



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — Nº 228

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 26 DE NOVEMBRO DE 1968

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIRETOR GERAL

Expediente de 20 de novembro de 1968

Diversos

Térmos:

Nº 741.872 — Cia. Brasileira de Crédito e Administração — Em face do judicioso parecer emitido pelo Senhor Consultor Jurídico do Ministério da Indústria e do Comércio constante de fls. 49 e 50 verso do termo 830.575, tornos nulos os despachos de fls. 56 e 64, respectivamente exarados pelo então Diretor Geral deste Departamento (que concedeu preferência para exame do presente termo, sem observância do disposto no art. 163 do C.P.I.) e pelo Senhor Diretor da Divisão de Marcas (que determinou o Registro do mesmo pedido apesar de expressamente apontado o pedido anterior da opoente termo 477.136, Carte Blanche — como se vê da informação constante de fls. 63 verso, oferecida pela Seção de Interferências e expressamente informado o processo no sentido de que deveria aguardar pela solução a ser dada ao pedido anterior da mesma opoente, como sugerido pela chefe da mesma S.I.). Ac S.D. e a seguir, à Seção de Exame Formal de Marcas — SEFM — para aguardar a época oportuna para que este termo seja submetido ao exame do seu mérito. Em 14 de novembro de 1968 — José Ribeiro de Moura Júnior, Diretor Geral.

Nº 769.053 — Cia. Brasileira de Crédito e Administração. — Em face do judicioso parecer emitido pelo Senhor Consultor Jurídico do Ministério da Indústria e do Comércio, constante de folhas 49 e 50 verso do Termo nº 830.575, tornos nulos os despachos de folhas 49 e 64, respectivamente, exarados pelo então Diretor Geral deste Departamento (que concedeu preferência para exame do presente termo, sem observância do disposto no art. 163 do C.P.I.) e pelo Senhor Diretor da Divisão de Marcas (que determinou o Registro do mesmo pedido apesar de expressamente apontado o pedido anterior da opoente termo nº 477.136, Carte Blanche — como se vê da informação constante de folhas 49 verso, oferecida pela Seção de Interferências e expressamente informado o processo no sentido de que deveria aguardar pela solução a ser dada ao pedido anterior da mesma opoente como sugerido pela chefe da mesma S.I.).

Ac S.D. e a seguir, à Seção de Exame Formal de Marcas — SEFM — para aguardar a época oportuna para que este termo seja submetido ao exame do seu mérito. — Em 14

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

de novembro de 1968. (as.) José Ribeiro de Moura Júnior, Diretor Geral.

Nº 830.575 — Requerente: Cia. Brasileira de Crédito e Administração do judicioso parecer emitido pelo doutor Consultor Jurídico, deste Ministério, constante de fls. 36-39, tornos nulos os despachos de fls. 27 e 27v., respectivamente, exarados pelo então Diretor Geral deste Departamento (que concedeu a preferência para exame do presente termo — nº 830.575 — sem observância do disposto no art. 163 do C.P.I.) e pelo Senhor Diretor da Divisão de Marcas (que determinou o registro do mesmo pedido, sem qualquer parecer dos órgãos técnicos). Cancelo, em consequência, o número do Registro referente ao presente termo nº 830.575. Ao S.D., e a seguir à SEFM, para aguardar a época oportuna para que seja submetido este Termo ao exame, quanto ao mérito. Em 14-11-1968. (as.) José Ribeiro de Moura Júnior, Diretor Geral.

Divisão de Patentes

Expediente de 20 de novembro de 1968

Privilégio de invenção deferido

Térmos:

Nº 132.956 — Processo para produzir metais a partir de óxidos de metal — Elektrokemisk A.S.

Nº 133.638 — Aperfeiçoamentos sobre ou relativos a dispositivos para adsorção de impurezas em gases em temperaturas muito baixas — N. V. Philips' Gloeilampenfabriken.

Nº 134.340 — Aparelho de precipitação de partículas — E. I. Du Pont de Nemour and Company.

Nº 135.019 — Aparelho formador de tiras contínuas de camadas múltiplas com dispositivo para alinhar margens — Corrugating Technicians Inc.

Nº 135.178 — Dispositivo extrator de material a granel para fornos de cuba e semelhantes — Huttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft.

Nº 138.019 — Processo para maceração de fibras duhas — Raul Martini.

Nº 138.931 — Recuperação Química de Líquidos Residuais. — The Lummus Company.

Nº 138.936 — Nóvo Cabeçote Hidro-Pneumático para Moenda de Cana de Açúcar — Luiz Antônio Cerveira de Mello Ribeiro Pinto.

Nº 139.660 — Processo e dispositivo para abrir e misturar fardos de

material fibroso — Maschinebau Rapp & Seidt.

Nº 139.661 — Dispositivo de acionamento por fita ou cordão para os fusos de máquinas de fiação e retorcão — Spinnelfabrik Sussen Schurr, Stahlecker & Grün GMBH.

Nº 140.253 — Bobina de Trama e dispositivo para fabricá-la — Hals-tenbach & Co.

Nº 140.982 — Processo para a preparação de 19-Nor-Esteroides — Ciba Societé Anonyme.

Nº 141.071 — Processo para a preparação de estruturas metálicas de lá — Deering Milliken Research Corp.

Nº 141.526 — Aperfeiçoamentos introduzidos em portas de torreadores para café. — Cia. Lilla de Máquinas Ind. e Com.

Nº 142.998 — Aperfeiçoamento em método e aparelho para controlar a espessura de material laminado em tiras — General Electric Company.

Nº 143.103 — Aperfeiçoamentos em máquinas para extração de cera de carnaúba e similares. — Thomas Pearce Filho.

Nº 143.126 — Aperfeiçoamentos introduzidos em fornos de refino de aços por oxigênio — Sergio Benfica

Nº 143.181 — Um processo para a separação de cristais de ácido L-Gentânico — Asahi Kasei Kogyo Kabushiki Kaisha.

Nº 143.191 — Nóvo Tipo de Tear para Tecer Amianto — Rafael Zafra Cozar.

Nº 143.276 — Processo para acionar centrífugas de açúcar de funcionamento contínuo, bem como centrífugas de açúcar próprias para este processo. — Braunschweigische Maschinenbaustak.

Nº 143.335 — Processo para a produção de tingimentos uniformes em têxteis com corantes de cuba — Ciba Societe Anonyme.

Nº 143.398 — Processo de elaboração de um produto de alto valor biológico destinado a sua incorporação nos alimentos dos animais preferivelmente dos monogástricos — Joaquim Pena Mecho e Enrique Gonález Sicilia.

Nº 143.940 — Nóvo aparelho cozedor a vácuo de circulação dirigida — Santal Com. e Ind. Ltda.

Nº 147.013 — Processo para a preparação de polímeros Pedox — Rohm & Hass Company.

Nº 149.394 — Processo para preparar e aplicar misturas de pulverização de substâncias químicas agrícolas de baixa derivação — Shell Internationall Research Maatschappij N. V.

Nº 138.025 — Fuso de Fiação e retorcão com freio e dispositivo de segurança — Verwaltungsgesellschaft der Werkzeugmaschinenbau O. U. Hton.

Nº 129.243 — Chassis do Veículo Automobilístico com motor tra-seiro Regie Nationale des Usines Renault.

Nº 133.281 — Aparelho de Escavação para veículos de transporte — Massey Ferguson Inc.

Nº 135.466 — Elemento Fluideur — John Harry Blomqvist.

Nº 135.594 — Unidade de Controle para uma embalagem de mesa de máquina ferramenta — South Bend Lathe Inc.

Nº 125.983 — Aperfeiçoamentos em prensa Hidráulica — Verson Allsteel Company.

Nº 136.190 — Processo para aperfeiçoar as características elétricas de vidro e para a fabricação de envoltórios de válvulas de imagem de televisão e envoltórios de válvulas de imagem de televisão assim fabricados — Vidros Corning Brasil S. A.

Nº 136.238 — Processo e aparelho para o tratamento de água — Commissariat a L'energie Atomique e Societe Grenobleise D'Etudes D'Applications Hydrauliques (Sogreah).

Nº 135.401 — Núcleo Magnético — Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie.

Nº 136.436 — Processo de recuperação ao ácido com aplicação de ondas ultra-sônicas e aparelho para execução do mesmo — Noburo Sakaki.

Nº 136.468 — Novas disposições em válvulas a ar comprimido para buzinas e outros usos — Com. e Ind. Columbia S. A.

Nº 136.768 — Rolamento de Esferas para movimentos longitudinais com várias peças tubulares concêntricas encaixadas sem intervalo — Industriewerk Schaeffle Ohg.

Nº 125.778 — Junta Universal de velocidade constante — Dana Corp.

Nº 136.828 — Processo de granulacão — Elektrokemisk A-S.

Nº 127.368 — Utensílio Doméstico em particular dispositivo de segurança para máquinas de lavagem a seco. — Wirlpool Corp.

Nº 137.436 — Aperfeiçoamentos em junções de câmaras de ar — José Zosino Rizo Padilla.

Nº 137.475 — Adicionador paralelo de dígitos codificados — The National Cash Register Company.

Nº 137.827 — Original Dispositivo para prender um eixo dando-lhe um pequeno deslocamento axial ou deixá-lo livre, conforme desejado. — Sulamac Equipamentos Industriais Ltda.

Nº 138.243 — Aperfeiçoamento em quadro de disjuntores — General Electric Company.

Nº 138.364 — Processo para fabricar Biletes e ferro perfilados com

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

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

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

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

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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL

ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES

J. B. DE ALMEIDA CARNEIRO

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO

FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

Órgão 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.

auxílio do processo de fundição em gordão — Aktiengesellschaft der vor Moos'schen Eisenwerke.

Nº 138.438 — Dispositivo de observação para manômetros de nível de líquido — Diamond Power Specialty Corp.

Nº 136.480 — Suporte de guia para estruturas de movimento alternativo — The Bendix Corp.

Nº 138.811 — Aperfeiçoamento em um processo para revestimento galvanico ou ligas de ferro com núcleo de magnésio convertido em óxido de magnésio — General Electric Company.

Nº 138.812 — Aperfeiçoamento em tubo cubico eletricamente condutor — General Electric Company.

Nº 138.816 — Aperfeiçoamentos em um relativo a dispositivos de frenagem N. V. Philips gloetlampenfabrieken.

Nº 138.944 — Aperfeiçoamentos em monotrifos — Wegematic Corp.

Nº 139.054 — Processo e aparelho para laminar vigas com flanges de Grande Largura — Yawata Iron & Steel Co. Ltd.

Nº 139.100 — Aperfeiçoamento em um arranjo de peso de balanceamento para máquinas dinamo-elétricas — General Electric Company.

Nº 139.149 — Aperfeiçoamento em máquina de lavar roupas — General Electric Company.

Nº 139.319 — Válvula com várias vias — Glaces de Boussois.

Nº 139.476 — Processo e aparelho para encurvar folhas de vidro — Pittsburgh Plate Glass Company.

Nº 139.940 — Um dispositivo para auxiliar a partida de motores de combustão interna — C. A. V. Ltd.

Nº 140.355 — Circuitos de detecção de informação de sinal — The National Cash Register Company.

Nº 140.383 — Novo Distribuidor central de lubrificação individual acionado por eletricidade — Carlos A. Seidel.

Nº 141.892 — Aperfeiçoamentos em sistemas de centras telefônicas automáticas — Automatic Telephone & Electric Company Ltda.

Nº 141.921 — Original Disposição em porta basculante para forno — S. I. A. M. Soc. Ind. Americana de Máquinas Torcuato Di Tella S.A.

Nº 142.042 — Mecanismo de Percussão disparo e ejeção aplicável em espingardas e similares — Fab. de Armas Fam Ltda.

Nº 142.043 — Mecanismo de Percussão e respectiva trava aplicável em armas de fogo — Fab. de Armas Modernas Fam Ltda.

Nº 142.236 — Dispositivo para vedação de parafusos de fixação — Artur Fischer.

Nº 142.538 — Aperfeiçoamentos em espelho para ininterruptores elétricos — Konstantin Grob.

Nº 152.739 — Processo de revestimento eletroforetico — Ford Motor Company.

Nº 142.874 — Válvula Eletrônica — Variam Associates.

Nº 143.204 — Aperfeiçoamento em arranjo para eliminador de condensado para aparelho condicionador de ar — General Electric Company.

Nº 143.341 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a Elos Amortecedores de emprego para tratores — Agrirotorator peças para tratores e Máquinas Agrícolas Ltda.

Nº 143.845 — Processo e aparelho Ransbrug Electro Coating Corp.

Nº 144.313 — Veículo auto motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações — concrete Sawing Equipment Inc.

Nº 144.730 — Aperfeiçoamentos na alimentação de prendas manuais para aplicação de terminais sobre condutores elétricos — Amp. Inc.

Nº 144.731 — Aperfeiçoamentos em prendas manuais com morletes móveis — Amp. Inc.

Nº 145.129 — Um dispositivo de segurança para acender combustores ou inaletores de combustíveis líquidos ou basosos — Schwank Gasgerate.

Nº 145.287 — Método e meios para a produção industrial de trocadores de calor e produtos resultantes. — contardo S.p. A.

Nº 147.252 — Aperfeiçoamento em lâminas retangulares punçadas con-

jugadas de dupla ação e flexibilidade controlada para descascadores de mamona e amendoim — Ind e Com. Sasazaki Ltda.

Nº 147.586 — Um interruptor geral, com segredo para o sistema elétrico de veículos e embarcações motorizadas — Luiz Novais de Oliveira.

Nº 148.031 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a soquetes de segurança para tubos fluorescentes — José Ismael Musitano Piragine.

Nº 148.306 — Processo e dispositivo para limpar produtos têxteis como sejam tapetes, móveis estofados e objetos semelhantes — Siemens-Electrogerate Aktiengesellschaft.

Nº 148.404 — Mecanismo controle de impressão — International Business Machines Corp.

Nº 148.569 — Processo e aparelho para impressão e luz fotografica — Goodyear Aircraft Corp.

Nº 148.713 — Queimador de gás — Junkers & Co. GMBH.

Nº 148.787 — Material copiador para a impressão plana e por offset — Kalle Aktiengesellschaft.

Nº 148.827 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a equipamentos automáticos de comutação — N. V. Philips Gloeilampenfabrieken.

Nº 149.054 — Processo para controlar a altura da camada de matéria-prima carregada na máquina de sinterização Dwight-Lloyd — Yawata Iron & Steel Co. Ltd.

Nº 149.278 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a tecnigrafos — Techno Ind. Cotrim Ltda.

Nº 149.313 — Aparelho anolador de brocas helicoidais — Otto Rudolph Meyer.

Nº 149.360 — Queimador de gás — Junkers & Co. GMBH.

Nº 149.666 — Acoplamento inversor de corrente elétrica — Bivator Sociedade Anônima.

Nº 149.708 — Controle Remoto — Caterpillar Tractor Co.

Nº 150.745 — Aparelho para andaimes — Harsco Corp.

Nº 137.149 — Um vaso de pressão marinho su. sível — Reynolds Metals Company.

Nº 100.269 — Aperfeiçoamentos em boquilhas com filtro — José Mazon Barnett.

Nº 130.828 — Acoplamento flexível — The Falk Corp.

Nº 132.040 — Processo e máquina para limpeza a vapor de fachadas de prédios em geral — Empresa Limpadora Paulista S.A.

Nº 132.417 — Aperfeiçoamento em aparelho protetor de circuito elétrico — General Electric Company.

Nº 132.853 — Meio de lubrificação para transmissão de potência — International Harvester Company

Nº 132.981 — Processo que permite evitar ou diminuir a corrosão de peças refratárias nos fornos de fusão de materiais tais como o vidro — Compagnie de Saint-Gobain.

Nº 139.925 — Aperfeiçoamentos na construção de um bloco terminal — Benjamin Doktor.

Nº 140.056 — Circuito multi-estável para gerar impulsos retangulares — Allmanna Svenska Elektriska Aktiefolaget.

Nº 140.338 — Dispositivo para corpos lineares — Preformed Line Products Company.

Nº 140.343 — Dispositivo de controle automático para medidores de espessura — F. du Pont de Nemours and Co. Inc.

Nº 140.385 — Aperfeiçoamentos em cravador para pinos, por detonação — Arthur Johannes Ackermann.

Nº 140.461 — Aperfeiçoamento em interruptor elétrico — Canadian General Electric Company Ltd.

Nº 140.461 — Válvula reguladora de curso constante — Mono-Cam Ltd

Nº 141.000 — Aperfeiçoamento em mecanismo travador de porta — General Electric Company.

Nº 141.514 — Tenaz Mecânica para canos — Borg-Warner Corp.

Nº 141.641 — Aperfeiçoamentos em ou referentes a um medidor para pneumáticos — Scovill Manufacturing Company.

Nº 141.788 — Aperfeiçoamento em botão interruptor — General Electric Company.

Nº 605.551 — Pastelaria e Bar Rio Comprido Ltda.
 Nº 605.554 — Tom de Promoção e Decoração Ltda.
 Nº 605.555 — Sassi & Mazoni Ltda.
 Nº 605.570 — Lipi S. A. Empreendimentos e Participações.
 Nº 605.571 — Bermudas S. A. — Empreendimentos e Participações.
 Nº 605.575 — Engenharia Serviços Técnicos Auxiliares de Engenharia S. A. Ltda.
 Nº 605.577 — Stauffer Chemical Company.
 Nº 605.573 — EOS — Estudos e Obras de Saneamento Ltda. — Apresente procuração — Prossiga-se considerando vidro para adorno como vidros.
 Nº 605.553 — Sociedade Cafeeira S. Oeste Ltda. — Apresente procuração — Prossiga-se somente para os artigos discriminados.
 Nº 705.591 — Farmácia Cristo Fedeiro Ltda. — Apresente procuração — Prossiga-se na classe 38 para papéis semi-impressos.
 Nº 605.527 — Padaria e Confeitaria Moderna Ltda. — Apresente procuração — Prossiga-se na classe 38 para papéis semi-impressos.
 Nº 605.517 — Marajó Publicidade Ltda. — Apresente procuração — Prossiga-se com exclusão de órgãos de publicidade.
 Nº 605.531 — Tinturaria Industrial Cornyl Ltda.
 Nº 605.588 — Caldas Comércio e Representações Ltda.
 Nº 605.718 — Waltraud Margarethe Maria Taush — Cole etiquetas nos exemplares — Prossiga-se considerando substituída champanhe por vinho espumante.
 Nº 605.599 — Foto Porcelana Gem Ltda.
 Nº 605.778 — Transportadora Usabras Ltda.
 Nº 605.802 — Ramos & Bugallo Ltda.
 Nº 605.812 — APAR — Artefatos de Papel Athayde Reis S. A.
 Nº 605.813 — APAR — Artefatos de Papel Athayde Reis S. A.
 Nº 605.822 — Loman — Perfumes e Cosméticos Ltda.
 Nº 605.817 — Apar Artefatos de Papel Athayde Reis S. A. — Apresente procuração — Prossiga-se na cl. 38, considerando-se os impressos como papéis semi-impressos.
 Nº 605.804 — Velucal Comércio e Indústria de Flocagem Ltda. — Apresente procuração. — Marca — Velucar — Fica retificado o clichê publicado em 29-11-63 — Classe 35 — Local — S. Paulo. — Retificar Requerente.
 Nº 605.815 — Intercâmbio Comercial e Cultural Teuto Brasileiro Ltda. — Apresente procuração. — Marca — Teuto Brasileiro — Fica retificado o clichê publicado em ... 29-11-63 — Clichê saiu no termo 605.809 — Retificar Requerente — Classe e Local.
 Nº 605.824 — Trevoli Comércio de Couros e Plásticos Ltda.
 Nº 605.829 — Sanitária Portão Ltda.
 Nº 605.830 — Giuseppe Pietropaulo.
 Nº 605.857 — Stefan Vastay — Preste esclarecimento quanto ao gênero de negócio, face ao título registrando. Título de Estabelecimento: — Máquina Cascata — Fica retificado o clichê publicado em 2-12-63 — Classe 41 — Local: Paraná — Retificar Requerente.
 Nº 605.858 — Armando Digiovani & Cia. Ltda. — Preste esclarecimentos quanto ao gênero de negócio, face ao título registrando. — Título de Estabelecimento: — Máquina Digiovani — Fica retificado o clichê publicado em 2-12-63. — Classe 41 — Retificar local (Paraná).
 Nº 605.859 — Diomar Veronez.

N. 605.862 — Elevadores Guaiaba Ltda.
 N. 605.864 — Materiais Técnicos de Construção Mateco Ltda. — Em se tratando de marca apresente novos exemplares discriminando precisamente os artigos de uma só classe. — Marca. — Mateco — Fica retificado o clichê publicado em 2-12-63 — Local: Rio Grande do Sul. — Retificar classe.
 N. 605.865 — Roma Viagens e Turismo Ltda.
 N. 605.867 — Comercial e Contabil Cladim Ltda.
 N. 605.867 — Comercial e Contabil e Técnica Ltda.
 N. 605.875 — Distribuidora Farmacêutica Soel Ltda.
 N. 605.876 — Leivasul Ltda.
 N. 605.879 — Açougue Caramuru Ltda.
 N. 605.884 — Mecânica Rudyvagen Ltda. — Apresente procuração — Tendo em vista a marca notória — Volkswagen — parece-me que o pedido infringe o art. 83, do Código — Prossiga-se na cl. 38, considerando-se os impressos como papéis semi-impressos.
 N. 605.886 — Ferja — Administração de Bens e Representações Ltda.
 N. 605.887 — Metalúrgica J. A. G. — Limitada.
 N. 605.888 — Yteja Organização Imobiliária Ltda. — Apresente procuração — Prossiga-se na cl. 38, considerando-se os impressos como papéis semi-impressos.
 N. 605.890 — Impressora, Gravadora e Distribuidora da Boa Música Ltda.
 N. 605.893 — Orditefi Tecidos Limitada.
 N. 605.895 — Gabarito Comércio Indústria Representações e Construções Ltda.
 N. 605.896 — Expresso Judicial São Paulo Ltda. — Apresente procuração — Prossiga-se na cl. 38, considerando-se os impressos, como papéis semi-impressos.
 N. 605.897 — Trio Trefiladora Ltda.
 N. 605.899 — Comércio e Representações "Dekompra" Ltda.
 N. 605.916 — Bares Ustrinta Limitada.
 N. 605.929 — Pedro Felix.
 N. 605.930 — Lanches Encanto Ltda.
 N. 605.942 — Cal Emgaré Ltda.
 N. 605.946 — Cacciatori Indústria e Comércio de Ferros Ltda.
 N. 605.947 — Restaurante Choupana dos Compadres Ltda.
 N. 605.949 — Lojoba S.A. Materiais de Construção e Administração Imobiliária.
 N. 605.953 — Decarla Comércio e Representações Ltda.
 N. 605.957 — Indústria de Serralheria e Bagageiro Luzitano Ltda.
 N. 605.959 — Companhia Apollo de Metais Comércio e Indústria.
 N. 605.967 — Aced S. A. — Indústria e Comércio.
 N. 605.968 — Teçaindá S. A. — Indústria e Comércio.
 N. 605.969 — Teçaindá S. A. — Indústria e Comércio.
 N. 605.970 — Aced S. A. — Indústria e Comércio.
 N. 605.956 — Carbamida Química Ltda. — Apresente procuração. — Prossiga-se com exclusão de: resina sintética, laca, tintas e vernizes.
 N. 605.973 — Regeral — Representações em Geral Ltda. — Apresente procuração. — Prossiga-se somente para os artigos discriminados.
 N. 605.971 — Regeral — Representações em Geral Ltda.
 N. 605.975 — Regeral Representações em Geral Ltda.
 N. 605.976 — Ecil — Expansão Comercial e Industrial Ltda. — Abre-

sente procuração — Prossiga-se com exclusão de: verniz para calçados.
 N. 605.978 — Yoshicawa Masayuki
 N. 605.979 — Banco de Sangue Higienópolis.
 N. 605.981 — Marcos Estanislau do Amaral.
 N. 605.993 — Fábrica de Brinquedos Gigi Ltda.
 N. 605.996 — Associação Paulista de Combate ao Câncer.
 N. 605.997 — Associação Paulista de Combate ao Câncer.
 N. 605.998 — Charles Ibrahim Hammaoui.
 N. 605.999 — Clyden Metalúrgica Ltda.
 N. 607.125 — Bambini-Modas Infantis Ltda.
 N. 607.127 — Cabrera & Scheidt Ltda.
 N. 607.146 — Transportadora Pampa Ltda.
 N. 607.148 — Companhia Imobiliária de Petrópolis.
 N. 607.149 — Companhia Imobiliária de Petrópolis.
 N. 607.158 — Hotel Monte Carlo Ltda.
 N. 607.159 — João Batista Terra & Cia.
 N. 607.136 — Gráfica Minerva S.A. Indústria e Comércio — Apresente procuração. — Prossiga-se substituindo a classe 50 pela 25 e com inclusão da classe 49.
 N. 607.137 — Gráfica Minerva S. A. Indústria e Comércio — Apresente procuração — Prossiga-se substituindo a cl. 50 pela cl. 25 e incluindo a cl. 49.
 N. 607.138 — Gráfica Minerva S.A. Indústria e Comércio — Apresente procuração — Prossiga-se substituindo-se a classe 50 pelas classes 25 e 49.
 N. 607.165 — Difera — Distribuidora de Ferro e Aço Ltda. — Cumpra o art. 92 do C.P.I. — Prossiga-se de acordo com as vias de fls. 12-14.
 N. 607.166 — Concessão Caçado & Cia. de Tecidos.
 N. 607.168 — O Mundo dos Calçados Ltda.
 N. 607.173 — Conquista — Seguros Gerais e Representações Ltda. — Apresente procuração — Prossiga-se na cl. 38, para papéis semi-impressos.
 N. 607.202 — Dragater — Dragagem e Terraplanagem Ltda. — Apresente procuração. — Marca — Dragater — Fica retificado o clichê publicado em 9-12-63 — Classe 16 — Local — Rio de Janeiro — Retificar Requerente.
 N. 607.211 — Better S. A. Indústria e Comércio de Plásticos.
 N. 607.212 — Dutra Propaganda Ltda.
 N. 607.213 — Dutra Propaganda Ltda.
 N. 607.210 — Promotec — Promoções Técnicas de Publicidade Ltda. — Cumpra o art. 92 do C.P.I.
 Nome Comercial: Promotec — Promoções Técnicas de Publicidade Ltda. — Fica retificado o clichê publicado em 9-12-63. Local: Rio de Janeiro — Retificar Requerente.
 N. 607.214 — Impeto Propaganda Ltda. — Apresente novos exemplares excluindo das etiquetas a parte emblemática e de acordo com o art. 105 do C. P. I. — (Cumpra o art. 92 do C.P.I.).
 Nome Comercial: Impeto Propaganda Ltda. — Fica retificado clichê publicado em 9-12-63. Local: Rio de Janeiro — Retificar Requerente.
 N. 607.215 — Impeto Propaganda Ltda. — Apresente novos exemplares de acordo com o art. 105 do C.P.I. — Insignia: Impeto — Fica retificado o clichê publicado em 9-12-63 — Classes: 32 — 33 — 50. Local: Rio de Janeiro — Retificar Requerente.

Nº 607.228 — Plásticos Ciponil Limitada.
 Nº 607.230 — Hotel Cairo Ltda.
 Nº 607.231 — Hotel Cairo Ltda.
 Nº 607.232 — Hotel Ramsis Ltda
 Nº 607.233 — Hotel Ramsis Ltda.
 N. 607.245 — Coperza S. A. — Comércio e Importação. — Apresente procuração e cumpra o art. 92 do C.P.I. Nome Comercial: Cobreza S. A. Comércio e Importação — Fica retificado o clichê publicado em 9 de dezembro de 1963 — Local: Estado de São Paulo — Retificar o Requerente.
 N. 607.251 — Gal Publicidade Ltda.
 Nº 607.252 — R. Belinky S. A. Comércio e Indústria.

Seção de Recursos

Expediente de 20 de novembro de 1968

Recursos Interpostos

Eletrificação Rural de Minas Gerais S. A. ERMIG (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 588.233 marca ERMIG).

Lab. Searle Sintético Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 589.695, marca Glycosed).

Primatic S. A. Vidro Prismáticos de Precisão (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 589.896, marca Primatic).

Sophie Dolega Dziakiewz (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 590.321 marca Pour Hommes).

Banco Irmãos Guimarães S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 591.487, insignia BIC).

Alcântara Machado Com. e Empreendimento Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do título Salão do Automóvel, termo número 591.543).

Alcântara Machado Com. e Empreendimento Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 591.565, marca FMN).

Alcântara Machado Com. e Empreendimentos Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 591.566 marca FMN — termo número 591.567 marca FMN — termo nº 591.569 marca FMN — termo número 591.575 marca UD).

Com. Treviso de Produtos Alimentícios Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 591.588, marca Arco-Iris).

Chesebrough — Pond's Inc. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 592.133 marca V).

Produtos Grifo Carbonos e Fitas Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 592.487 marca Grifo).

S. A. Cotonificio Gávea (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 592.593 marca Mar-Cron).

M. Tabox & Franco Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 594.055 marca Três Lagoas).

União Fabril Exp. S. A. (UFE) (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 594.252 marca Rimo).

Casa da Banha Com. e Ind. S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 594.341 marca Casas da Banha — termo nº 594.344 marca Casas da Banha — termo nº 594.346 marca Casas da Banha — termo número 594.457 marca Casas da Banha — termo nº 594.348 marca Casas da Banha — termo nº 594.350 marca Casas da Banha — termo nº 594.351 marca Casas da Banha — termo número 594.347 marca Casas da Banha — termo nº 594.354 marca Casas da Banha — termo nº 594.355 marca Casas da Banha — termo nº 594.356 marca Casas da Banha — termo número 594.357 marca Casas da Banha — termo nº 594.358 marca Casas da Banha — termo nº 594.359 marca Casas da Banha — termo nº 594.360 marca Ca-

da Banha — termo nº 594.361
 marca Casas da Banha — termo número 594.362 marca Casas da Banha — termo nº 594.363 marca Casas da Banha — termo 594.364 marca Casas da Banha — termo número 594.365 marca Casas da Banha — termo nº 594.367 marca Casas da Banha — termo nº 594.368 marca Casas da Banha — termo nº 594.369 marca Casas da Banha).

Socid. Soc. Imp. e Distribuidora Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 596.097 marca Socid).

Fagam S. A. Inds. Reunidas (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 600.311, marca Fame).

Condural S. A. Condutores Elétricos em Geral (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 601.935 marca Condural).

Casa Anglo Brasileira S. A., Modas, Confecções e Bazar (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 305.038 frase de propaganda Mappin vende conforto a preço de economia).

Casa Anglo Brasileira S. A., Modas, Confecções e Bazar (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 382.998 frase de propaganda todo mundo está dizendo... Eu vi isto por menos no Mappin).

Cluett, Peabody & Co. Inc. (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 432.863 marca Chase).

Alba S. A. Inds. Químicas (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 471.581 marca Albalpin).

Arthur Guinness Son & Company (Dublin) Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do termo número 478.583 marca Guinness is good for you).

Eletromecânica Dyna S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 482.664 marca Dinamo).

Facobras Ind. e Com. Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 594.579 marca Facobras).

Jawelner Tribst Coelho (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 514.039 marca Itamaratu).

Madeira Ipiranga S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 528.480 marca Ypiranga).

Triumph-Werke Nürnberg Aktiengesellschaft (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 530.460 marca Triunfo).

Dreger, Schuck & Cia. Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 545.614 marca Sansão).

Nitrosin S. A. Ind. e Com. de Produtos Químicos (no recurso interposto ao deferimento do termo número 566.142 marca Dimanin).

Cia. Bras. de Chocolates (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 551.926 marca Osiris).

Ultralapar Aparelhos e Serviços Limitada (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 555.578 marca Ultra).

Ibeme S. A. Máquinas e Acessórios (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 555.669 marca King).

Aços Villares S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo número 562.567, insignia V).

Montecatini - Società Generale per L'Industria Mineraria e Chimica (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 571.241 marca Polimer — termo nº 571.242 marca Polimer).

Torquato Pontes S. A. Com. e Ind. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 571.754 marca Ideal).

Armações de Aço Probel S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 578.413 marca Plum-Bell).

Rádio Televisão Coroados S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 580.275 título Rádio TV Coroado).

ABC Rádio e Televisão S. A. (no recurso interposto ao indeferimento

do termo nº 580.527 marca Canário).
 Tercon Terrapienagem e Construção S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 582.887 marca Fercon).

Amortex S. A. Ind. e Com. de Amortecedores e Congêneres (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 585.963 marca Morce).

Imperial Chemical Inds. Ltd. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 546.186 marca Icisa).

Atlantic-Fabrique D'Horlogerie S. A. Bessnach (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 564.547 marca Atlanta).

Motorauto S. A. Ind. e Com. (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 579.645 marca Motorauto).

Labs. Lepeti S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo número 587.371 marca Produtos T. R. E. O.).

S. A. Moinho Santista Inds. Gerais e Cia. Antártica Paulista Ind. Eras. de Bebidas e Conexos (nos recursos interpostos ao termo nº 317.416 marca Estelas).

Agrobrasil Empreendimento Rurais S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 329.531 marca Agrobras).

Ison S. A. Ind. Farmacêutica (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 415.267 marca Bizon).

Gelobras S. A. Refrigeração (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 496.862 marca Gelobras — Gelobras termo nº 496.863).

Super Test S. A. Ind. e Com. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 501.546 marca Tubest).

Labs. Lepeti S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo número 546.618 marca Tiocetin).

Gelobras S. A. Refrigeração (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 556.800 marca Gerobras).

I. W. S. Nominee Company Ltd. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 557.430 marca Bright Woll 1.401).

Samuel Zelazny (no recurso interposto ao indeferimento do termo número 561.536 marca Passy).

Ibesa Ind. Bras. de Embalagens S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 563.158 nome comercial Igessa S. A. Crédito Financiamento e Investimentos).

Molas No-Sag S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 563.272 título Fab. de Molas Ziguezague).

Chrysler Corp. (no recurso interposto ao indeferimento do termo número 566.077 marca Emblemática).

Chrysler Corp. (no recurso interposto ao indeferimento do termo número 566.080 marca Emblemática).

Gaúcha Cerealista S. A. (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 566.571 marca Amigel).

Armações de Aço Probel S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 571.198 marca Belarte).

Attilio Travalloni (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 579.861 marca Dia Sol).

Transminas Transportes Gerai Limitada (no recurso interposto ao arquivamento do termo nº 584.963 marca Transminas).

Neochi Società per Azioni (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 585.611 marca Nec).

Inds. Reunidas Titan S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 585.776 marca Tit).

Guernet & Cia. Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 586.787 frase de propaganda A moia que não amola).

Produtos Químicos Lysoform Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 587.228 marca Lysocloran).

Cia. Siderúrgica Paulista — COSIPA (no recurso interposto ao deferi-

mento do termo nº 588.308 marca Cosima).

Tapeçaria Fátima Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do termo nº 590.842 marca Sofatima).

S. A. Inds. Reunidas F. Matarazzo (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 591.684 marca Pinobom).

Emilio Romani & Cia. S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 593.449 marca Indiana).

Casas da Banha Com. e Ind. S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo nº 594.339 marca Casas da Banha — termo nº 594.340 marca Casas da Banha — termo nº 594.342 marca Casas da Bnh — termo número 594.349 marca Casas da Banha — termo nº 594.366 marca Casas da Banha — termo nº 594.386 marca Casas da Banha).

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Expediente de 20 de novembro de 1968

Diversos

Foram mandados cancelas os registros abaixo mencionados de acordo com o art. 110, § 1º do Código:

Nº 359.422 — Ferragens Jundia Limitada.

Nº 359.831 — Mozart de Souza.

Nº 359.882 — Luc Jan S. A.

Nº 360.001 — Bernardino Marques.

Nº 360.557 — Armando Martins Carvalho Filho.

Nº 360.585 — Bar e Café Flor da Aclimação Ltda.

Nº 361.691 — Rádio A Voz de Anchieta de São Carlos Ltda.

Nº 361.802 — Wenzel Artécnica Limitada.

Nº 361.804 — Sacora Indústria e Comércio S. A.

Nº 361.805 — Sacora Indústria e Comércio S. A.

Nº 361.806 — Sacora Indústria e Comércio S. A.

Nº 361.807 — Sacora Indústria e Comércio S. A.

Nº 361.808 — Sacora Indústria e Comércio S. A.

Nº 361.809 — M. J. Representações de Artigos para Escritórios e Indústrias Ltda.

Nº 361.810 — Construtora Joripeba Limitada.

Nº 361.817 — Ecopel Empresa Concessionária de Produtos S. A.

Nº 361.818 — Química e Cirurgia Quincir Ltda.

Nº 361.822 — Risel S. A. Comércio e Indústria.

Nº 361.826 — Companhia Cervejaria Cayru.

Nº 361.828 — Bar e Lanches Vila Flor Ltda.

Nº 361.830 — Antônio Nelson Mota.

Nº 361.832 — Panificadora Flor de Lins Ltda.

Nº 361.833 — Alfredo A. Amaral.

Nº 361.837 — Indústria Gráfica Moema Ltda.

Nº 361.841 — Luigia Zilli.

Nº 361.844 — Luiz Bucchi.

Nº 361.846 — Sociedade Civil de Auditoria Administração e Serviços Técnicos.

Nº 361.847 — Carlo Hesky.

Nº 361.849 — Empreendimentos e Administração Huger Ltda.

Nº 361.851 — Antônio Gregório de Medeiros.

Nº 361.852 — Detergentes Pullman Ltda.

Nº 361.853 — Syllas Ferreira Alves.

Nº 361.854 — Esteco Escritório Técnico Comercial Ltda.

Nº 361.856 — Wolf Speiski.

Nº 361.857 — Sonnervig S. A. Comércio e Indústria.

Nº 361.858 — Demapel Artefatos e Madeira e Papel Ltda.

Nº 361.859 — Demapel Artefatos de Madeira e Papel Ltda.

Nº 361.860 — Indústria de Artefatos de Plásticos Nebelplast Ltda.

Nº 361.862 — Comercial Vibema Ltda.

Nº 361.864 — Schlossinger & Cia. Ltda.

Nº 361.865 — Depósito Popular Super Mercado S. A.

Nº 361.866 — Laboratório Nacional de Pediatría S. A.

Nº 361.867 — Arnaldo Cavalcanti Lacombe.

Nº 361.868 — Alvaro Magalhães Pereira e Adin Pontes de Carvalho.

Nº 361.869 — Alvaro Magalhães Pereira e Alin Pontes de Carvalho.

Nº 361.870 — Soc. Ronconi Ltda.

Nº 361.876 — Itiro Ishiy.

Nº 361.877 — Indústria e Comércio Irmãos Rustom S. A.

Nº 361.880 — Fundo de Participação e Assistência Pronto Socorro Santa Cruz.

Nº 361.881 — Indústria Reunidas Torrefação e Moagem de Café Pepino Ltda.

Nº 361.882 — Antonio Bassetti.

Nº 361.897 — Reynaldo Jardim da Silveira.

Nº 361.898 — Johnson & Johnson do Brasil Produtos Cirúrgicos Ltda.

Nº 351.899 — Aguiar & Moreira.

Nº 361.900 — Raphael Molina.

Nº 361.904 — Mercantil e Industrial Noroara S. A.

Nº 361.914 — Fab de Sabão Universo Ltda.

Nº 361.915 — Ind. e Comércio de Roupas Dokuzian Ltda.

Nº 361.917 — Editora Famerig Ltda.

Nº 361.918 — Auto Posto Cunha Ltda.

Nº 361.919 — Soc. Industrial de Brinquedos Sobrinca S. A.

Nº 361.920 — Espacial Discos e Publicidade Ltda.

Nº 361.922 — Fernando de Souza Nicory.

Nº 361.924 — Indústria de Móveis Alvarenga Ltda.

Nº 361.927 — Indústria de Trefilação Narvik Ltda.

Nº 361.929 — Hamilton Rosa e Sergio Stanici.

Nº 361.931 — Distribuidora Rocar de Materiais para Construções Ltda.

Nº 361.933 — Auroplast S. A. Indústria e Comércio.

Nº 361.937 — Rossine Camargo Guarnieri.

Nº 361.939 — Serraria Fortaleza Ltda.

Nº 361.940 — Olindo Pansonato.

Nº 361.941 — Bar e Restaurante Leopoldina Ltda.

Nº 361.942 — Pavimentadora Pisco-cret Ltda.

Nº 361.943 — Dr. Giannino Vilar-di.

Nº 361.946 — Discoar Peças e Compressores Ltda.

Nº 361.950 — Incovalpa Indústria e Comércio Ltda.

Nº 361.951 — Fábrica de Zipers Rubalon Ltda.

Nº 361.952 — Fábrica de Zipers Rubalon Ltda.

Nº 361.954 — Auto Máximo Ltda.

Nº 361.957 — Loja de Armazinhos Leili Ltda.

Nº 361.958 — Motel Club Sociedade Incorporadora Ltda.

Nº 361.960 — Citex Comissária Imi portadora Transportadora e Importadora.

Nº 361.961 — Casa das Antenas Royalvideo Comercial e Técnica de J. G. Machado.

Nº 361.962 — Euclides Antônio Fabris.

Nº 361.963 — Setembro Viegas.

Nº 361.964 — Mateo Pirra & Cia. Ltda.

Nº 361.965 — Orlando Moretti & Cia. Ltda.

Nº 361.966 — Jota Distribuidora de Livros Ltda.

Nº 361.967 — Darimil Armações para Oculos S. A.

Nº 361.968 — Indústria de Produtos Químicos Marebova Ltda.
 Nº 361.969 — Neme Cozman e Walclandro Zaizur.
 Nº 361.970 — Artefatos de Bambu Take Ltda.
 Nº 361.971 — Artefatos de Bambu Take Ltda.
 Nº 361.975 — Apollon Fanzeres.
 Nº 361.976 — Luiz N. Rabay.
 Nº 361.979 — Armando Lopes & Cia.
 Nº 361.980 — Consa Construções e Saneamento S. A.
 Nº 361.981 — Epei Empreendimentos e Participações Industriais S. A.
 Nº 361.983 — Lanches Peralva Ltda.
 Nº 361.984 — Ind. de Perfume e Cosméticos Odama Ltda.
 Nº 361.985 — 3 B Artefatos de Bateria Ltda.
 Nº 361.986 — Cia. Castari Industrias de Óleos Vegetais.
 Nº 361.987 — Pedreiras Capivari Ltda.
 Nº 361.990 — Tadeu Graficartes Ltda.
 Nº 361.995 — João Américo de Souza.
 Nº 361.993 — Publicidade e Gráfica Arte Promocional Ltda.
 Nº 361.994 — Indústria de Lenços Humecca Ltda.
 Nº 361.999 — Gincón Auto Peças Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 362.000 — Gincón Auto Peças Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 362.001 — Gincón Auto Peças Industrias e Comércio Ltda.
 Nº 362.002 — Cia. Industrial Santa Angela Cisa.
 Nº 362.003 — Dantas Guedes.
 Nº 362.004 — Rubin Rossat e Filho Ltda.
 Nº 362.005 — Ornatek Organização Mercantil de Industrias Texteis S.A.
 Nº 362.006 — Indústria de Recuperação S. A.
 Nº 362.009 — Ind. de Roupas Regência S. A.
 Nº 362.010 — Aços Brooklin S. A.
 Nº 362.011 — Karibe S. A. Indústria e Comércio.
 Nº 362.012 — Indústria e Comércio Monviso Ltda.
 Nº 362.013 — Refrigeração Molina Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 362.012 — Antônio Vieira.
 Nº 362.016 — Formibras Formitua Brasileira Ltda.
 Nº 362.017 — Sonnervig S. A. Comércio e Indústria.
 Nº 362.018 — Sonnervig S. A. Comércio e Indústria.
 Nº 362.020 — Dinbra S. A. Metais e Plásticos.
 Nº 362.021 — Ecomag Lojas Impermercados Ltda.
 Nº 362.022 — Empório Peru Ltda.
 Nº 362.023 — Brasben S. A. Adm de Bens.
 Nº 362.024 — Soc. Distribuidora de Produtos Farmacêuticos e Cosméticos Cemafar Ltda.
 Nº 362.025 — Perfumaria Atômica Ltda.
 Nº 362.027 — Fortoplast Indústria de Plásticos Reforçados S. A.
 Nº 362.028 — Bar e Merceria do Centro Ltda.
 Nº 362.029 — Bimas Engenharia e Indústria de Mecanização Agrícola S. A.
 Nº 362.032 — A. Cardoso & Cardoso.
 Nº 362.033 — Mobiliadora Admar Ltda.
 Nº 362.035 — Quilombê Engenharia e Construções Ltda.
 Nº 362.038 — Dr. Augusto I. Taddeo.
 Nº 362.039 — Ylana Hotel Ltda.
 Nº 362.043 — Ricano Representações Ltda.
 Nº 362.044 — Astral Comércio e Representações Ltda.
 Nº 362.045 — Gerimex Indústria e Comércio S. A.
 Nº 362.048 — Máquinas e Equipamentos Itacola Ltda.

Nº 362.049 — Aladim Decorações Ltda.
 Nº 362.051 — Cigramel S. A. Engenharia Indústria e Comércio.
 Nº 362.056 — Shirley Oliveira Pires.
 Nº 362.057 — Industrias Mecânicas Zeta Ltda.
 Nº 362.053 — Maacromol Resinas Sintéticas S. A.
 Nº 362.050 — Ornatek Organização Mercantil de Industrias Texteis S.A.
 Nº 362.063 — Frenac Comércio
 Nº 362.073 — Frenodur Pinturas e
 Nº 362.064 — Silvio Salgado.
 Nº 362.073 — Fenodur Pinturas e Revestimentos Ltda.
 Nº 362.074 — Restaurante e Pizzaria A Esperança Ltda.
 Nº 362.076 — Moraes Comércio de Plásticos Ltda.
 Nº 362.077 — Representações Pinto Ltda.
 Nº 362.078 — Jema Comércio e Representações Ltda.
 Nº 362.079 — José Wilson de Castro Caill.
 Nº 362.081 — Indústria de Tintas e Vernizes Cottomar Ltda.
 Nº 362.083 — Fotocópia Euridice Ltda.
 Nº 362.084 — Domag Comercial Agricola e Administradora S. A.
 Nº 362.085 — Juchem & Cia. Ltda.
 Nº 362.086 — Utilidades Domésticas Plastilouças Ltda.
 Nº 362.087 — Bar e Lanches La Coruna Ltda.
 Nº 362.088 — Jonathas Carlos de Carvalho Filho.
 Nº 362.089 — Lojas Willy Ltda.
 Nº 362.090 — Shirlei Comercial e Representações Ltda.
 Nº 362.091 — Representação e Comércio Franluga Ltda.
 Nº 362.094 — Decofar Tintas Plásticas S. A.
 Nº 362.095 — Mistoll Com. e Representações Ltda.
 Nº 362.096 — Certa Propaganda Ltda.

Nº 362.097 — H. D. Imp. e Comércio Ltda.
 Nº 362.098 — Silco Tintas e Vernizes Ltda.
 Nº 362.099 — Tecidos Ferreira de Souza S. A.
 Nº 362.100 — Gronchi & Bombarda Ltda.
 Nº 362.101 — Comp. Paulista de Carvejas Vieneses.
 Nº 362.105 — Pinheiro & Mauro.
 Nº 362.103 — Simet Soc. de Instalações Industriais Montagens, Eléctricas e Tubulações Ltda.
 Nº 362.107 — Panificadora Anhanguera Ltda.
 Nº 362.108 — Empreendimentos Imobiliários Termotel Ltda.
 Nº 362.109 — Edibras Construções Gerais Ltda.
 Nº 362.111 — Soc. Comercial Maguiran Ltda.
 Nº 362.115 — Cost Cia. Comercial e Organizadora de Serviços Técnicos.
 Nº 362.116 — Publicações Associações Paulista Ltda.
 Nº 362.117 — Cobase Cia. Brasileira de Engenharia e Electricidade Ltda.
 Nº 362.118 — Inveita Incorporação e Vendas Ltda.
 Nº 362.119 — Casa de Móveis Dois Irmãos Ltda.
 Nº 362.120 — Cia. Mineira de Cimento Portland S. A.
 Nº 362.121 — EBE Incorporações e Empreendimentos Ltda.
 Nº 362.125 — Financap S. A. Administração e Comércio.
 Nº 362.127 — Gino Alge.
 Nº 362.128 — Fazenda Boa Fé Agro Industrial S. A.
 Nº 362.129 — Três Leões Cia. de Comércio Indústria e Representações
 Nº 362.130 — Bril S. A. Indústria e Comércio.
 Nº 362.123 — Empresa Editora Progressista S. A.
 Nº 362.135 — Eduarço Tobias.

Nº 362.136 — Jomaara Importadora e Exportadora Ltda.
 Nº 362.137 — Projefilm Imp. e Locadora Ltda.
 Nº 362.140 — Fabrica de Aguardente Rochedo Ltda.
 Nº 362.141 — Victorino Postiglione
 Nº 362.142 — Auto Paraná Ltda.
 Nº 362.143 — Auto Paraná Ltda.
 Nº 362.144 — Penan Jardim.
 Nº 362.151 — Clínica Freire de Souza Ltda.
 Nº 362.152 — Aietag Indústria Eletrônica Ltda.
 Nº 362.153 — Gericy Batista dos Reis
 Nº 362.156 — D. Johnston & Co. Laphroaig Ltda.
 Nº 362.159 — Le Dix Modas Ltda.
 Nº 362.160 — Produtos Químicos Vinício & Nóbrega S. A.
 Nº 362.162 — Empresa de Pavimentação e Obras Pavinagem Ltda.
 Nº 362.163 — Pedro Mendes Gonçalves.
 Nº 362.169 — Ciproma Comércio e Indústria de Produtos de Metais Ltda.
 Nº 362.171 — Importadora e Exportadora Interterra Ltda.
 Nº 362.172 — Romedias Indústria e Comércio de Metais Ltda.
 Nº 362.173 — Confecções Aljama Ltda.
 Nº 362.175 — Auto Posto 2 Brussl Ltda.
 Nº 362.176 — Industrial e Comercial Importadora I N C Ltda.
 Nº 362.177 — Pinturas e Funilaria Manoel Ltda.
 Nº 362.178 — Ednan Beneficiamento de Madeiras Ltda.
 Nº 362.179 — Boutique Yolla Modas Ltda.
 Nº 362.181 — Foto Sol Ltda.
 Nº 362.182 — Metalúrgica Dandeleiro Ltda.
 Nº 362.184 — Del. Modas e Cia. Ltda.
 Nº 362.186 — Tímicos Calçados & Avila Ltda.
 Nº 362.187 — Amyl Ney Rochet.
 Nº 362.189 — Ismael Cardozo de Araújo Empreendimentos Ltda. S. C.
 Nº 362.193 — Viação Silva Ltda.
 Nº 362.193 — Transporte Cobra Ltda.
 Nº 362.199 — Drogas Elicópt do Brasil Ltda.
 Nº 362.202 — Panam Comércio e Distribuição S. A.
 Nº 362.204 — Produtos Químicos dos Maranhões Ltda.
 Nº 362.205 — Feniplax Engenharia e Construtora S. A.
 Nº 362.207 — Sampaio Ltda.
 Nº 362.209 — Almeida Generalista Construtora Ltda.
 Nº 362.209 — Parafab S. A. Indústria e Comércio.
 Nº 362.210 — Red Bros Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 362.211 — Sociedade Incensandora de Negócios e Propaganda Ltda.
 Nº 362.212 — Fumaça Novaes
 Nº 362.213 — Transportes e Representações Metax Ltda.
 Nº 362.214 — Philipp Schmidt.
 Nº 362.215 — Empresa das Fontes Farmacêuticas do Amparo Ltda.
 Nº 362.217 — Parki-Lon Indústria e Roupas Fines Ltda.
 Nº 362.218 — Ronaldo Guimarães e Silva.
 Nº 362.221 — Química Especializada Erich Loewenberg Ltda.
 Nº 362.222 — Cardinal Imóveis e Administração Ltda.
 Nº 362.224 — Imobiliária Fimar Ltda.
 Nº 362.225 — Viação Mediavira Ltda.
 Nº 362.226 — Ministra Construtora e Administradora de Obras Ltda.
 Nº 362.227 — Adapter Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 362.228 — Comércio Silva Ltda.

**REGIMENTO
DA ORDEM DO MÉRITO
DO TRABALHO**

Decreto nº 62.819 -- De 4-6-1968
Decreto nº 62.820 -- De 4-6-1968

Divulgação nº 1.059

PREÇO: NC\$ 0,50

A VENDA
Na Guanabara
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.T.N.

Nº 362.230 — Transportadora Mo-
 zeira Ltda.
 Nº 362.232 — Demapel Artefatos de
 Madeira e Papel Ltda.
 Nº 362.233 — Empório e Merceria
 Pantini Ltda.
 Nº 362.234 — Refran Montagens
 Industriais Ltda.
 Nº 362.235 — José Palmar.
 Nº 362.233 — Pósto de Serviço Ta-
 bor Ltda.
 Nº 362.239 — Comercial Mecânica
 Ltda.
 Nº 362.240 — José Silva Tecidos
 S. A.
 Nº 362.242 — EPEL Empreendi-
 mentos e Participações Industriais
 S. A.
 Nº 362.243 — Empório e Merceria
 Servilar Ltda.
 Nº 362.245 — João Peres Espósito.
 Nº 362.247 — Imobil Imóveis e Co-
 mércio Ltda.
 Nº 362.246 — Theodor Livadavas.
 Nº 362.249 — Marçílio de Freitas.
 Nº 362.250 — Marçílio Freitas.
 Nº 362.252 — Otávio de Oliveira
 Costa.
 Nº 362.254 — Hospedagem Rio
 Branco Ltda.
 Nº 362.257 — Indústria de Freios
 e Fricção Lonambi Ltda.
 Nº 362.258 — Textil Paulista S. A.
 Nº 362.259 — Textil Paulista S. A.
 Nº 362.260 — Lavanderia Curitiba
 Ltda.
 Nº 362.262 — William H. Rorer
 Inc.
 Nº 362.265 — Antônio Vasques.
 Nº 362.948 — Conjunto Metódico
 Flamengo — Cancelem-se os regis-
 tros.

Notificação

Ficam notificados os requerentes
 abaixo mencionados a comparecer a
 este Departamento no prazo de no-
 venta (90) dias, a fim de efetuar o
 pagamento da taxa final de acordo
 com o Decreto nº 254 de 28-2-1967.

Nº 586.404 — Soc. Imobiliária
 Ancora Ltda. — Reg. 384.115.
 Nº 591.858 — Televisão Excelsior
 S. A. — Reg. 384.116.
 Nº 591.859 — Televisão Excelsior
 S. A. — Reg. 384.117.
 Nº 591.863 — Televisão Excelsior
 S. A. — Reg. 384.118.
 Nº 591.865 — Televisão Excelsior
 S. A. — Reg. 384.119.
 Nº 591.871 — Esdras Vassalo —
 Reg. 384.120.
 Nº 590.873 — Edmo Cirino Gomes
 — Reg. 384.121.
 Nº 592.059 — Instituto Medicamen-
 ta Fontoura S. A. — Reg. 384.122.
 Nº 592.148 — Editora Revista Ci-
 trícola Ltda. — Reg. 384.123.
 Nº 592.231 — Guilherme Ferro Pa-
 checo — Reg. 384.124.
 Nº 592.383 — Lubrificantes M. L.
 Ltda. — Reg. 384.125.
 Nº 592.441 — Isaul Ascenso — Re-
 gistro 384.126.
 Nº 592.484 — Indústria e Comércio
 de Roupas Barrely Ltda. — Regis-
 tro 384.127.
 Nº 592.522 — Corbrisa Industrial
 Agro-Pecuária Ltda. — Registro nú-
 mero 384.128.
 Nº 592.534 — Tecidos Amabs Ltda.
 — Reg. 384.129.
 Nº 592.583 — Pedro Régo & Cia.
 — Reg. 384.130.
 Nº 592.601 — Oscar Jacob Grin
 — Reg. 384.131.
 Nº 592.612 — Lanches Santuário
 Ltda. — Reg. 384.132.
 Nº 592.614 — Confeções Hilcos
 Ltda. — Reg. 384.133.
 Nº 592.615 — Modas Yueus Ltda.
 — Reg. 384.134.
 Nº 592.629 — Soc. Eletromecânica
 Sisa Ltda. — Reg. 384.135.
 Nº 592.630 — Viking Indústria e
 Comércio de Produtos Alimentícios
 — Reg. 384.136.
 Nº 592.636 — Madeireira Exporta-
 dora Vera Ltda. — Reg. 384.137.
 Nº 592.791 — Dione Maria Nogueira
 Veras — Reg. 384.138.

Nº 592.884 — Turimex Turra Im-
 portação e Exportação Ltda. — Re-
 gistro 384.139.
 Nº 592.878 — Margarida Maria
 Barrozo de Campos Armando — Re-
 gistro 384.140.
 Nº 593.010 — Aryfran Comércio e
 Representações Ltda. — Registro
 384.141.
 Nº 593.053 — Artefatos de Metais
 Sandra — Reg. 384.142.
 Nº 593.063 — Cia. Swift do Brasil
 — Reg. 384.143.
 Nº 593.163 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.144.
 Nº 593.164 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.145.
 Nº 593.165 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.146.
 Nº 593.171 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.147.
 Nº 593.175 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.148.
 Nº 593.177 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.149.
 Nº 593.179 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.150.
 Nº 593.180 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.151.
 Nº 593.181 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.152.
 Nº 593.187 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.153.
 Nº 593.181 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.154.
 Nº 593.192 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Indústria e Comércio — Re-
 gistro 384.155.
 Nº 593.196 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Ind. e Com. — Reg. 384.156.
 Nº 593.197 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Ind. e Com. — Reg. 384.157.
 Nº 593.199 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Ind. e Com. — Reg. 384.158.
 Nº 593.200 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Ind. e Com. — Reg. 384.159.
 Nº 593.202 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Ind. e Com. — Reg. 384.160.
 Nº 593.295 — Moinho Selmi Dei
 S. A. Ind. e Com. — Reg. 384.161.
 Nº 331.758 — Intercâmbio Electro
 Mecânico Tem Ind. e Com. Ltda.
 — Reg. 384.162.
 Nº 508.714 — Rafael Guaspari-Tec-
 tidos e Confeções S. A. — Reg. nº
 384.163.
 Nº 574.086 — Cantina Nossa Se-
 nhora de Fátima Ltda. — Reg. nº
 384.164.
 Nº 583.536 — Martini & Rossi S.A.
 Ind. e Com. de Bebidas — Reg. nº
 384.165.
 Nº 524.212 — Elerto Mecânica Apli-
 cada S.A. — Reg. 384.166.
 Nº 585.200 — Voljamol Mecânica
 Ltda. — Reg. 384.167.
 Nº 585.243 — Pósto Glória Ltda.
 — Reg. 384.168.
 Nº 585.295 — Planenge Planejamen-
 tos e Engenharia Ltda. — Reg. nº
 384.169.
 Nº 585.321 — Fábrica de Cigarros
 Sudan S.A. — Reg. 384.170.
 Nº 585.349 — Otomit S.A. Ind. e
 Com. — Reg. 384.171.
 Nº 585.351 — Farmaceuticas Com. e
 Ind. de Produtos Químicos Ltda. —
 Reg. 384.172.
 Nº 585.446 — Ind. de Artefatos de
 Borrachas e Plásticos Paroá Ltda.
 — Reg. 384.173.
 Nº 585.723 — Rexel Ltd. — Reg.
 384.174.
 Nº 585.793 — Ruben de Freitas
 Martins — Reg. 384.175.
 Nº 586.218 — Associação dos Servi-
 dores Cíveis do Brasil — Reg. núme-
 ro 384.178.

Nº 596.321 — Octávio Bacchi Hur-
 pia — Reg. 384.177.
 Nº 586.494 — Fernando Carvalho
 Gomes — Reg. 384.178.
 Nº 587.078 — Buschle & Lepper
 S.A. Com. e Ind. — Reg. 384.179.
 Nº 587.338 — Travemig Tratores e
 Veículos de Minas Gerais Ltda. —
 Reg. 384.180.
 Nº 587.545 — Carbex Inds. Reu-
 nidas S.A. — Reg. 384.181.
 Nº 587.555 — Irmãos Bosco — Reg.
 384.182.
 Nº 588.036 — Ligaton Soc. Indl.
 Metalúrgica Ltda. — Reg. 384.183.
 Nº 588.056 — Fernando Mattos —
 Reg. 384.184.
 Nº 588.058 — Fernando Mattos —
 Reg. 384.185.
 Nº 588.392 — Laboratório Sanitas
 S.A. — Reg. 384.186.
 Nº 588.969 — Ind. de Plásticos Sa-
 fira Ltda. — Reg. 384.187.
 Nº 589.204 — Com. e Ind. de Se-
 mentes Oleaginosas Gisol Ltda —
 Reg. 384.188.
 Nº 589.690 — Cia. de Calçados
 Chark — Reg. 384.189.
 Nº 589.832 — M. W. Simonsen e
 Filhos S.A. Importação e Exporta-
 ção — Reg. 384.190.
 Nº 590.245 — Molbras Indl e
 Coml. Ltda. — Reg. 384.191.
 Nº 590.317 — Murilo Matos de No-
 ronha e Ignácio Loyola de Azevedo
 Horta — Reg. 384.192.
 Nº 590.344 — Com. Ind. e Ex-
 portação Plexinacar Ltda. — Reg.
 384.193.
 Nº 590.367 — F. Rezende — Reg.
 384.194.
 Nº 590.811 — Soc. Coml. Expor-
 tadora e Importadora Ltda. — Reg.
 384.195.
 N. 590.259 — Romão Evangelista
 dos Reis — Registro 384.220.
 N. 590.456 — Instituto Lorenzini
 S.A. Produtos Terapêuticos Biológi-
 cos — Registro 384.221.
 N. 590.585 — Caetezai — Indústria
 de Pasta para Polir Ltda. — Registro
 384.222.
 N. 590.600 — Laticínios 992 Com.
 e Representações Ltda. — Registro
 384.223.
 N. 590.612 — Ind. de Esferas de
 Precisão Iep — Registro 384.224.
 N. 590.625 — Distribuidora Tude
 de Madeiras Ltda. — Registro
 384.225.
 N. 590.718 — Antônio Vieira —
 Registro 384.226.
 N. 590.798 — Inhauka Bras.
 Indl. e Coml. S.A. — Reg. 384.227.
 N. 590.900 — Mendes & Correa Li-
 mitada — Registro 384.228.
 N. 590.977 — Mido G. Schaeren
 & Co. S. A. — Registro 384.229.
 N. 590.994 — Societe Anonyme des
 Laboratoires Du Cocteur Debat — Re-
 gistro 384.230
 N. 591.049 — Irmãos Gaedini Limi-
 tada — Registro 384.231.
 N. 591.275 — Profusa Produtos para
 Fundação S. A. — Registro 384.232.
 N. 591.276 — Profusa Produtos para
 Fundação S.A. — Registro
 384.233.
 N. 591.381 — Paulo Fontes Lopes
 — Registro 384.234.
 N. 591.390 — Gráfica Correio do
 Povo S. A. — Registro 384.235.
 N. 591.434 — Benedito Pinto No-
 gueira — Registro 384.236.
 N. 591.518 — Olivetti — Indústria
 S. A. Ind. e Com. de Máquinas para
 Escritório — Registro 384.237.
 N. 591.519 — Olivetti Ind. e Com.
 de Máquinas para escritório — Registro
 384.238.

N. 590.898 — Adler Ind. e Com.
 S.A. — Registro 384.196.
 N. 591.128 — Maria Berger — Re-
 gistro 384.197.
 N. 591.138 — Ibiçatã Agro Indl.,
 S.A. — Registro 384.198.
 N. 591.293 — Cia. Bras. de Em-
 preendimentos Sociais — 384.199.
 N. 591.396 — Dedetizadora Três
 Irmãos — Registro 384.200.
 N. 586.409 — Ayrton Com. e Re-
 presentações Ltda. — 384.201.
 N. 586.766 — Rugem Romeiro Pe-
 ret — Registro 384.202.
 N. 586.910 — E. Lorenz — Re-
 gistro 384.203.
 N. 586.955 — Açougue São Marti-
 nho Ltda. — Registro 384.204.
 N. 587.050 — Itagyba Embalagens
 Plásticas Ltda. — Registro 384.205.
 N. 587.297 — Maria Amadio de
 Azevedo — Registro 384.206.
 N. 587.431 — S. P. Costa —
 Registro 384.207.
 N. 587.465 — Clap Ind. e Com.
 Ltda. — Registro 384.208.
 N. 587.535 — A Sensação Modas
 S. A. — Registro 384.209.
 N. 588.047 — The Dow Chemical
 Company — Registro 384.210.
 N. 588.054 — Fernando Mattos —
 Registro 384.211.
 N. 588.347 — Duratex S. A. Ind.
 e Com. — Registro 384.212.
 N. 588.839 — Soc. Indl. e Coml. de
 Vegetais Ltda. — Registro 384.213.
 N. 589.010 — Confeções Wambel
 Ltda. — Registro 384.214.
 N. 589.306 — Quim Gressit Pro-
 dutos Anti Corrosivos Ltda. — Regis-
 tro 384.215.
 N. 589.467 — Queribi S.A. Indús-
 tria e Com. — Registro 384.216.
 N. 589.655 — Casa Gebara Sedas
 S. A. — Registro 384.217.
 N. 589.719 — Hercílio Alves da
 Silva — Registro 384.218.
 N. 590.188 — Acácio Cruz & Cia.
 — Registro 384.219.
 N. 591.526 — Olivetti Indl. S.A.
 Ind. e Com. de Máquinas para Es-
 critório — Registro 384.239.
 N. 591.529 — Olivetti Ind. S.A.
 Ind. e Com. de Máquinas para Escri-
 tório — Registro 384.240.
 N. 591.719 — Raymundo Nobre de
 Almeida — Registro 384.241.
 N. 591.754 — Nilson Nunes de
 Queiroz — Registro 384.242.
 N. 591.836 — Televisão Excelsior
 S. A. — Registro 384.243.
 N. 591.841 — Televisão Excelsior
 S.A. — Registro 384.244.
 N. 591.846 — Televisão Excelsior
 S.A. — Registro 384.245.
 N. 472.424 — Máquinas e Equipa-
 mentos Mello Ltda. — Registro
 384.246.
 N. 591.485 — Irmãos Uemura S.A.
 Ind. de Máquinas Agrícolas —
 384.247.
 N. 591.498 — Olivetti Indl. S.A.
 Ind. e Com. de Máquinas para Escri-
 tório — 384.248.
 N. 591.501 — Olivetti Indl. S. A.,
 Ind. e Com. de Máquinas para Es-
 critório — 384.249.
 N. 591.528 — Olivetti Indl. S.A.,
 e Com. de Máquinas para Escritório
 — Registro 384.250.
 N. 591.820 — Televisão Excelsior
 S. A. — Registro 384.251.
 N. 591.821 — Televisão Excelsior
 S. A. — Registro 384.252.
 N. 591.822 — Televisão Excelsior
 S. A. — Registro 384.253.
 N. 591.823 — Televisão Excelsior
 S.A. — Registro 384.254.

N. 591.825 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.255.
 N. 591.826 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.256.
 N. 591.837 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.257.
 N. 591.842 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.258.
 N. 591.845 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.259.
 N. 591.847 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.260.
 N. 591.848 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.261.
 N. 591.851 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.262.
 N. 591.864 — Televisão Excelsior S. A. — Registro 384.263.
 N. 592.120 — Fundação Vitória Ltda. — Registro 384.264.
 N. 592.162 — Ipês Instituto de Pesquisas e Estudos Ltda. — Registro 384.265.
 N. 592.512 — Panificadora Cirene Ltda. — Registro 384.266.
 N. 592.562 — Fabrique D'Horlogerie Chs Tissot et Fils S. A. — Registro 384.267.
 N. 592.675 — Papelaria e Artes Gráficas Ltda. — Registro 384.268.
 N. 592.972 — Cambrãia & Gambogi Ltda. — Registro 384.269.
 N. 593.005 — Colafer Com. de Laminados de Ferros Ltda. — Registro 384.270.
 N. 593.078 — Gebr Bohler & Co. Aufangengesellschaft — Registro 384.271.
 N. 593.137 — Sebastião H. Regende — Registro 384.272.
 N. 593.166 — Moinho Selmi Dei S. A. Ind. e Com. — Registro 384.273.
 N. 593.167 — Moinho Selmi Dei S. A. Ind. e Com. — Registro 384.274.
 N. 593.170 — Moinho Selmi Dei S. A. Ind. e Com. — Registro 384.275.
 N. 593.173 — Moinho Selmi Dei S. A. Ind. e Com. — Registro 384.276.
 N. 593.178 — Moinho Selmi Dei S. A. Ind. e Com. — Registro 384.277.
 N. 593.186 — Moinho Selmi Dei S. A. Ind. e Com. — Registro 384.278.

Oposições

Arco Solda Elétrica Autogena S.A. — Oposição ao termo 855.882 da marca «AKCO»
 Supermercados Peg-Pag S. A. Oposição ao termo 857.390 do N. Comércio Super Mercado Pague Menos Ltda.
 Instituto Terapêutico Scil Ltda. — Oposição ao T. 856.439 da marca Sil Multinvest Ltda. — Administração de Negócios — Oposição ao T. 856.113 da marca Multinvest.
 De Millus Comércio e Indústria de Roupas S.A. — Oposição ao Termo 855.822 do Título Criações Jab.
 Indústrias Petrucco Niccoli S. A. — Oposição ao T. 857.463 da marca Lumitlex.
 Sôcil Pro-Pecuária S.A. — Oposição ao T. 855.456 — Marca Sofil.
 Sôcil Pro-Pacuária S.A. — Oposição ao T. 855.459 marca Sofil.
 Sôcil Pro-Pecuária S.A. — Oposição ao T. 855.457 — Marca Sofil.
 Bicicletas Monark S.A. — Oposição ao T. 857.699 — marca Regina.
 O Abronzo S. A. Com. e Indústria de Bebidas — Oposição ao T. 857.852 da marca emblemática «Patú».
 Foca-Foto. Ótica, Cartografia e Afins S. A. — Oposição ao T. 803.648 da marca FOCA.
 Frigorífico Ideal S.A. — Oposição ao T. 857.555 da marca Sulina.

Plasmete — Ind. de Matérias Plásticas Ltda. — Oposição ao Termo 856.967 da marca Planet.
 D'Olne Cia. de Tecidos Aurora — Oposição ao T. 856.521 da marca Solvtext.
 Companhia Usinas Nacionais — Oposição ao T. 856.682 da marca Industrial.
 Centro Eletrônico de Aprendizagem de Línguas — Oposição ao Termo 856.571 do título Instituto de Leitura Dinâmica.
 Centro Eletrônico de Aprendizagem de Línguas — Oposição ao Termo 856.564 da marca de serviço Leitura Dinâmica.
 Centro Eletrônico de Aprendizagem de Línguas — Oposição ao Termo 856.563 do título Instituto de Leitura Dinâmica.
 Centro Eletrônico de Aprendizagem de Línguas — Oposição ao Termo ... 856.562 do título Instituto de Leitura Dinâmica.
 Cheshbrough — Pond's Inc. — Oposição ao T. 854.765 da marca — Respond:
 Kibon S.A. — Indústrias Alimentícias — Oposição ao T. 855.077 da marca Q'Arroz.
 Central Cossetera S.A. — Oposição ao T. 856.160 da marca Bel-Kor.
 Fiação Brasileira de Rayon Fibra S.A. — Oposição ao T. 857.569 da marca Fibra.
 Indústrias York S.A. Prod. Cirúrgicos — Oposição ao T. 860.297 da marca OMGA.
 Cooperativa de Laticínios de Patrocínio de Sapucaí Ltda. — Oposição ao T. 852.204 da marca Polar.
 Cooperativa de Laticínios de Patrocínio de Sapucaí Ltda. — Oposição ao T. 847.488 Título Produtos Alimentícios Dular.
 Kibon S.A. — Indústrias Alimentícias — Oposição ao T. 855.079 da marca Q'Arroz.
 Kibon S.A. Indústrias Alimentícias — Oposição ao T. 856.921 da marca Kilombe.
 Milprint do Brasil S.A. Ind. e Comércio — Oposição ao T. 860.126 da marca — Imprint.
 Milprint do Brasil S.A. Ind. e Comércio ao T. 854.049 da marca Marprint.
 Milprint do Brasil S.A. Ind. e Com. — Oposição ao T. 860.127 da marca Imprint.
 Johnson & Johnson, — Oposição ao T. 856.559 da marca Pó-Antisséptico.
 Johnson & Johnson — Oposição ao T. 856.558 da marca Pó-Antisséptico.
 Johnson & Johnson — Oposição ao T. 856.560 da marca Talco — Antisséptico.
 Johnson & Johnson — Oposição ao T. 856.561 da marca Talco — Antisséptico.
 Certina, Kurth Freres S. A. — Certina, Kurth A.G. — Certina, Kurth Bros. Ltda. — Oposição ao Termo 856.243 do T. de Estabelecimento CERTA.
 Editora Abril Ltda. — Oposição ao T. 854.774 da marca O Volante;
 Editora Abril Ltda. — Oposição ao T. 854.775 da marca O Volante Esportivo.
 Porcelana Real S.A. — Oposição ao T. 856.621 da marca Real.
 Eletromecânica Dyna S.A. Oposição ao T. 855.275 de marca Dymo.
 Eletromecânica Dyna S. 9. — Oposição ao T. 855.276 da marca Dymo.
 Eletromecânica Dyna S. A. — Oposição ao T. 855.277 da marca Dymo.

Mendes Publicidade Ltda. — Oposição ao Termo 855.118 da marca M-Publicidade.
 Maria Pagote Donte & Filhos — Oposição ao T. 854.551 do nome de empresa Vinicola Conte Ltda.
 Maria Pagote Conte & Filhos — Oposição ao T. 854.552 da marca Conte.
 Asplan S. A. — Assessoria em Planejamento — Oposição ao Termo 856.656 da marca Eplan.
 Asplan S.A. Assessoria em Planejamento — Oposição ao T. 856.657 da marca Eplan.
 Embalagens Alvi Ltda. — Oposição ao T. 856.910 da marca Bavi.
 Interclínicas-Assistência Médica Cirúrgica e Hospitalar Ltda. S. C. — Oposição ao T. 858.574 do título Came-Guarulhos Assistência Médica.
 Laboratórios Lopetit S.A. Oposição ao T. 859.519 da marca Lavaptin.
 Indústrias Elétricas e Musicais Fábrica Cdeon S.A. — Oposição ao Termo 855.991 da marca de serviço Regente.
 Indústrias Elétricas e Musicais Fábrica Cdeon S.A. — Oposição ao Termo 855.993 do N. de Empresa Ótica Regente Ltda.
 Soesa — Com. e Engenharia S.A. — Oposição ao T. 855.778 da marca Koesa.
 Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft — Oposição ao T. 855.853 da marca Del-Lon.
 Apollinaris Brunnen Aktiengesellschaft — Oposição ao T. 855.847 da marca Monte Verde (com figura de um triângulo).
 M. A. S. Imóveis Ltda. — Oposição ao T. 854.599 da marca M A S.
 M. A. S. Imóveis Ltda. — Oposição ao T. 854.598 do N. de Empresa M A S Consultores Administrativos.
 M. A. S. Imóveis Ltda. — Oposição ao T. 854.597 do Título M A S Consultores Administrativos.
 Representações Wilcos do Brasil Ltda. — Oposição ao T. 856.601 da marca Ardon.
 Representações Wilcos do Brasil Ltda. — Oposição ao T. 856.600 da marca Ardon.
 Synteko S.A. Com. Imp. e Exp. — Oposição ao T. 856.511 da marca emblem. Bio Tex.
 Metaltest Cia. Brasileira de Ensaios e Ind. — Oposição ao Termo 855.003 da marca Metaltest.

Cruz Azul Química S.A. — Oposição ao T. 858.414 da marca Rhodiazul.
 Cruz Azul Química S.A. — Oposição ao T. 858.094 da marca Rhodiazul.
 Cofil S.A. Crédito Financiamento e Investimentos — Oposição ao Termo 855.457 da marca Sofil.
 Cofil S.A. Crédito Financiamento e Investimentos — Oposição ao Termo 855.456 da marca Sofil.
 A. B. Astra — Oposição ao Termo 857.823 da marca Astrazon.
 Institut National des Appellations D'Origine des Vin et Eaux-de-Vie — Oposição ao T. 858.705 da marca Cognac.
 Institut National des Appellations D'Origine des Vins et Eaux-de-Vie — Oposição ao T. 858.704 da marca Cognac.
 Fáb. de Café e Chocolate Moninho de Curo S.A. — Oposição ao Termo 857.108 da marca Malinha de Ouro.
 D'Olne Cia. de Tecidos Aurora — Oposição ao T. 855.725 da marca emblemática (figura de homem praticando surf).
 D'Olne Cia. de Tecidos Aurora — Oposição ao T. 855.724 da marca Surf.
 Saíra Nacional Financeira S.A. — Crédito Financiamento e Investimentos — Oposição ao T. 858.393 de designia.
 Suntex Corporation — Oposição ao T. 855.438 da marca Suntex.
 Produtos Alimentícios Morro Velho S.A. — Oposição ao T. 859.550 da marca emblemática.
 Produtos Alimentícios Morro Velho S.A. — Oposição ao T. 859.550 da marca emblemática.
 Cia. de Cigarros Brastoba — Oposição ao T. 853.336 da marca Jerker.
 Ernest Heib — Oposição ao Termo 854.921 da marca Cortinart.
 Giroflex S.A. Cadeiras e Poltronas — Oposição ao T. 854.888 da marca Giroflex.
 Ernest Heib — Oposição ao Termo 855.072 da marca Gartinen.
 Ernest Heib — Oposição ao Termo 855.072 da marca Gartinen.
 Ernest Heib — Oposição ao Termo 855.067 da marca Marquizezo.
 Ford Motor Company — Oposição ao T. 859.461 da marca Cometa.
 Vicente Carlos Biasi — Oposição ao T. 860.087 da marca Muutec.
 Instituto Rádio Técnico Monitor S.A. — Oposição ao T. 854.726 da marca Monitor.
 Instituto Rádio Técnico Monitor S.A. — Oposição ao T. 854.727 da marca Monitor.
 Hebelein & Co. A.G. — Oposição ao T. 857.834 da marca Ima.
 Canadian Hoechst Limited — Oposição ao T. 857.343 da marca Pantokrin.
 Ciel — Const. e Incorporadora Eldorado S.A. — Oposição ao Termo 858.947 da marca Ciel.
 Daimler-Benz Aktiengesellschaft — Oposição ao T. 856.953 da marca Jato Star.
 Daimler-Benz Aktiengesellschaft — Oposição ao T. 857.118 da marca Green Star.
 Editora Brasil-América Ltda. — Oposição ao T. 854.875 da marca Nevada.
 Editora Vozes Ltda. — Oposição ao T. 855.017 da marca Sagrados Corações.
 Cinco S.A. Com. Ind. e Const. — Oposição ao T. 854.989 da marca Socinco.
 Soma Cia. Crédito Financiamento Investimento — Oposição ao Termo 857.463 do título Somar Promoções.
 Waldemar Galvão Publicidade S.A. — Oposição ao T. 854.577 da marca Personn.
 Waldemar Galvão Publicidade S.A. Empresa Person Propaganda Ltda. — Oposição ao T. 854.578 do N. de

Imposto sobre Rendas e Proventos

Lei nº 4.506 — de 30-11-62

Dispõe sobre o imposto que recai sobre as rendas e proventos de qualquer natureza

Divulgação nº 929
2ª edição

PREÇO: NCr\$ 0,25

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

TÉRMO - 110.744 - 27 de maio de 1.959

REQUERENTE - VEB FARBENFABRIKEN WOLFEN - Alemanha

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Processos para produzir resinas de permutação servindo como meios de adsorção.

1. - Processo para produzir resinas de permutação, servindo como meios de adsorção, baseadas em produtos de condensação de m-fenilenediamina-formaldeído, caracterizado por ser incorporado à condensação m-aminofenol, naftilamina ou 2,2'-diamino-1,1'-dinaftilina.

2. - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de não se adicionar na condensação mais de 20 partes, em peso, de ácido clorídrico para 10 partes, em peso, dos componentes aromáticos de reação.

Finalmente, a requerente reivindica a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha (Oriental) em 20 de Novembro de 1958, sob nº W P 39 o/57.921.

TÉRMO - 118.665 - 18 de abril de 1.960

REQUERENTE - H.K. PORTER COMPANY, INC. - Estados Unidos

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Aperfeiçoamento na construção de forno metalúrgico ou fornos para outros fins.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1 - Aperfeiçoamento na construção de forno metalúrgico ou fornos semelhantes para outros fins, tendo uma abóbada suspensa, de tijolos refratários, sujeitos a acumulações de fragmentos durante o uso do forno, caracterizada pelo fato de dito forno ter meios para suspender ditos tijolos, incluindo uma pluralidade de tubos de suporte de tijolos, distanciados, dispostos sobre as extremidades dos tijolos em contiguidade estreita com estes, sendo que certos dos ditos tubos estão ligados a uma fonte de sucção, tendo ditos tubos de sucção aberturas distanciadas nas suas paredes em substancialmente todo comprimento dos mesmos, permitindo que fragmentos coltos e similares sejam retirados, por sucção através dos mesmos, dos topos ou extremidades dos tijolos.

2 - Um forno de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de tubos restantes dos ditos tubos, estarem ligados a uma fonte de ar sob pressão, tendo ditos tubos introdutórios de ar também aberturas distanciadas nas suas paredes através de substancialmente todo o comprimento dos mesmos para permitir que sôpros de ar sob pressão sejam dirigidos sobre os topos dos ditos tijolos.

3 - Um forno de acordo com o ponto característico 2, caracterizado pelo fato dos tubos introdutórios de ar e de sucção estarem dispostos de um modo alternado sobre os tijolos, estando os tubos introdutórios de ar ligados independentemente, em cada extremidade, a um tubo distribuidor para suprir ar sob pressão aos mesmos, estando os tubos de sucção ligados independentemente, em cada extremidade, a um tubo distribuidor de sucção, sendo que cada ligação independente inclui uma válvula de regulação, estando as aberturas, nos ditos tubos introdutórios de ar, apontadas na direção dos topos dos tijolos para dirigir sôpros de ar sob pressão diretamente nos topos dos tijolos, sendo que as

aberturas nos tubos de sucção estão dispostas para receber fragmentos coltos e similares, deslocados dos topos dos tijolos pelos sôpros de ar, para remoção por sucção através dos mesmos.

4 - Uma construção de forno metalúrgico, tendo uma abóbada suspensa de tijolos refratários sujeitos a acumulações de fragmentos durante o uso do forno, caracterizada pelo fato de dito forno ter meios para suspender ditos tijolos, os quais incluem uma pluralidade de tubos dispostos sobre os topos dos tijolos em contiguidade estreita com os mesmos, tendo ditos tubos aberturas distanciadas nas suas paredes através de substancialmente todo o comprimento dos mesmos, sendo que ditos tubos estão ligados a uma fonte para criar um fluxo de ar, através dos ditos tubos, a ser comunicado aos topos dos tijolos através das ditas aberturas.

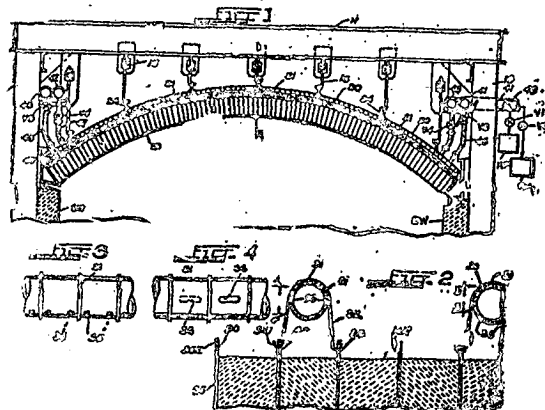
5 - Um forno de acordo com o ponto característico 4, caracterizado pelo fato de incluir placas distanciadas, sustentadas por e pendentes abaixo dos ditos tubos, estando ditos placas dispostas em planos verticais e distanciadas de no meio dos ditos tijolos.

6 - Um forno de acordo com o ponto característico 4 ou 5, caracterizado pelo fato dos ditos tubos estarem dispostos substancialmente em relação paralela um com o outro, e em paralelo à configuração transversal do teto, sendo que ditos tubos se estendem substancialmente por toda a largura transversal do abóbado e estão distanciados através, de substancialmente, toda a extensão longitudinal da abóbado.

7 - Um forno de acordo com o ponto característico 4, 5 ou 6, caracterizado pelo fato de incluir válvulas de regulação para ditos tubos, para regular o fluxo de ar através dos mesmos.

8 - Um forno de acordo com o ponto característico 6 ou 7, caracterizado pelo fato dos tubos estarem ligados a um tubo distribuidor que, por sua vez, está ligado a uma fonte para criar um fluxo de ar, estando ditas válvulas interpostas entre dito tubo distribuidor e ditos tubos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 2º de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 27 de Maio de 1959, sob o nº 816143.



TÉRMO = 123.121 = 29 de setembro de 1960

REQUERENTE = MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY

Estados Unidos

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO = Processo para reproduzir um original gráfico, e, folha fonte de vapor, receptor, folha transferidora e original gráfico para serem usados no dito processo.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

- 1- Um processo para reproduzir um original gráfico, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: colocar uma folha fornecedora de vapor contendo material vaporizável, normalmente estavelmente sólido, formador de imagem, adjacente a uma superfície receptora; aquecer dita folha fornecedora, pelo menos em áreas definidoras de um desenho, determinado pelo referido original gráfico e até uma extensão suficiente para transferir dito material formador de imagem, em forma de vapor, para a mencionada superfície receptora, de acordo com o referido desenho; e condensar ditos vapores sobre a citada superfície receptora.
- 2- Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de material formador de imagem ser fortemente colorido.
- 3- Um processo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de material formador de imagem e a mencionada superfície receptora serem visivelmente co-reativos.
- 4- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: efetuar uma concentração do material formador de imagem sobre uma folha fornecedora de vapor, em um desenho correspondente ao referido original gráfico; colocar dita folha fornecedora adjacente a uma superfície receptora; e aquecer dita folha fornecedora pelo menos nas áreas da mencionada concentração.
- 5- Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: efetuar a concentração por contato do original gráfico com o material formador de imagem, em uma forma que permita concentração do mesmo em áreas preferencialmente absorvedoras, para formar uma folha fornecedora de vapor tendo áreas de imagem e de fundo diferentemente absorvedoras de vapor; e aquecer dita folha fornecedora pelo menos nas áreas da citada concentração.
- 6- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de dita concentração ser efetuada submetendo-se o original gráfico ao contato com vapores do material reagente vaporizável, normalmente estavelmente sólido, de modo a formar a folha fornecedora de vapor; pelo fato de dita folha fornecedora ser colocada adjacente a uma folha de cópia absorvedora co-reativa com o mencionado material reagente; pelo fato de dita folha fornecedora de vapor ser aquecida, pelo menos em áreas da citada concentração e em uma extensão suficiente para transferir dito material em forma de vapor, das áreas absorvedoras para áreas correspondentes da folha de cópia; bem como pelo fato de vapor ser condensado na folha de cópia co-reativa.
- 7- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de uma concentração de material reagente vaporizável, normalmente estavelmente sólido, formador de imagem, ser efetuada sobre e em um desenho correspondente a um original gráfico, de modo a formar uma folha fornecedora de vapor; dito reagente ser transferido, em forma de vapor e no desenho do original gráfico, para uma folha suportadora intermediária temporária; a folha suportadora ser colocada adjacente a uma folha de cópia receptora, visivelmente co-reativa com o referido material reagente; a

fólia suporte ser aquecida pelo menos em áreas de dito desenho e até uma extensão suficiente para transferir o material reagente, na forma de vapor da folha suportadora para a folha de cópia; e o vapor ser condensado na folha de cópia co-reativa.

8- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de; colocar um original gráfico tratado de modo a prover uma folha fornecedora de vapor, em contiguidade com uma folha suportadora intermediária; aquecer o conjunto para efetuar transferência do material reagente, em forma de vapor, para a referida folha suportadora, em um desenho correspondente as áreas preferencialmente absorvedoras; colocar a folha suportadora, assim tratada, adjacente a uma folha de cópia receptora visivelmente reativa com o citado material; e aquecer o conjunto de folha de transferência e folha de cópia pelo menos em áreas do dito desenho e até uma extensão suficiente para transferir dito material reagente, em forma de vapor, da citada folha suportadora para a mencionada folha de cópia co-reativa e formar um desenho correspondente visível sobre a referida folha receptora.

9- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de reprodução de um original gráfico tendo áreas de imagem e de fundo diferentemente absorvedoras de radiação ser efetuada expondo-se brevemente dito original gráfico a energia radiante intensa, para formar um modelo de calor correspondente às áreas preferentemente absorvedoras de radiação; aplicando-se dito modelo de calor a um material reagente vaporizável, em uma camada de transferência adjacente, para vaporizar dito material em um modelo correspondente; transferindo-se o vapor reagente, no citado modelo para uma folha de cópia receptora visivelmente reativa com o referido vapor; e condensando-se dito vapor para formar uma reprodução visível do citado original gráfico sobre a mencionada folha receptora.

10- Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de um original gráfico tendo áreas impressas de imagem e áreas não impressas de fundo ser preparado imprimindo-se ditas áreas de imagem com uma composição de tinta contendo um material estavelmente sólido, vaporizável, formador de imagem; o original impresso ser colocado contra uma superfície receptora; o original impresso ser aquecido pelo menos nas ditas áreas de imagem e até uma extensão suficiente para transferir dito material, em forma de vapor, para a citada superfície receptora e no desenho das referidas áreas de imagem; o dito vapor ser condensado na mencionada superfície receptora.

11- Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de montar o original gráfico, uma folha fonte de vapor contendo o material formador de imagem e uma folha receptora, nesta ordem e em contiguidade com o citado original em posição para irradiação; e rapidamente irradiar intencionalmente dito original para produzir um modelo de calor correspondente às citadas áreas de imagem.

12- Uma folha fonte de vapor apropriada para ser usada no processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender uma delgada tela suportadora sobre a qual há uma camada de material formador de imagem, normalmente estavelmente sólido, vaporizável, uniformemente distribuída sobre a referida tela suportadora.

13- Uma folha fonte de vapor de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de material formador de imagem ser fortemente colorido.

14- Uma folha fonte de vapor de acordo com um dos pontos

nos 12 ou 13, caracterizada pelo fato de material formado a imagem ser um corante orgânico.

15- Um receptor apropriado para ser usado no processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de dito receptor destinar-se a ser usado na reprodução de um original suportando a imagem tendo áreas definidoras de imagem, contendo um material reagente, fônico, normalmente estávelmente sólido, vaporizável pelo calor, dito receptor compreendendo um substrato tendo uma superfície lisa e, fixada no citado substrato, uma delgada camada estavel e o calor, visivelmente reativa com o referido reagente e consistindo essencialmente de um sabão metálico fusível, insolúvel em água, de um ácido graxo superior.

16- Uma folha transferidora de imagem, apropriada para ser usada no processo de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de compreender uma tela, uma camada de um veículo elétrico inerte, e certa quantidade de material formador de imagem, normalmente estávelmente sólido, vaporizável, condensado sobre a mencionada camada em um molde definidor de imagem, dito material sendo vaporizavelmente removível da citada folha por aquecimento.

17- Um original gráfico apropriado para ser usado no processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser reproduzível sobre uma folha de cópia receptora, estavel ao calor, por um processo abrangendo ligeira exposição à radiação intensa do dito original em contiguidade com a referida folha de cópia, dito original compreendendo um delgado substrato de papel tondo, em uma superfície, uma camada de material reagente vaporizável, visivelmente reativo com a citada folha de cópia e, sobre a superfície oposta, um molde de áreas de imagem e áreas de fundo diferencialmente absorvedoras da mencionada radiação.

18- Um original gráfico apropriado para ser usado no processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de possuir uma superfície tendo áreas de imagem visivelmente distintas e áreas de fundo, ditas áreas de imagem sendo reproduzíveis sobre a dita folha de cópia receptora por ligeiro aquecimento de dito original, com a citada superfície em contiguidade com a folha de cópia, ditas áreas de imagem compreendendo material reagente vaporizável pelo calor e material de tinta, resistente ao calor, absorvedor de mesmo, dito material reagente sendo vaporizável do dito material de tinta mediante breve aquecimento do referido original e sendo visivelmente reativo com a mencionada folha de cópia.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 do 27 de agosto de 1949 a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 29 de Setembro de 1959, sob nº 843161.

SERNO = 128.714 - 25 de abril de 1.961

REQUERENTE - ASAMI KASEI KOGYO KABUSHIKI KAISHA - Japão
 INVENÇÃO DE aperfeiçoamentos em um aparelho de eletrodialise.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1 - Um aparelho de eletrodialise multicelular, caracterizado por compreender diversas membranas de resinas permeáveis a anions e membranas de resinas permeáveis a cations, alternadas, pelo empilhamento com interposição de armações entre as ditas membranas e furos feitos nas posições correspondentes, em uma parte da periferia das ditas armações e membranas, para formarem condutos para as soluções; pelo menos uma corrente de uma câmara de concentração e uma câmara de diluição sendo suprida e exaurida dos condutos

para as ditas câmaras de concentração e diluição, através de uma passagem que se estende entre os furos da armação e uma área de eletrodialise, formada em um espaço circundado pela periferia da armação, a dita passagem sendo formada pelo corte de uma parte da armação, de modo a ter uma largura adequada e pelo menos uma curva no curso da passagem da solução, as ditas membranas e armações sendo montadas em uma pilha, de modo que tanto as correntes de concentração como de diluição sejam impedidas de vazarem por meio da armação, em torno dos ditos furos, sem passagem para a câmara.

2 - Um aparelho de eletrodialise de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender espaçadores porosos, em tela, espessamente tecidos com fibra à prova d'água, são inseridos em cada câmara confinada pelas membranas de resina permeável a anions e as membranas de resinas permeáveis a cations, os ditos espaçadores tendo muito espaço na direção da corrente elétrica e na direção de escoamento perpendicular à primeira.

3 - Um aparelho de eletrodialise multicelular, caracterizado por compreender diversas membranas de resinas permeáveis a anions e membranas de resinas permeáveis a cations, alternadas pelo empilhamento com interposição de armações entre as ditas membranas; e furos feitos nas posições correspondentes, em uma parte da periferia das ditas armações e membranas, de modo a formar condutos para as soluções; uma das soluções sendo suprida a uma câmara de concentração e uma câmara de diluição através de uma passagem que se estende entre os furos da armação e uma área de eletrodialise formada em um espaço circundado pela periferia da armação, a dita passagem sendo formada pelo corte de uma parte da armação, de modo a ter uma pequena largura e pelo menos uma curvatura no curso entre o furo e a área de eletrodialise, as ditas membranas e armações sendo montadas em uma pilha, de modo que ambas as correntes de concentração e diluição sejam impedidas de escapar por meio da armação, em torno dos ditos furos, sem passagem pela câmara.

4 - Um aparelho de eletrodialise multicelular, caracterizado por compreender diversas membranas de resina permeável a cations e membranas de resina permeável a anions, alternadas, empilhadas com interposição de armações entre as ditas membranas; furos feitos na posição correspondente nas partes periférica e frontal das ditas armações e membranas, de modo a formar condutos para suprir e descarregar soluções para as células de eletrodialise, pela montagem das ditas armações e membranas em uma pilha, as soluções de concentração em condutos de concentração sendo supridas através das passagens que se estendem entre os furos de concentração da armação e a área de eletrodialise, formada em um espaço circundado pela periferia da armação, as ditas passagens sendo formadas pelo corte de uma parte da armação, de modo a terem uma pequena largura e pelo menos uma curva no curso da passagem de solução, os ditos condutos por onde a solução de concentração sendo impedidos de darem escapamento, por meio da armação em torno dos furos, sem passagem para a câmara de diluição, as soluções de diluição nos condutos de diluição sendo supridas às câmaras de diluição através de passagens que se estendem entre os furos de diluição da armação e a área de eletrodialise formada em um espaço circundado pela periferia da armação, a dita passagem sendo formada pelo corte de uma parte da armação em largura adequada, e inserido um espaçador em tela, à prova d'água, tecido de um tecido poroso, tendo a espessura não menor que a da armação em pelo menos uma parte da passagem; as ditas membranas e armações sendo montadas em uma pilha, de modo que tanto as correntes de concentração como as de diluição sejam evitadas de escapar, por meio de uma armação em torno dos furos, sem passagem para a câmara.

5 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque tem diversos pares de furos formando condutos para suprir e descarregar soluções, e a dita solução sendo suprida e descarregada para a câmara de concentração e a câmara de diluição, respectivamente, através de diversas passagens de suprimento de solução e passagens de descarga de solução.

6 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado por ter furos que formam os condutos para suprir e descarregar as soluções que passam através das armações e membranas de resina permeável a ions, os ditos furos sendo providos nas posições sobre dois lados opostos das periferias das armações e membranas.

7 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado por ter os condutos para suprir ou descarregar soluções passando através de armações e membranas de resina permeável a ions; os ditos condutos estando respectivamente presentes em dois dos lados superiores e dos lados de baixo de uma pilha; e as ditas soluções fluindo verticalmente, tanto na câmara de concentração como na câmara de diluição.

8 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os furos que formam os condutos para as correntes de concentração e os que formam as correntes de diluição, são colocados alternadamente.

9 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os ditos furos de correntes de suprimento e exaustão, independentemente da corrente de concentração ou da corrente de diluição, são respectivamente colocados em uma distância de menos de 30 cm.

10 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a pilha é montada entre duas armações de alimentação, para formar um aparelho de diálise, de modo a ter a membrana na direção vertical, e os ditos condutos para suprimento e descarga das soluções estão respectivamente presentes no lado superior e no lado inferior das partes periféricas das ditas membranas e armações, as ditas soluções fluindo respectivamente, na direção descendente nas câmaras de concentração e na direção ascendente nas câmaras de diluição.

11 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque pelo menos uma das duas espécies de passagem para a corrente de diluição, tem a forma que tem uma largura de menos de 5 mm, na parte entre os furos das armações e a área de eletrodialise e tem pelo menos uma curva de um ângulo de mais de 90°, a dita passagem sendo formada pelo corte de uma parte da armação.

12 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque diversas câmaras de concentração e diluição alternadas são montadas de tal modo que a projeção vertical da passagem provida em uma armação é colocada simetricamente à projeção de uma outra passagem do conduto correspondente provido na seguinte armação adjacente com respeito ao plano que passa através do centro dos ditos condutos, o dito plano atravessando em ângulo reto através das partes periféricas da armação em oposição à outra, as duas passagens acima citadas tendo a mesma forma.

13 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque diversas câmaras de concentração e diluição alternadas são montadas de tal modo que a projeção vertical da dita passagem sobre a superfície da armação da câmara adjacente, não se situa sobre a passagem provida na dita armação.

14 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque uma espécie das ditas passagens para as duas soluções, que supre a solução de menor quantidade de escoamento, tem menor lar-

gura, curvaturas mais frequentes e maiores comprimentos em relação às outras passagens que suprem a solução de maior quantidade de fluxo.

15 - Um aparelho de acordo com o ponto 1 caracterizado porque a passagem para a solução de diluição e de mais de 5 mm de largura, e os espaçadores em tela porosa, feitos de fibra à prova d'água, são inseridos em uma parte dos furos e uma parte da dita passagem, os ditos espaçadores tendo a espessura não menor que a da armação.

16 - Um aparelho de eletrodialise multicelular, caracterizado por compreender diversas membranas de resina permeável a ions, armações e duas armações de fixação, as ditas armações de fixação sendo as armações mais de fora que ligam o grupo de membros acima citados, para formar uma unidade, as ditas membranas e armações sendo montadas para formarem câmaras de concentração e diluição alternadas, pelo empilhamento alternado de membranas de resina permeável a anions e membranas de resina permeável a cations, com colocação de armações entre as ditas membranas; as ditas membranas e armações tendo furos feitos na parte periférica, os ditos furos estando presente nas posições correspondentes das armações e membranas, de modo que os furos formam condutos para suprir e descarregar soluções, quando as membranas e armações são montadas como uma pilha; pelo menos uma corrente das câmaras de diluição e concentração sendo suprida e descarregada para uma das câmaras de concentração e diluição, respectivamente, através de uma passagem que se estende entre os ditos furos da armação e a área de eletrodialise formada em um espaço circundado pela periferia da armação, a dita passagem sendo formada pelo corte de uma parte da armação, de modo a ter uma possível passagem estreita e pelo menos uma curva, as ditas membranas e armações sendo montadas de modo que ambas as soluções de concentração e de diluição são impedidas de escapar por meio da armação em torno dos ditos furos, sem passagem para a câmara.

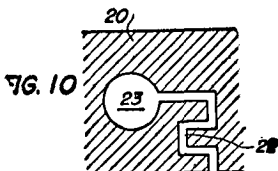
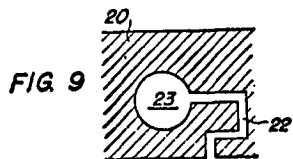
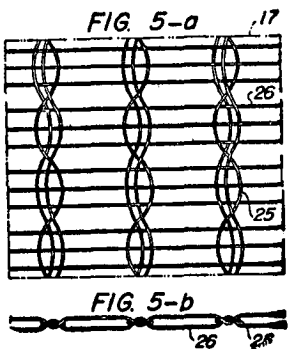
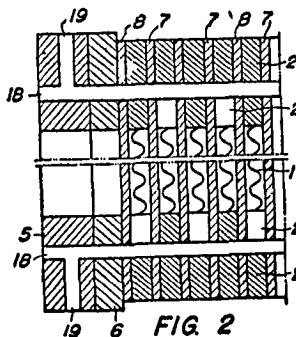
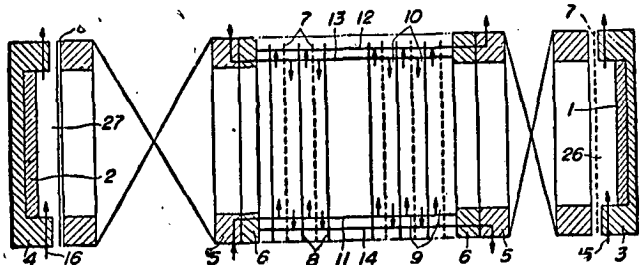
17 - Um aparelho de eletrodialise, caracterizado por pilhas compreendendo câmaras de concentração e câmaras de diluição alternadas, colocadas entre duas armações de fixação, como armações mais de fora; as ditas pilhas sendo providas individualmente de uma armação de alimentação para suprir e descarregar a solução; a dita armação de alimentação tendo os furos para condutos na mesma posição que a dos condutos que passam através da pilha; cada uma das ditas pilhas tendo uma armação de alimentação para suprir ou descarregar soluções do exterior para a pilha, por meio dos ditos condutos.

18 - Um aparelho de eletrodialise, caracterizado por ter diversas pilhas e mais que duas armações de alimentação entre o anodo e o catodo; cada uma das ditas pilhas compreendendo diversas membranas de resina permeável a anions e membranas de resina permeável a cations, colocadas alternadamente, com interposição das armações, para formar um maior número de câmaras de concentração e diluição alternadas; as duas armações de fixação unindo as ditas armações e membranas, pela compressão de ambos os extremos da pilha; e sendo providos furos em uma parte correspondente da periferia das armações membranas, armações de fixação e armações de alimentação, de modo a formar condutos para suprir e descarregar solução, pela montagem das ditas unidades em uma pilha, pelo menos uma corrente das câmaras de concentração e diluição sendo suprida e descarregada dos condutos para as ditas câmaras de concentração e diluição, através de uma passagem que se estende entre os furos da armação e a área de eletrodialise formada em um espaço circundado pela periferia da armação.

a dita passagem sendo formada pelo corte de uma parte da armação de modo a ter uma pequena largura e pelo menos uma curvatura; cada uma das ditas pilhas sendo montadas de modo que tanto a solução de concentração como a de diluição sejam impedidas de vazarem, por meio da armação em tórnos dos furos, sem a dita passagem para a câmara.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 25 de agosto de 1960, sob nº 35745.

FIG. 1



TÉRMO - 129.624 - 31 de maio de 1.961
 REQUERENTE - AMERICAN IRON AND MACHINE WORKS COMPANY, INC.
 Estados Unidos
 PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral

PONTOS CARACTERÍSTICOS

- 1.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, caracterizado pelo fato de que a junta de ferramenta compreende uma extremidade alargada de tubo, soldada integralmente a um anel rosqueado, de diâmetro externo máximo igual ao da extremidade alargada do tubo.
- 2.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, caracterizado pelo fato da junta fêmea incluir uma extremidade recalçada do tubo soldada integralmente a um anel fêmea rosqueado de diâmetro externo máximo igual ao da extremidade recalçada do tubo, apresentando a extremidade recalçada do tubo na sua superfície periférica externa de diâmetro máximo uma parte de revestimento duro, resistente a desgastes.
- 3.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a extremidade recalçada do tubo da junta fêmea é de aço

carbono, o anel fêmea rosqueado é de aço com liga, sendo que a extremidade recalçada do tubo inclui, numa extremidade, um sino de diâmetro uniforme, igual ao dito diâmetro externo máximo disposto adjacente ao anel e, na outra extremidade, uma peça de transição cônica decrescente para baixo a partir do dito diâmetro máximo adjacente ao sino, apresentando a extremidade recalçada do tubo uma superfície dura na junção do sino e da peça de transição e áreas anelares adjacentes, e terminando a área de superfície dura, sobre o sino, a pouca distância da extremidade soldada do sino, ou seja, a uma distância menor que o comprimento axial da parte rosqueada do anel fêmea.

4.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, de acordo com os pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que o anel fêmea da junta fêmea inclui uma parte que apresenta uma superfície de encosto que se estende radialmente, uma parte rosqueada periférica interna cônica, um parte espaçadora entre elas e um pescoço na extremidade do anel oposta a dita superfície de encosto e adjacente à dita extremidade recalçada do tubo, tendo o dito pescoço na sua extremidade adjacente à extremidade recalçada do tubo um diâmetro interno e externo igual ao da parte adjacente da extremidade recalçada e uma espessura de parede aproximadamente ($\pm 15\%$) igual à espessura de parede do anel na última espira de filete de rosca adjacente à parte espaçadora, e igual à espessura de parede da extremidade recalçada do tubo no seu extremo adjacente ao pescoço.

5.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o tubo da junta fêmea é de aço e a sua extremidade recalçada apresenta forma de sino, o anel é de um aço de maior temperatura de paralelidade do que o sino da extremidade do tubo, a parte do sino sem revestimento duro achando-se situado na junção do sino e do anel fêmea, o comprimento da dita parte não endurecida sendo inferior ao comprimento axial da parte rosqueada do anel fêmea e o diâmetro interno mínimo do anel fêmea sendo pelo menos tão grande como o diâmetro de crista do último filete na extremidade do anel fêmea oposta do dito sino.

6.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, caracterizado pelo fato da junta macho incluir um sino de extremidade de tubo soldado integralmente a um anel macho rosqueado cujo diâmetro máximo é igual ao do sino de extremidade do tubo, tendo o sino de extremidade de tubo uma superfície periférica externa, exteriormente exposta, de diâmetro máximo, passível de ser segurada por chave de tubo e cujo comprimento é pelo menos igual ao comprimento da parte rosqueada do anel.

7.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o sino de extremidade de tubo da junta macho é de aço ao carbono e o anel macho é de aço com liga, tendo o sino de extremidade de tubo uma espessura de parede uniforme aproximadamente ($\pm 15\%$) igual à espessura de parede da raiz da espiga no último filete de rosca.

8.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, de acordo com os pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato de que o anel macho da junta macho inclui uma parte sendo

uma superfície de encosto que se estende radialmente, uma parte periférica externa cônica rosqueada, uma parte espaçadora entre elas e um pescoço na extremidade do anel oposta da dita parte rosqueada e adjacente ao sino de extremidade de tubo apresentando o pescoço e o sino diâmetros internos e externos e espessuras de parede uniformes, iguais.

9 - Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o sino de extremidade de tubo e o anel macho da junta macho são de aço, tendo o sino maior temperabilidade do que o sino de extremidade de tubo e apresentando o sino e o anel, onde unidos por solda, uma espessura de parede pelo menos igual à espessura de parede da raiz da espiga no último filete de rosca.

10.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, junta essa caracterizada pelo fato de compreender uma junta macho de ferramenta e uma junta fêmea de ferramenta encaixadas com rosca cônica correlativa, externa e interna, como reivindicada respectivamente, em qualquer um dos pontos 2-5 e qualquer um dos pontos 6-9.

11.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, junta essa caracterizada pelo fato de compreender anéis macho e fêmea com rosca cônica correlativa, externa e interna, e de aço com liga, tendo cada anel um pescoço de diâmetro externo uniforme igual ao diâmetro externo máximo do anel e estendendo-se a partir das partes rosqueadas encaixadas dos anéis, e um sino de extremidade de tubo, feito de aço ao carbono e tendo um diâmetro externo uniforme igual ao dos ditos pescoços e soldado integralmente a cada pescoço, com uma espessura de parede na solda que é igual a do pescoço, o comprimento do dito sino de extremidade de tubo soldado ao dito anel macho sendo pelo menos igual ao comprimento da parte rosqueada do anel fêmea.

12.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, tubo esse caracterizado pelo fato de compreender um comprimento de tubo sem costura, provido de uma extremidade com uma junta fêmea de ferramenta como reivindicada em qualquer um dos pontos 2-5, e na outra extremidade, com uma junta macho de ferramenta como reivindicada em qualquer um dos pontos 6-9.

13.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, tubo esse caracterizado pelo fato de compreender um comprimento de tubo sem costura que apresenta sinos forjados em cada extremidade do mesmo e anéis rosqueados correlativos macho e fêmea de aço com liga, soldados integralmente aos sinos, tendo os ditos sinos e anéis diâmetro externo máximo igual, tendo o sino da extremidade macho um comprimento pelo menos igual ao comprimento do anel fêmea, tendo o sino da extremidade fêmea uma superfície dura de carboneto, resistente ao desgaste e tendo o sino da extremidade macho uma superfície de dureza menor que a do carboneto, passível de ser segurado por chave de tubo.

14.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que o tubo é feito de aço ao carbono do tipo para maquinaria, normalizado em toda a extensão até uma dureza Brinell inferior a 250.

15.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de

que o tubo é feito de aço com liga, estirado em toda a extensão até uma dureza Brinell entre 160 e 240, exceto que a dita superfície resistente a desgaste do sino de extremidade fêmea é uma superfície termo-endurecida até a uma dureza Brinell entre 650 e 700 e que o sino de extremidade macho tem uma dureza Brinell entre 250 e 300 e igual a do anel fêmea rosqueado.

16.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, caracterizado pelo fato de compreender; um corpo tubular de espessura de parede e diâmetro interno e externo uniformes, uma peça anelar de transição coaxialmente ligada a cada extremidade cônica do corpo e com espessura de parede crescente progressivamente em sentido axial a partir do corpo, tendo a parte de cada peça de transição em adjacência ao dito corpo, uma espessura de parede e diâmetros interno e externo iguais ao do dito corpo e sendo a parte de cada peça de transição, remota do dito corpo, de espessura e de diâmetro interno e externo maiores do que o dito corpo, um sino ligado cônica-mente à parte de cada peça de transição remota do dito corpo, tendo cada sino superfícies externa e interna cilíndricas iguais em diâmetro ao da parte de maior espessura da peça de transição adjacente, apresentando os ditos sinos diâmetros interno e externo iguais, sendo que o dito corpo, peças de transição e sinos são formados da mesma peça integral de aço ao carbono, do tipo para maquinaria, normalizado em toda a extensão até a uma dureza Brinell da ordem de 200, isto é, Brinell entre 160 e 240, exceto usando-se a junção do sino da extremidade fêmea e a peça de transição e as partes anelares adjacentes à dita junção que apresentam exteriormente superfície endurecida para ter uma dureza Brinell de pelo menos 550, terminando a dita superfície dura a pouca distância dos extremos do dito sino da extremidade fêmea e peça de transição remota da dita junção, um anel ligado coaxialmente à extremidade de cada sino remota do dito corpo, sendo os ditos anéis feitos de aço com liga tendo uma dureza Brinell da ordem de 300, isto é, entre Brinell 250 e 350, sendo que cada anel inclui uma parte rosqueada cônica, uma superfície de encosto que se estende radialmente, uma parte não rosqueada entre elas, e uma parte do pescoço na sua extremidade adjacente ao sino, parte que apresenta superfícies interna e externa cilíndrica iguais às do sino, sendo que uma das ditas partes rosqueadas cônicas dos ditos anéis é uma espiga externamente rosqueada e a outra uma fêmea correlativa internamente rosqueada, adaptando-se cada uma das ditas partes rosqueadas para conexão com uma parte rosqueada correlativa sobre o anel em outro comprimento congruente de tubo de perfuração, sendo que a espessura de parede da parte rosqueada cônica do anel macho, no seu diâmetro maior é aproximadamente ($\pm 15\%$) igual à espessura de parede do pescoço no anel macho e a espessura de parede da parte rosqueada cônica do anel fêmea, no seu diâmetro maior, é aproximadamente ($\pm 15\%$) igual à espessura de parede do pescoço no anel fêmea, possuindo o anel fêmea uma superfície cilíndrica periférica externa, exteriormente exposta, passível de ser agarrada por chave de tubo e tem um diâmetro externo igual ao do pescoço do anel fêmea, e apresentando o sino da extremidade macho uma superfície periférica externa, exteriormente exposta, passível de ser agarrada por chave de tubo de comprimento axial pelo menos igual ao comprimento axial da dita superfície, passível de ser agarrada por chave de tubo do anel fêmea, sendo os ditos anéis li-

gados aos ditos sinos por soldadura integral dos pescoços dos anéis com sinos.

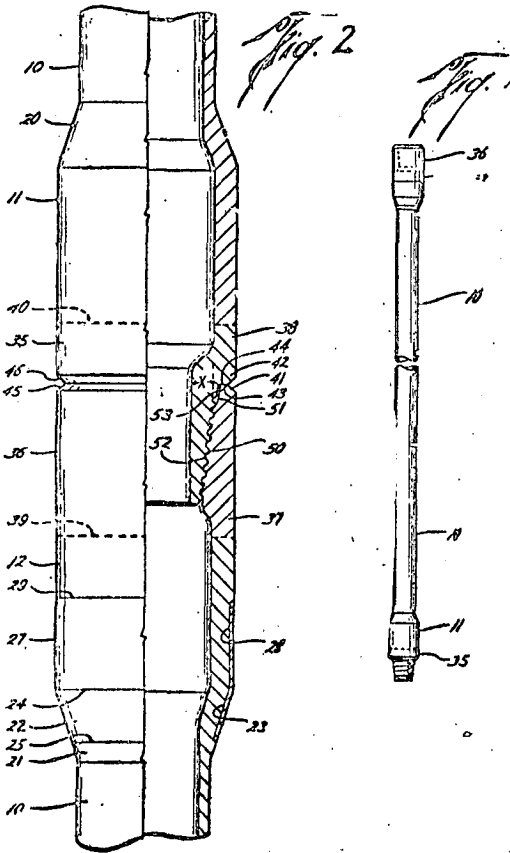
17.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, que inclui uma junta fêmea de ferramenta conforme aqui descrito e exemplificado.

18.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, que inclui uma junta macho de ferramenta conforme aqui descrito e exemplificado.

19.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, conforme aqui descrito e exemplificado.

20.- Tubo de perfuração com junta de ferramenta integral, conforme aqui descrito e exemplificado.

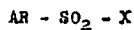
Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 de Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 31 de maio de 1960 e 29 de agosto de 1960, sob os números 32.893 e 52.598, respectivamente.



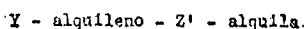
TÉRMO Nº 130 850 de 14 de julho de 1961
 Requerente: CILAG-CHEMIE S/A - Suíça
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PRODUÇÃO DE NOVAS SULFONIL-URÉIAS"

1. - Processo para a produção de novas sulfonil-uréias da fórmula geral:

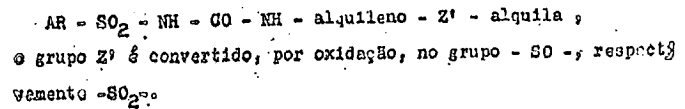
$AR - SO_2 - NH - CO - NH - \text{alquilenos} - Z - \text{alquila}$ em que AR representa um radical fenila, aminofenila, alquilfenila, alcoxfenila ou halogenofenila e Z significa o grupo $-SO_2-$ respectivamente $-SO-$, caracterizado pelo fato de se reagir um composto da fórmula



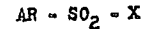
com um composto da fórmula:



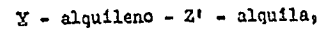
sendo que, nestas fórmulas, X e Y representam radicais reativos capazes de formar a ponte de uréia. Z' corresponde ao grupo $-SO-$, respectivamente $-SO_2-$ ou, então, representa a ponte $-S-$ e que neste último caso, na uréia formada, tendo a fórmula:



2. - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se reagir um composto da fórmula:

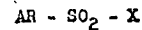


com um composto da fórmula:

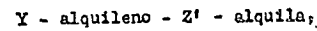


sendo que, nestas fórmulas, um dos símbolos X ou Y representa o radical $-NH - COOH$ na forma de um derivado funcional reativo e o outro representa o grupo amina.

3. - Processo de acordo com os pontos característicos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se reagir um composto da fórmula:

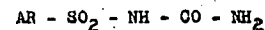


com um composto da fórmula:



sendo que, nestas fórmulas, um dos símbolos X ou Y representa um radical da classe que consiste de $-N=C=O$, $-NH-CO-NH_2$, $-NH-CO-NH-Ar$, $-NH-CO-NH-Ar$, $-NH-COOR$, $-NH-CO-Hal$, $-NH-CO-NH-NO_2$ e o outro representa o grupo amina.

4. - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se reagir uma arilsulfonil uréia da fórmula:

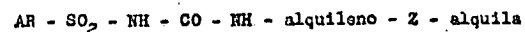


com uma alquilsulfonilalquilamina ou uma alquilsulfonilalquilamina da fórmula:

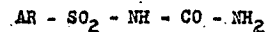


respectivamente, com um sal da mesma, por aquecimento no solo de um dissolvente não hidroxilado.

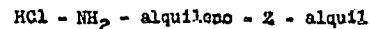
5. - Um processo para a produção de novas sulfonil-uréias, com a seguinte fórmula:



em que AR representa um membro escolhido dentre os que compõem o grupo que consiste de radicais fenila, aminofenila, alquil inferior-fenila, alcoxi inferior-fenila e halogenofenila, e Z é um membro escolhido dentre $-SO-$ e $-SO_2-$ e o radical alquilenos e alquila, em conjunto, não contém mais do que 6 átomos de carbono, caracterizado por compreender a fase reacional de aquecimento de uma sulfanilil-uréia, que apresenta a seguinte fórmula:



e um cloridrato de amina cuja fórmula é a seguinte:



numa proporção molecular de 1:1,1, num solvente escolhido dentre os que compõem o grupo que consiste de dioxana e dimetilformamida, a uma temperatura de aproximadamente 100°C.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do decreto Lei 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Suíça, sob os números 8087/60 em 15 de julho de 1960 e 2261/61 em 21 de fevereiro de 1961, de que a presente patente é uma continuação.

TERMO = 130.868 = 19 de maio de 1.961
REQUERENTE = CARLOS LOPOLDO DE CARVALHO MENDES =
São Paulo

PRIVILEGIO DE INVENÇÃO = Aperfeiçoamentos em carpidreira motorizada

Em resumo reivindico como pontos característicos essenciais do "APERFEIÇOAMENTOS EM CARPIDEIRA MOTORIZADA", os seguintes:

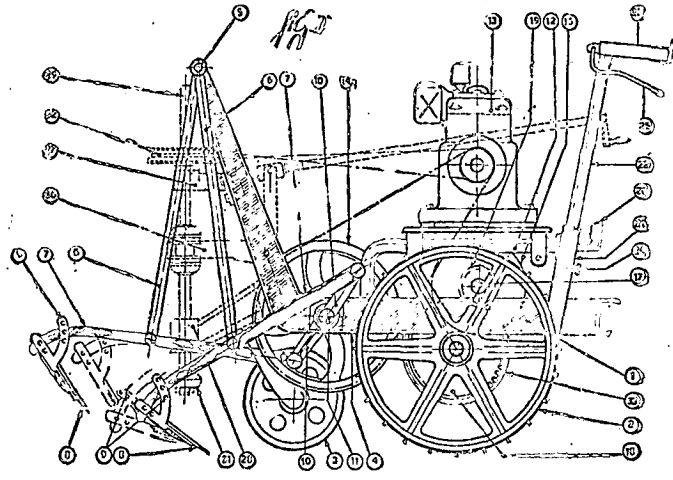
1º) "APERFEIÇOAMENTOS EM CARPIDEIRA MOTORIZADA", caracterizada essencialmente por constituir-se de um conjunto de eixos por eixos perpendiculares, em horizontal traseiro ou eixo arvore, e um vertical em dianteiro ou eixo portador dos implementos agrícolas, sendo o eixo arvore provido em suas extremidades de um jogo de bielas, ou dispositivos excêntricos, ao qual comandam braços suportes e dispositivos por balancins, braços ossos, cujas extremidades tem instalados um dispositivo de enxada ou recurso semelhante para cavar, escavar, ou roçar a terra, ambos estes eixos tracionados pela mesma fonte motora da máquina carpidreira.

2º) "APERFEIÇOAMENTOS EM CARPIDEIRA MOTORIZADA", do eixo com o ponto 1º) e caracterizada ainda pelo fato de chassi da carpidreira, montado sobre rodas do tração e roda dianteira central de suspensão, ter seus prolongamentos dianteiros ostentando eixos paralelamente e projetados superior e obliquamente, unidos no pelas extremidades superiores por eixo horizontal que sustenta uma série de balancins ou recursos semelhantes; pelo fato ainda de ostentar balancins, de ações e movimentos independentes, terem suas extremidades interiores encaixadas em braços suportes laterais, do que comandam os movimentos das enxadas, braços ossos, que por suas extremidades anteriores têm incorporadas, cada qual, uma enxada ou recurso semelhante para cavar, cavar ou roçar a terra, braço e enxada conjugadas por um dispositivo de abertura regulável, que dá às enxadas as inclinações ou ângulos necessários e são; pelo fato ainda das extremidades traseiras, dentro de um mesmo braço de comando, serem fixadas em bielas laterais, ou recursos semelhantes, montadas no eixo arvore horizontal incorporado ao chassi, bielas ossos, dispostas no mesmo sentido, porém, em eixos eixos centrais, isto é, opostas do modo que o movimento dos braços de comando e respectivos enxadas, em as soluções de eixo e veja discordante, descompensado.

3º) "APERFEIÇOAMENTOS EM CARPIDEIRA MOTORIZADA", do eixo com os pontos 1º), 2º) e caracterizada ainda pelo fato de sobre o chassi, em sua parte traseira, ter suporte para assentamento da base do motor e que alimenta, por um jogo de polias e correias, o eixo arvore e o eixo traseiro do comando das rodas do tração, sendo a transmissão deste eixo do comando para as rodas efetuadas por eixo e pinhão; pelo fato ainda de sobre as polias dispostas por-se uma roldana orientadora da correia e que atua como embreagem das rodas traseiras do tração da máquina; pelo fato ainda de na extremidade traseira de chassi ter incorporado em plano de blique duas tabulações dentro das quais separam, por dispositivo telescópico, os prolongamentos tubulares e também obliquos do guidão da máquina, o qual é portador de alavancas manuais que por meio de tirantes ou mesmo braços alavancas acionam o esticador de correias; pelo fato ainda de na parte traseira e central de chassi ter um dispositivo para acionamento de eixo, que sobre roda, que sobre o implemento desejado.

4º) "APERFEIÇOAMENTOS EM CARPIDEIRA MOTORIZADA", do eixo com os pontos 1º), 2º), 3º), e caracterizada ainda pelo fato de os prolongamentos dianteiros e oblíquos de chassi, terem incorporados nos dois momentos dentro dos quais atua o eixo vertical dos implementos agrícolas, sendo este mesmo eixo portador, em sua parte central, de dispositivo que dá o mesmo os movimentos ou de movimentos verticais oscilatórios, e é acionado pelo fato de sobre as partes da extremidade inferior de chassi, para ajustagem dos implementos agrícolas, tais como, sacas, roçadeira, escarificador, e outros, e no mesmo do seu mancais superior de polia que recebe o movimento do eixo motor e movimento relativo.

"APERFEIÇOAMENTOS EM CARPIDEIRA MOTORIZADA" do eixo com os pontos 1º), 2º), 3º), e 4º), e cujo conteúdo substancialmente descreve como se segue e ilustra-se nos desenhos anexos da seguinte forma:



TERMO = 135.082 = 18 de dezembro de 1.961
REQUERENTE = GENERAL ELECTRIC COMPANY - Estados Unidos
PRIVILEGIO DE INVENÇÃO = aperfeiçoamento em forno de passar, a gás e com vapor.

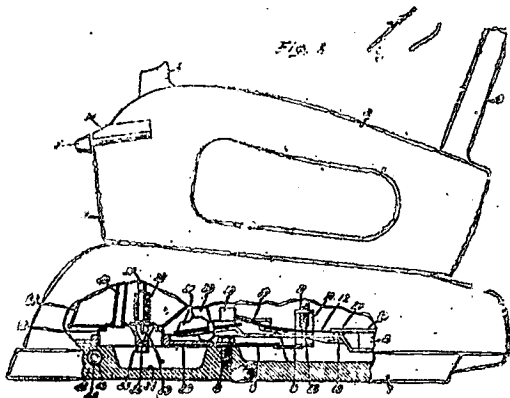
1. Aperfeiçoamento em um forno de passar a gás e com vapor, com base fundida de um metal de alta condutividade térmica, caracterizado por compreender: uma parte protuberante incluindo uma cavidade geradora de vapor no qual um líquido pode ser depositado para conversão quase instantânea em vapor; uma parte alargada, parte esta e a protuberante sendo de área praticamente equivalente, em elemento de aquecimento encaminhado, dige, o elemento o elemento por sua direção geralmente seguindo e contendo o elemento na base citada e por dentro dela, um mecanismo de chave termostática controlando a potência de entrada para dito elemento de aquecimento, incluindo uma peça sensível ao calor montada sobre base em questão num ponto que possa atingir a temperatura de ambas as partes protuberantes e alargadas, dito elemento de aquecimento variando seu débito de calor por unidade de comprimento, pelo que, durante a passagem a gás, a temperatura média da protuberância em questão, excede a temperatura média da dita parte alargada por uma mesma quantidade que a diferença entre a temperatura média da parte alargada e a temperatura média da protuberância durante a geração de vapor dentro da cavidade em questão.

2. Aperfeiçoamento em um forno de passar a gás e com vapor, caracterizado e reivindicado no item 1 acima, com base fundida de um metal de alta condutividade térmica; caracterizado por compreender: uma parte protuberante incluindo uma cavidade geradora de vapor no qual o líquido pode ser depositado para conversão quase instantânea em vapor; uma parte alargada, parte esta e a protuberante sendo de área praticamente equivalente, em elemento de aquecimento alongado ostentando-se integralmente dentro da base e seguindo e contendo o elemento dentro dela, um mecanismo de chave termostática controlando a potência de entrada para dito elemento de aquecimento, incluindo uma peça sensível ao calor montada sobre a base em questão na vizinhança e imediata da cavidade geradora de calor para sentir predominantemente a temperatura da dita

de cavidade geradora de calor e secundariamente a temperatura da parte alargada, dito elemento de aquecimento variando seu débito de calor por unidade de comprimento pelo que, o calor total gerado naquela parte do elemento de aquecimento na parte protuberante da base excede da base por um fator da ordem de quatro a cinco para um débito de potência do elemento de aquecimento na parte alargada da base.

3. Aperfeiçoamento em um ferro de passar a seco e com vapor, com base fundida de um metal de alta condutividade térmica, conforme descrito e reivindicado nos itens 1 e 2 acima caracterizado por compreender uma parte protuberante incluindo uma cavidade geradora de calor na qual um líquido pode ser depositado para conversão em vapor quase instantânea, parte alargada, parte esta e a protuberante sendo de áreas praticamente equivalentes, um elemento de aquecimento encamisado e coberto por fundição geralmente seguindo o contorno externo da base citada, um mecanismo de chave termostática controlando a potência de entrada no elemento de aquecimento em questão, uma peça sensível ao calor para operar a chave de mecanismo montada na base em questão intermediária as ditas partes protuberantes e alargadas e adjacentes à cavidade geradora de vapor mencionadas elemento de aquecimento variando com a potência de saída por unidade de comprimento, com o débito de calor nesta parte protuberante sendo mais concentrada que o débito de calor de que na parte alargada em questão, pelo que prevê com um único elemento de aquecimento temperaturas equivalentes em ambas as partes tanto a seco ou a vapor com um mínimo salto de temperatura transitória na parte alargada em questão pela mudança de passar a seco para a vapor.

4. Aperfeiçoamento em um ferro de passar a seco e com vapor, com uma base de metal condutividade térmica, conforme descrito e reivindicado nos itens de 1 a 3 acima, caracterizado por compreender 1. uma parte protuberante e uma parte alargada de áreas praticamente equivalente, uma cavidade geradora de vapor na parte protuberante em questão, um elemento de aquecimento elétrica alongado e conformado integralmente com dita base seguindo o contorno externo da mesma e protegidos por dentro de suas margens exteriores, um mecanismo de chave termostática controlando a potência de entrada do elemento de aquecimento em questão, um elemento sensível ao



calor para operar a chave mencionada montada na base em questão intermediária as partes protuberantes e alargadas em questão e imediatamente adjacentes à dita cavidade geradora de vapor, o débito de calor por unidade de comprimento do elemento de aquecimento em questão na parte protuberante da base em questão excedendo por um fator acima de dois para um, o débito

de calor por unidade de comprimento das partes do elemento de aquecimento na parte alargada da base em questão.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 28 de dezembro de 1960, sob o nº 78.942.

TÉRMO - 136.077 - 30 de janeiro de 1962
 REQUERENTE - CHEMISCHE WERKE WITTMER - Alemanha
 PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Processo para a preparação de C-alcoil-epsilon-caprolactamos.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

Processo para a preparação de C-alcoil-epsilon-caprolactamos, de preferência gama-metil-epsilon-caprolactamo pelo tratamento de ácidos alcoil-ciclo-hexano-carbônicos e/ou seus derivados funcionais com substâncias nitrozantes em presença de ácido sulfúrico contendo SO₂, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação a uma temperatura não superior a 100°C, de preferência a 80°C, com adição de um diluente inerte, que ferva à temperatura da reação, o ciclo-hexano de preferência, subtraindo-se o calor resultante da reação e adicionando-se lentamente uma substância nitrozante, convenientemente dissolvida em ácido sulfúrico fumegante com um conteúdo em SO₂ de aproximadamente 10 a 20 %, numa quantidade tal que a mesma seja imediatamente consumida.

2. Processo conforme o ponto 1, caracterizado pelo fato dos ácidos alcoil-ciclo-hexano-carbônicos e/ou seus derivados funcionais, relacionados à quantidade adicionada de substância nitrozante, sejam empregados numa proporção molecular de 1:0,5 até 1:0,9.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 4 de março de 1961, sob N.º 23.572 IVa/12 p

TÉRMO - 137.623 - 2 de abril de 1962
 REQUERENTE - MARIO BARRAS DO AMARAL - São Paulo
 PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Máquina para votação e outras finalidades análogas.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Máquina para votação e outras finalidades análogas, caracterizada por compreender inicialmente um grande corpo, de preferência prismático retangular, e assentado sobre rodízios inferiores, corpo este provido de portas anteriores e posteriores destacáveis, articuladas por dobradiças desmontáveis, e equipadas com fechaduras e dispositivos de lacre; e atrás das referidas portas, a face anterior do dito corpo sendo provida de um ou mais painéis para votação, de preferência côncavos, um para cada cargo, cada painel sendo formado por uma pluralidade de teclas retangulares, uma para cada candidato, e encimado por um letreiro informativo do cargo em votação, e uma lâmpada indicativa do término da operação individual de votação; e na face anterior ou lateral do corpo da máquina, sendo previstos ainda uma alavanca com chave, de ligação normal da máquina, destravando todo o mecanismo interno, uma segunda chave destravadora em caso de uma tentativa de acionamento duplo, uma tecla-mestre para registro do número de votantes, esta conjugada a um gongos e uma lâmpada indicativas da presença do eleitor.

2. Máquina para votação e outras finalidades análogas, como reivindicada em 1, caracterizada pelo fato de cada tecla componente de um painel da máquina ser formada por pequeno bloco em caixa retangular, contendo em sua face anterior a indicação de um número de ordem, e nome e o partido do candidato, face esta protegida por cobertura transparente, encaixada em aba anterior e contornada pela própria tecla, e esta sendo disposta na extremidade anterior de uma célula transversal, que atravessa toda a largura do corpo da máquina, e tendo na extremidade oposta um mostrador posterior, contendo as mesmas especificações da anterior, e mais uma janela localizadora de um dispositivo contador de golpes ou votos, esta protegido por abertura transparente coletiva, encaixada e deslizando em guias laterais, e abrangendo simultaneamente vários mostradores.

3. Máquina para votação e outras finalidades análogas, como reivindicada até 2, caracterizado pelo fato de que cada tecla é provida de uma haste central posterior, solidária extensamente a uma placa transversal; esta sendo dotada de nova haste central ortogonal, envolvida por mola helicoidal, ancorada contra uma espessa fixa do interior da célula, e a dita espessa sendo atravessada pela extremidade livre da referida haste, para a qual é provida um tubo extremo centralizador de guia; e a citada placa transversal podendo deslizar longitudinalmente no interior da célula, entre dois topos limitadores fixos, dos quais o posterior é dotado de contatos elétricos, correspondentes a outros previstos na face posterior da placa, e com o respectivo fechamento acionamento da iluminação da lâmpada prevista no alto de cada painel.

4. Máquina para votação e outras finalidades análogas, como reivindicada até 3, caracterizada pelo fato de a placa deslizante no interior da célula, referida em 3, ser provida de um orifício transversal inferior, alinhado com uma longa haste longitudinal, com capa tubular envoltória, ambas desenvolvidas por quase toda a extensão da célula, e atravessando guias fixas previstas na mesma, conjunto este provido, próximo ao seu extremo anterior, de um pequeno bloco, tendo a parte infero-posterior revestida com material isolante elétrico, e mantido em posição por uma placa laminar, com extremidade fixada na parede interna da célula; e na extremidade livre anterior da dita haste longitudinal sendo prevista uma canalota helicoidal, correspondente a um pino de guia previsto no interior do orifício inferior da placa deslizante.

5. Máquina para votação e outras finalidades análogas, como reivindicada até 4, caracterizada pelo fato de a haste longitudinal referida em 4 ser provida, em posição aproximadamente intermediária de uma lingueta do trave, articulada com mola, e atravessando abertura lateral prevista na capa tubular, lingueta esta voltada para uma pequena cremalheira superior, de posição fixa no interior da célula; e próximo à referida lingueta, a capa tubular da haste longitudinal prendendo a extremidade de um braço, articulada a uma junção furadeira, disposta atravessando guias fixas transversais, e voltada para o furo de uma placa horizontal do suporte, entre as quais passa uma fita de papel, proveniente de uma bobina ou carretel, e com deslissamento acionado por motor elétrico, conjugado a um contato fixo no interior da célula, imediatamente abaixo do bloco com revestimento posterior isolante referido em 4; e finalmente, a extremidade livre posterior da mesma capa tubular sendo conjugada a uma alavanca acionadora de um contador de golpes, voltada para a janela do mostrador posterior.

6. Máquina para votação e outras finalidades análogas, como reivindicada até 5, caracterizada por compreender um dispositivo de segurança contra a duplicidade de votação num mesmo painel da máquina, formado por uma placa suporte saliente ortogonalmente da face posterior da placa deslizando referida em 3, e portadora de contatos elétricos, comandantes, por eletroímã, e queda de duas grades, respectivamente sobre os dentes de uma cremalheira prevista nas ditas placas, no caso da tentativa de um acionamento duplo das teclas; e na frente de uma lingueta, articulada com mola, em rebaixos praticados nas mesmas placas, com exceção apenas daquela correspondente à tecla acionada, de posição avançada.

7. Máquina para votação e outras finalidades análogas, como reivindicada até 6, substancialmente como descrita o sistema da nos desenhos anexos.

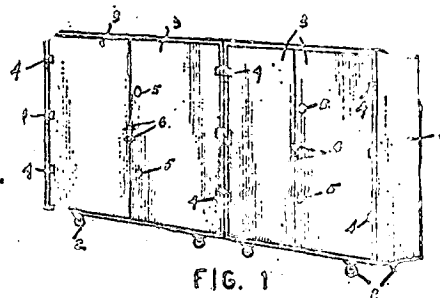


FIG. 1

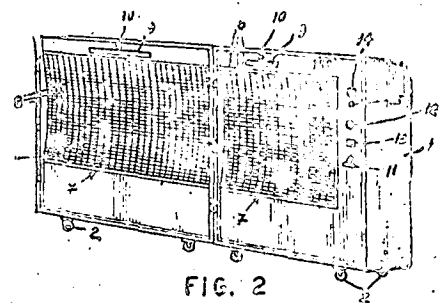


FIG. 2

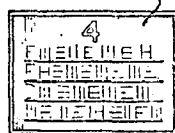


FIG. 3

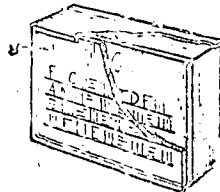


FIG. 4

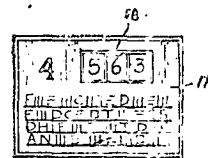


FIG. 5

TÉRMO - 138 485 - 26 de abril de 1.968

REQUERENTE - METALLESELSCHAFT AKTIENGESELLSCHAFT

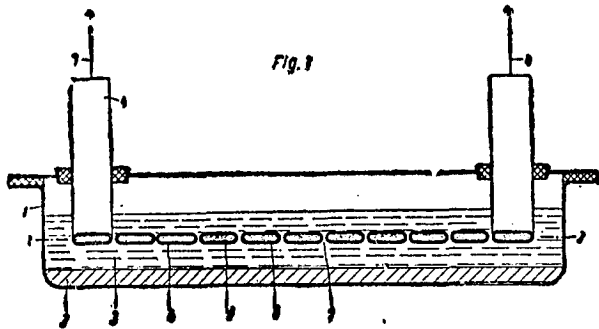
PREVILÉGIO DE INVENÇÃO - Aperfeiçoamento em pilhas eletrolíticas e obtido por meio de uma...

FORO DE CARACTERÍSTICAS

1.- Aperfeiçoamento em pilhas eletrolíticas incluindo um ânodo e um cátodo, caracterizada pelo fato de o ânodo compreender uma unidade de barras paralelas cilíndricas de cobre, revestidas com um tubo fino de um metal do grupo constituído pelo cádmio, ligado a um ânodo dos mesmos, ditas barras estando em contato elétrico com o ânodo...

outra, dita unidade tendo seções paralelas adjacentes uma a outra e distanciadas entre si de valores compreendidos entre 0,1 mm. e 10 mm., sendo que as referidas seções paralelas são achatadas até uma espessura aproximada de 2 mm. e possuindo em sua parte inferior fileiras de pontos de solda de um metal selecionado do grupo constituído pela platina e suas ligas.

2. - Electródio para uma pilha electrolytica de um eixo geral horizontal, caracterizado pelo fato de ser constituído de uma barra alongada de cobre, revestida com um tubo fino de um metal selecionado do grupo constituído pelo titânio, cádmio e as ligas dos mesmos, de formato senoidal dando origem a seções paralelas adjacentes afastadas uma da outra de valores compreendidos entre 0,1 mm. e 10 mm., a referida barra sendo achatada até uma espessura de aproximadamente 2 mm. e possuindo, na parte inferior de cada uma das ditas seções paralelas fileiras de pontos de solda de um metal selecionado do grupo constituído pela platina e suas ligas.



TÉRMO - 139.131 - 18 de maio de 1.962
 REQUERENTE - SPELEX INDUSTRIA E COMERCIO LTDA - São Paulo
 PRIVILEGIO DE INVENÇÃO - Dispositivo de segurança para chaves de ligação de motores.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1 - Dispositivo de segurança para chaves de ligação de motores, do tipo encerrado no interior de caixa com tampa, esta provida de abertura central superior, de onde projeta-se para fora o botão ou alavanca de comando, caracterizado por compreender inicialmente uma sobre-tampa em formato de U, articulada à tampa por pequenas orelhas previstas em suas extremidades, e provida ainda de um prolongamento central anterior, aplicável em suporte de encaixa fixado sobre a tampa, suporte este dotado de uma orelha com furo, para aplicação de um parafuso complementar de fixação, cravado através de sobre-tampa; e na face interna desta última, sendo previstas duas alças em U, uma de cada lado, e correspondentes a duas novas aberturas praticadas na tampa, uma de cada lado da abertura central, e mais ainda uma alça articulada em seu lado interno, possível de envolver e travar a alavanca de comando, em posição desligada.

2 - Dispositivo de segurança para chaves de ligação de motores, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender duas hastes laterais flexíveis, dispostas no interior da caixa da chave, tendo as extremidades livres localizadas imediatamente atrás das aberturas laterais da tampa, extremidades estas dotadas de rasgos longitudinais, atravessados por linguetas rígidas recurvadas, as quais são por sua vez providas de dentes extremos, e fixados ao usual came solidário ao botão ou alavanca de comando de chave.

3 - Dispositivo de segurança para chaves de ligação de motores, como reivindicado até 2, e compreendendo uma segunda modalidade de realização, aplicável ao tipo de chave com tomada acessória, esta encaixada em rebainho anterior praticado na tampa, e em torno de pino saliente de guia, caracterizado por compreender uma igual sobre-tampa articula-

da, com alças internas atrás das aberturas laterais da tampa, pressionando as hastes laterais internas da caixa, e sendo retidas por linguetas rígidas recurvadas, sobre-tampa esta ainda dotada de um recorte anterior, aplicável em torno da tomada acessória, bloqueando-a conjuntamente, e mais uma lingueta de travar, com mola, e provida de dente interno encaixável em dente correspondente, previsto na extremidade livre do pino de guia da referida tomada acessória.

4 - Dispositivo de segurança para chaves de ligação de motores, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

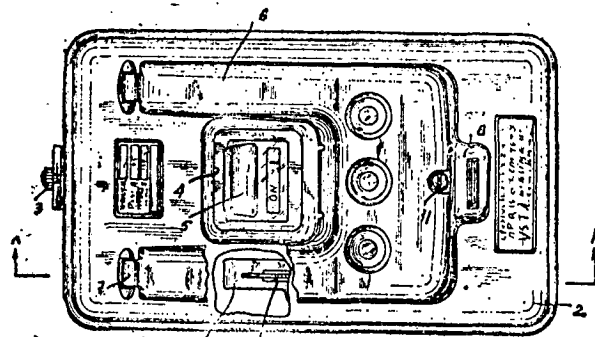


FIG. 1

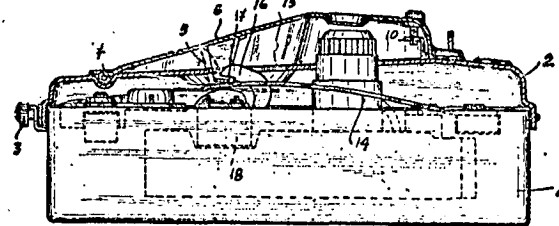


FIG. 2

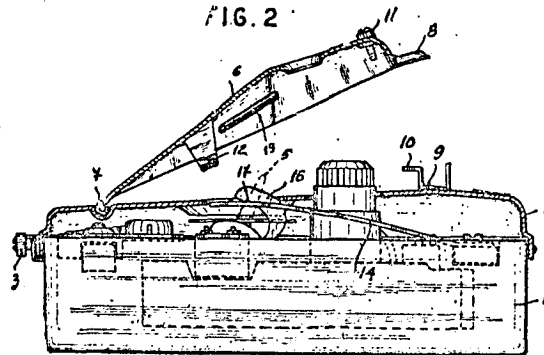


FIG. 3

TÉRMO - 139.179 - 21 de maio de 1.962
 REQUERENTE - FABIO CANTONI - São Paulo
 PRIVILEGIO DE INVENÇÃO - Nova máquina para envergar madeira e outros.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1 - Nova máquina para envergar madeira e outros, caracterizada por compreender inicialmente uma armação suporte, formada por base inferior, da qual salientam-se colunas ou paredes laterais verticais, sustentadoras de uma base superior, e entre as duas bases sendo aplicado um eixo central vertical, com rosca sem fim, acionado em rotação proveniente de um motor elétrico, por polias e correias.

2 - Nova máquina para envergar madeira e outros, como reivindicado em 1, caracterizada por compreender uma plataforma horizontal, deslizando verticalmente ao longo do eixo rosqueado referido em 1, e de cuja face superior salienta-se uma parede vertical, nivelada com a face frontal da armação e provida de orelhas laterais posteriores, deslizando ao longo de guias tubulares verticais, fixas na mesma armação;

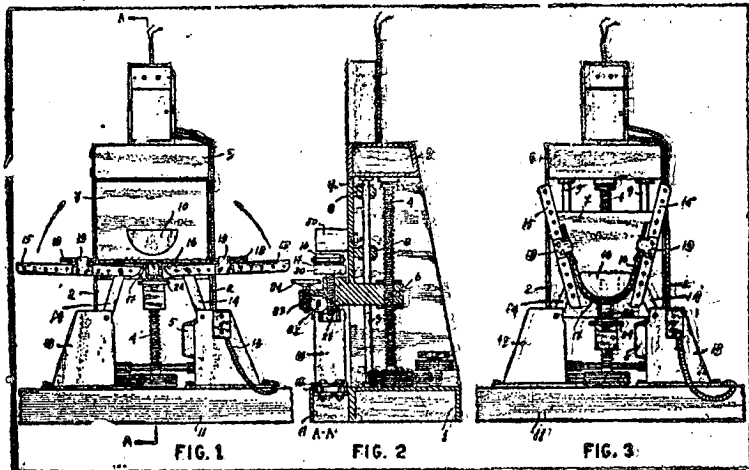
na face anterior da dita parede vertical, sendo aplicada centralmente a matriz de envergamento para a madeira ou similar, em formato de bloco semi-cilíndrico ou outro desejado qualquer.

3 - Nova máquina para envergar madeira e outros, como reivindicado até 2, caracterizada pelo fato de a base inferior da armação ser dotada ainda de um prolongamento anterior, de pequena largura, e provido de guias transversais superiores, para montagem de um par de blocos verticais móveis, possíveis de fixação em qualquer posição, e dotados no alto de um par de curtos braços articulados, fixáveis em qualquer posição.

4 - Nova máquina para envergar madeira e outros, como reivindicado até 3, caracterizada por compreender dois novos braços retilíneos, dispostos horizontalmente acima dos blocos referidos em 3, e providos de uma série de orifícios laterais para articulação, ao nível desejado, nas extremidades dos braços articulados e inclinados daqueles, e os ditos braços horizontais servindo de suporte para a taboa de madeira a ser envergada, disposta imediatamente abaixo da matriz de envergamento, e com as extremidades aprisionadas por tirantes de regulagem micrométrica, fixados por suportes adequados ao longo dos orifícios laterais daqueles braços, taboa esta ainda disposta sobre lâmina metálica flexível, com as extremidades fixadas aos mesmos braços.

5 - Nova máquina para envergar madeira e outros, como reivindicado até 4, caracterizada por compreender finalmente um dispositivo de ajuste de posição da taboa a envergar, formado por um pequeno bloco disposto central e inferiormente à mesma, montado na extremidade superior de um eixo vertical rosqueado, atravessando a plataforma horizontal deslizante e acoplado a uma roda dentada vertical, esta acoplada também, pelo lado oposto, ao eixo vertical rosqueado de um volante de comando.

6 - Nova máquina para envergar madeira e outros, como reivindicado até 5, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexas.



Nº 139.762 - 8 de junho de 1.962

REQUERENTE - INDUSTRIA METALURGICA REGINA LTDA - São Paulo
PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Dispositivo injetor para limpadores de parabrisas.

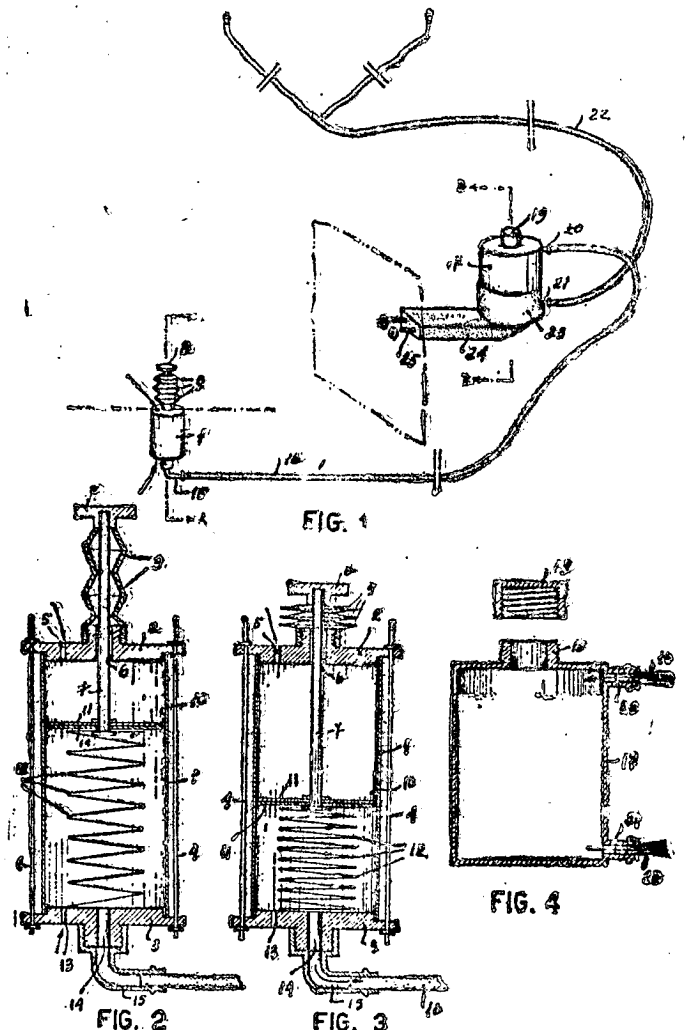
PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Dispositivo injetor para limpadores de parabrisas, caracterizado por compreender preliminarmente o injetor propriamente dito, disposto sob o piso interno do veículo, e ao alcance do pé do motorista; injetor este formado inicialmente por uma camisa cilíndrica, montada entre duas bases circulares, fixadas entre si por parafusos laterais, e cada base sendo dotada de um furo excêntrico para entrada de ar, e outro central.

2. Dispositivo injetor para limpadores de parabrisas, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender uma membrana circular, montada entre duas arruelas metálicas, e apenas nas bordas laterais livres, membrana esta disposta no interior de uma camisa cilíndrica referida em 1, apoiada sobre mola helicoidal, e fixada na extremidade inferior de uma haste vertical, esta atravessando o orifício central da base superior, bem como ultrapassando o piso inferior do veículo, acima do qual é provida de cabeça alongada ou pedal de acionamento, e ainda dotada de capa flexível de proteção, do tipo sanfonado; e no orifício central da base inferior do injetor aplicando-se um bico de saída, com tubulação flexível condutora de ar sob pressão.

3. Dispositivo injetor para limpadores de parabrisas, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender ainda um recipiente de líquido, montado sobre suporte de base, com um orifício inferior fixável, por parafusos, na parte interna do para-lamas do veículo, recipiente este provido de abertura superior, com tampa rosqueada, e ainda dotado de dois bicos laterais, o superior do qual é a entrada de ar sob pressão, proveniente da tubulação de saída do dispositivo injetor, e o inferior de saída de líquido, ao qual é aplicada nova tubulação condutora, direcionada para o parabrisas.

4. Dispositivo injetor para limpadores de parabrisas, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



Nº 139.936 - 12 de junho de 1.962

REQUERENTE - ALLMÄNNA SVENSKA ELEKTRISKA AKTIEBOLAGET
Suécia.

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - MEIO DE CONTROLE PARA COMUTACÃO DE CONVERSORES.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

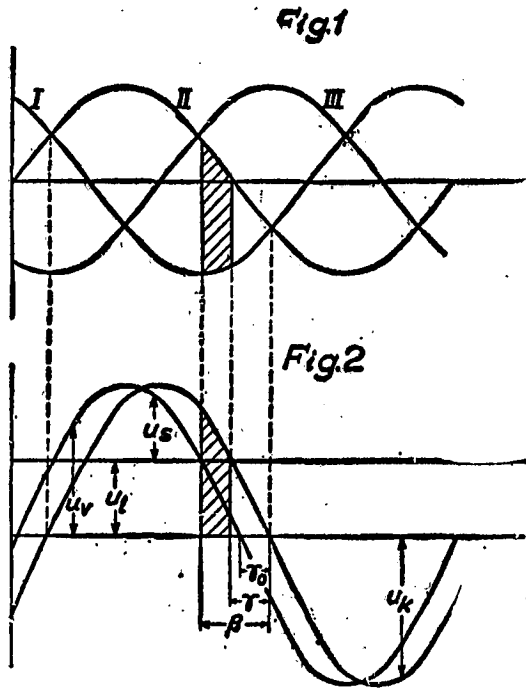
1.- Meio de controle para a comutação de conversores, no qual um impulso, introduzindo a comutação, é derivado de uma função de controle, caracterizado pelo fato de que a dita função de controle é produzida mediante combinação de uma grandeza de corrente contínua e de uma grandeza de corrente alternada, sendo que a grandeza de corrente contínua segue a corrente de carga do conversor, ao passo que a grandeza de corrente alternada apresenta-se adiantada por um certo ângulo sobre a voltagem de comutação, e tem uma amplitude que é proporcional à amplitude desta voltagem.

2.- Meio de controle, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a dita função de controle é formada pela diferença entre a magnitude da corrente alternada e a magnitude de corrente contínua, e pelo fato de que o impulso, que introduz a comutação, é emitido no instante em que a função de controle passa pelo valor zero, do lado positivo em direção ao lado negativo.

3.- Meio de controle, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o deslocamento ou defasagem da corrente alternada, em relação à voltagem de comutação, corresponde à margem de comutação, no valor zero da corrente de carga.

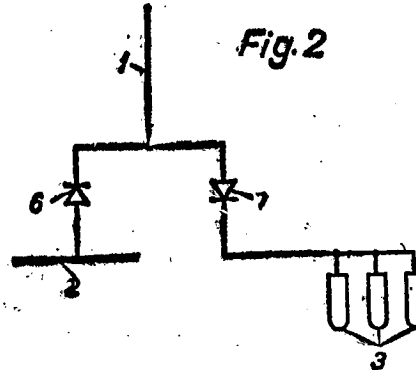
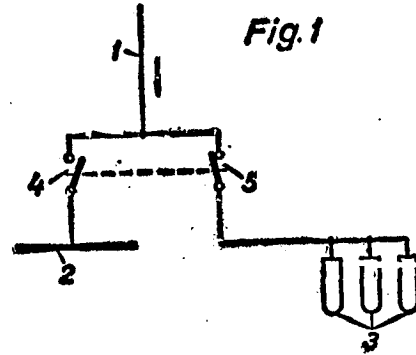
4.- Meio de controle, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a magnitude da corrente contínua é proporcional à corrente de carga do conversor.

5.- Meio de controle, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a magnitude da corrente contínua é derivada da corrente de carga do conversor por meio de um elemento de impedância não-linear.



PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Estação de electródios-terra com polaridade alternada para transmissão de energia sob a forma de corrente contínua, caracterizada a estação pelo fato de compreender dois electródios, ligados em paralelo a um condutor de terra, de maneira que um dos electródios seja usado para um sentido da corrente enquanto o outro é usado para o outro sentido da corrente.
2. Estação de electródios-terra, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a estação compreende uma conexão de relé automático o qual, na dependência do sentido da corrente, liga ao condutor de terra, ora um, ora o outro dos electródios.
3. Estação de electródios-terra, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que, ambos os electródios são ligados ao condutor de terra, cada qual em série com sua própria diode, cujas díodes estão ligadas reversamente paralelas em relação ao condutor de terra.
4. Estação de electródios-terra, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que aquele dos seus electródios, que se destina a operar como catódio, é feito de metal, enquanto que o electródio, destinado a operar como anódio, é feito de um material que, nestas circunstâncias, permanece inerte.
5. Estação de electródios-terra, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, substancialmente conforme aqui descrita sob referência aos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 141 794 de 3 de agosto de 1962
 Requerentes: ZENITH RADIO CORPORATION - E.U.A.
 Priv. de Invenção: "UM RECEPTOR DE RADIO APROPRIADO PARA EMPREGO EM SISTEMA DE MODULAÇÃO DE FREQUÊNCIA MONAURAL-ESTEREOFÔNICO E PROCESSO PARA RECEPÇÃO DO DITO SISTEMA DE MODULAÇÃO DE FREQUÊNCIA MONAURAL-ESTEREOFÔNICO"

REIVINDICAÇÕES

- 1.- Um receptor de rádio apropriado para emprego em um sistema de modulação de frequência monaural-estereofônico utilizando um sinal de portadora modulado em frequência por informação monaural ou modulado em frequência pela informação estereofônica representada pela função de modulação

TÉRMO - 139.937 - 12 de junho de 1.962
 REQUERENTE - ALLMANNA SVENSKA ELEKTRISKA AKTIEBOLAGET
 Suécia
 PRIVILEGIO DE INVENÇÃO - Estação de electródios-terra para transmissão de força na forma de corrente contínua.

$$M(t) = K_1 (A + B) + K_2 (A - B) S + K_3 S^2$$

onde A e B são sinais de áudio-frequência, S é um sinal de sub-portadora modulado em amplitude, S' é um sinal piloto tendo uma frequência relacionada com a da sub-portadora, e K_1 , K_2 e K_3 são constantes, dito receptor sendo caracterizado pelo fato de compreender: dispositivos para desmodular dito sinal de portadora para derivar um sinal detectado representando a função de modulação da mencionada portadora; dispositivos para aplicar dito sinal detectado a um segundo desmodulador que automaticamente ajusta-se para reprodução monofônica ou estereofônica e que converte sinais de áudio-frequência sem detecção durante operação monaural, porém que deriva sinais de áudio frequência separados A e B durante recepção estereofônica; e dispositivos para ajustar efetivamente a intensidade dos sinais aplicados ao citado segundo desmodulador, automaticamente em resposta a uma mudança entre reprodução monaural e estereofônica, para manter o nível médio de reprodução aproximadamente constante, durante a reprodução monaural e estereofônica.

2- Um receptor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito dispositivo de ajustamento de intensidade de compreender órgãos seletivos de frequência que atenuam os componentes os componentes de sinal acima do intervalo de áudio frequência.

3- Um receptor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito dispositivo de ajustamento de intensidade compreender uma rede resistente, efetiva somente durante operação monaural, para atenuar dito sinal detectado quando aplicado ao referido segundo desmodulador.

4- Um receptor estereo FM adaptado para uso em um sistema de modulação de frequência monaural-estereofônico utilizando um sinal de portadora modulado em frequência por informação monaural ou modulados em frequência pela informação estereofônica representada pela função de modulação

$$M(t) = K_1 (A + B) + K_2 (A - B) S + K_3 S^2$$

onde A e B são sinais de áudio-frequência, S é um sinal de sub-portadora modulado em amplitude, S' é um sinal piloto tendo uma frequência relacionada com a da sub-portadora, e K_1 , K_2 e K_3 são constantes, dito receptor sendo caracterizado pelo fato de compreender: um dispositivo para desmodular dito sinal de portadora para derivar um sinal detectado, representando a função de modulação da mencionada portadora; um detector síncrono que automaticamente ajusta-se para reprodução monofônica ou estereofônica e incluindo um par de diodos interconectando um circuito de entrada e um circuito de saída; um dispositivo para aplicar um sinal de desmodulação, relacionado em frequência e fase com o referido sinal de sub-portadora, ao dito circuito de entrada em relação simétrica com os citados diodos, um dispositivo para derivar um par de sinais em contra fase representando individualmente dito sinal detectado e para aplicar um dos sinais aos ditos diodos em relação "push-push" através do citado circuito de entrada e aplicar o outro sinal aos ditos diodos, em relação "push-push" através do dito circuito de saída; e um dispositivo para ajustar automaticamente a intensidade dos referidos sinais desmodulados quando aplicados ao citado detector síncrono, em resposta a uma mudança entre reprodução monaural e estereofônica, para manter o nível médio de reprodução substancialmente constante durante reprodução monaural e estereofônica.

5- Um receptor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dispositivo para derivar um par de sinais em contra fase compreender um amplificador tendo um circuito de saída equilibrado e acoplado ao dito dispositivo desmodulador.

6- Um receptor de acordo com o ponto 4 ou com o ponto 5, caracterizado pelo fato de incluir órgãos efetivos somente durante intervalos de operação monaural para tornarem ambos os citados diodos não condutores; e órgãos acoplados ao mencionado circuito de saída do citado detector síncrono para derivar um sinal de saída para a reprodução.

7- Um receptor estereo FM adaptado para uso em um sistema de modulação de frequência monaural-estereofônico usando um sinal de portadora de frequência modulada por informação monaural ou modulado em frequência pela informação estereofônica representada pela função de modulação:

$$M(t) = K_1 (A + B) + K_2 (A - B) S + K_3 S^2$$

onde A e B são sinais de áudio-frequência, S é um sinal de sub-portadora modulado em amplitude, S' é um sinal piloto tendo uma frequência relacionada com a da sub-portadora, e K_1 , K_2 e K_3 são constantes, dito receptor sendo caracterizado pelo fato de compreender: um dispositivo para desmodular o referido sinal de portadora, para derivar um, sinal detectado representando a função de modulação da referida portadora; um circuito detector de sub-portadora, acoplado ao dito dispositivo desmodulador e operativo somente durante intervalos de recepção de sinal estereofônico, dito circuito incluindo um par de diodos e um par de resistências de carga para derivar sinais de áudio-frequência A e B substancialmente separados, de uma determinada intensidade média, respectivamente através das citadas resistências de carga durante ditos intervalos; e uma rede convertidora de sinais acoplada ao referido dispositivo desmodulador e efetiva somente durante operação monaural para desenvolver um sinal monaural através de cada uma das referidas resistências de carga, de uma intensidade média aproximadamente igual à mencionada intensidade média determinada.

8- Um receptor de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do circuito detector de sub-portadora compreender um detector síncrono que automaticamente se ajusta para reprodução monofônica ou estereofônica, e incluir um circuito de entrada e um circuito de saída; dito par de resistências de carga sendo conectado em série entre os citados diodos no dito circuito de saída; órgãos para aplicar um sinal desmodulador, relacionado em frequência e fase com o dito sinal de sub-portadora, ao mencionado circuito de entrada; órgãos para aplicar dita informação estereo, concorrentemente com o citado sinal desmodulador, ao dito detector, para revelar ditos sinais de áudio-frequência A e B separados; e órgãos para polarizar automaticamente ditos diodos a fim de impedir conversão de sinal através dos mesmos durante recepção monaural e para remover dita polarização durante recepção estereofônica.

9- Um receptor de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato do citado sinal desmodulador ser aplicado ao referido circuito de entrada em relação "push-pull" com os referidos diodos; pelo fato do dispositivo para aplicar informação estereo compreender um primeiro órgão fornecedor de sinal, acoplado ao dito dispositivo de desmodulador, para aplicar o mencionado sinal detectado aos citados

diodos, em relação "push-push" durante recepção... para desenvolver dito sinal de audio-frequência... pequena contribuição indesejada de dito sinal de audio-frequência B através de uma das referidas resistências de carga... desenvolver dito sinal de audio-frequência... contribuição indesejada do citado sinal de audio-frequência... através da outra das ditas resistências de carga... incluindo uma rede de pre-acentuação e copiada entre o dito dispositivo desmodulador e o dito detector sincrono, para seletivamente acentuar ditos componentes de sub-portadora modulados em amplitude em relação aos citados componentes de audio-frequência antes da aplicação da mencionada informação estereo ao referido detector, a fim de desenvolver substancialmente dito sinal de audio-frequência A no respectivo circuito de carga e substancialmente dito sinal de audio-frequência B no outro dos ditos circuitos de carga; e pelo fato da mencionada rede transportadora de sinal compreender um segundo órgão fornecedor de sinal acoplado ao referido dispositivo desmodulador para aplicar dito sinal detectado ao referido circuito de saída, e órgãos para interromper dito segundo órgão fornecedor de sinal durante recepção estereofônica e capacitá-lo durante recepção monaural.

10- Um receptor de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de dito segundo órgão fornecedor de sinal incluir uma rede resistiva para atenuar dito sinal detectado durante recepção monaural.

11- Um processo para recepção em um sistema de modulação de frequência monaural-estereofônica usando um sinal de portadora modulado em frequência por informação monaural ou modulado em frequência por informação estereofônica representada pela função de modulação:

$$M(t) = K_1 (A + B) + K_2 (A - B) S + K_3 S^2$$

onde A e B são sinais de audio-frequência, S é um sinal de sub-portadora modulado em amplitude, S² é um sinal piloto tendo uma frequência relacionada a da sub-portadora e K₁, K₂ e K₃ são constantes, dito processo sendo caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: desmodular dita sinal de portadora para derivar um sinal detectado representando a função de modulação da referida portadora; transladar os componentes de audio-frequência do dito sinal detectado para um reproduzidor de som durante reprodução monaural; desmodular ainda mais dito sinal detectado para derivar sinais de audio-frequência separados A e B durante recepção estereofônica, dita mudança de reprodução monaural para recepção estereofônica sendo efetuada automaticamente; e ajustar efetivamente a intensidade do dito sinal detectado substancialmente e em resposta a uma mudança entre reprodução monaural e estereofônica, para manter o nível de reprodução aproximadamente constante reprodução monaural e estereofônica.

12- Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de derivar dois sinais correspondentes ao dito sinal detectado, porém em contra-fase um com o outro durante recepção estereofônica e, a seguir, desmodular ditos dois sinais para derivar ditos sinais de audio-frequência separados A e B durante recepção estereofônica.

13- Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de incluir as etapas de desmodular dito sinal de

portadora para derivar um par de sinais em contra-fase representando individualmente a função de modulação da citada portadora; reproduzir os componentes de audio-frequência do dito par de sinais durante reprodução monaural; e utilizar os componentes de audio-frequência e os componentes de portadora de ambos os sinais do dito par, para derivar e reproduzir sinais de audio-frequência separados A e B durante recepção estereofônica.

14- Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de incluir as etapas de derivar um par de sinais em contra-fase representado individualmente a função de modulação da referida portadora; desmodular dito par de sinais e reproduzir um dos sinais do citado par durante reprodução monaural; e utilizar ambos os sinais do dito par para derivar e reproduzir sinais de audio-frequência separados A e B, durante recepção estereofônica; e ajustar a intensidade de pelo menos um dos componentes do dito par de sinais, em resposta a uma mudança entre reprodução monaural e estereofônica para manter o nível médio de reprodução aproximadamente constante durante reprodução monaural e estereofônica.

15- Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de ajustar efetivamente dita intensidade atenuando-se o componente de sub-portadora de ambos os sinais do citado par para manter o nível médio de reprodução aproximadamente constante durante reprodução monaural e estereofônica.

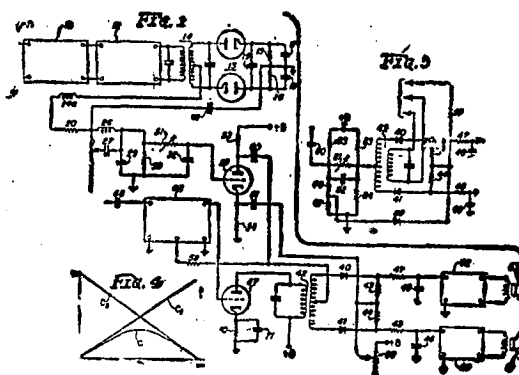
16- Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de ajustar efetivamente dita intensidade mediante ajustamento da eficiência de detecção em relação ao dito par de sinais, para manter o nível médio de reprodução aproximadamente constante durante reprodução monaural e estereofônica.

17- Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de ajustar efetivamente dita intensidade por atenuação do sinal de audio-frequência transportado para o citado reproduzidor de som durante a reprodução monaural, para manter o nível médio de reprodução aproximadamente constante durante reprodução monaural e estereofônica.

18- Um receptor estereo caracterizado pelo fato de ser construído e adaptado para operar substancialmente como foi aqui descrito e ilustrado nas Figs. 1, 3a, 3b, 4 e 5.

19- Um processo de recepção caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência às Figs. 1, 3a, 3b, 4 e 5.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Artigo 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 27 de outubro de 1961, sob nº 148234.

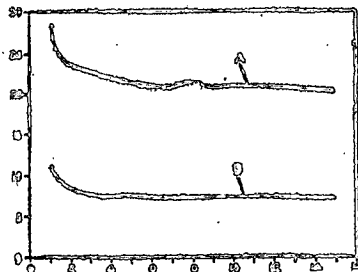
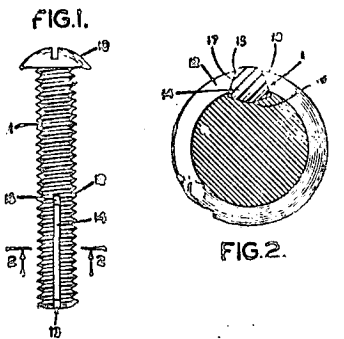


REQUERENTE: DANIEL O. DAVIS e MANDON C. MCGEE, c/o M.O.A.
Estados Unidos da América
FAMILIAR DE INVENÇÃO: Dispositivo de fixação auto-travante

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Dispositivo de fixação auto-travante, caracterizado pelo fato de compreender um membro provido de rosqueamentos em uma fenda alongada que se estende por todo o comprimento do dito membro, possuindo um lado externo aberto interrompendo os ditos rosqueamentos nas suas cristas e se estendendo dentro do dito membro para dentro das raízes dos ditos rosqueamentos; de ser, a dita fenda, um fundo côncavo e lados convergentes para fora, em um ângulo incluído entre cerca de 10° a 40° , e uma fita de material elástico, dentro de si, cooperando com os lados e o fundo da dita fenda e se estendendo para fora, além das raízes de uma pluralidade dos ditos rosqueamentos intersectados pela dita fenda; de ser, a dita inserção rotida sob compressão; e de ser a dita inserção, solicitada, numa direção radial, pelos lados convergentes, contra o fundo da dita fenda.

2.- Dispositivo de fixação, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser, a dita fenda, de seção transversal substancialmente pentagonal.



3.- Dispositivo de fixação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser, a dita fenda, de seção transversal substancialmente pentagonal; de ser, a dita inserção, substancialmente de seção transversal circular; e de ser, a dita inserção, um diâmetro substancialmente maior do que a largura de dito lado aberto da dita fenda.

4.- Dispositivo de fixação, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a largura de fundo da dita fenda está entre cerca de uma e um quarto e duas vezes a largura do dito lado aberto da dita fenda.

5.- Dispositivo de fixação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos lados da dita fenda são inclinados igualmente, em relação a um plano radial.

6.- Dispositivo de fixação, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a dita inserção encabe substancialmente a dita fenda, exceto na seção do dito lado com o fundo

7.- Dispositivo de fixação, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a dita inserção tem, inicialmente, uma forma de seção transversal mais larga do que o dito lado externo aberto da dita fenda; e de requerer compressão lateral para reduzir sua seção transversal, para passagem através do dito lado aberto, para dentro da fenda.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 8 de Janeiro de 1962, sob o número 164.826.

BREVÊ Nº 142.804 de 10 de setembro de 1962.
REQUERENTE: DANIEL O. DAVIS e MANDON C. MCGEE, c/o M.O.A.
REIVINDICACÕES: "SALVA-VIDA INDIVIDUAL INFLATÓRIO"

REIVINDICACÕES

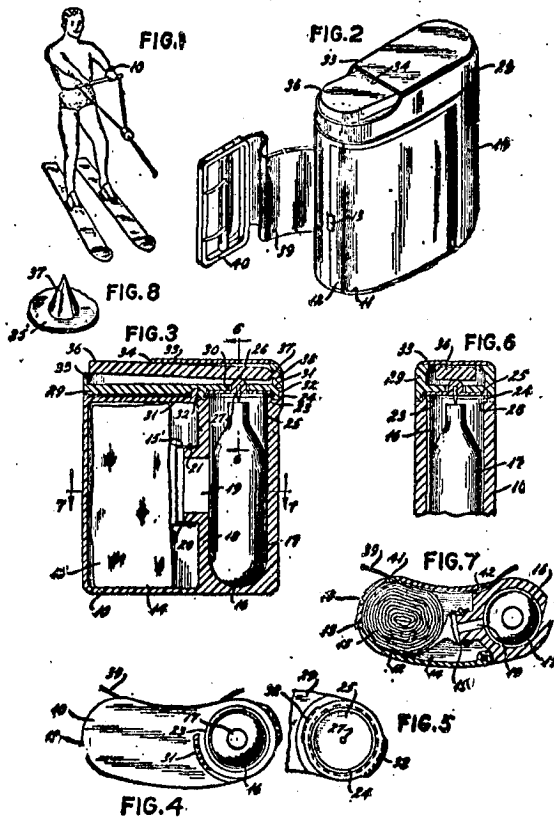
1 - Salva-vida inflatório individual, caracterizado por compreender: um alojamento, tendo uma estrutura parietal que define uma câmara com uma extremidade aberta, e uma abertura de descarga, espaçada em relação à extremidade aberta; um diafragma não-perfurado, tendo em um lado seu um alargamento em protuberância, que obtura a dita extremidade aberta; um pino percutor, montado no dito diafragma, o dele se projetando unicamente dentro da aludida câmara; um meio de vedação entre o diafragma e o alojamento, sendo que a dita câmara recebe um êmbolo de gás comprimido, uma extremidade do qual é construída para poder ser perfurada; um vaso ou recipiente inflatório, ligado à estrutura parietal em torno da abertura de descarga; de maneira a estabelecer comunicação fechada com a câmara em questão; e um meio para produzir um movimento relativo entre o cartucho e o pino percutor, a fim de causar a perfuração do cartucho, no sentido de liberar o conteúdo do mesmo, sendo a dita estrutura parietal impervia ao gás comprimido que escapa do cartucho.

2 - Salva-vida inflatório individual, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o diafragma compreende em sua porção de parede relativamente chata, disposta substancialmente perpendicular ao eixo geométrico do pino percutor.

3 - Salva-vida inflatório individual, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o meio, destinado a produzir o dito movimento relativo, compreende um manípulo que pode ser operado no sentido de ser aplicado contra a porção protuberante do diafragma.

4 - Salva-vida inflatório individual, caracterizado por compreender: um alojamento, tendo uma estrutura parietal que define uma câmara para um vaso inflatório, e uma câmara para um cartucho de gás comprimido, uma extremidade do qual é construída para ser perfurada, cuja câmara do cartucho tem uma abertura, provido comunicação com a câmara do vaso, e uma abertura para receber o cartucho; um diafragma não-perfurado, obturando a abertura que recebe o cartucho; um pino percutor, montado no dito diafragma, o dele se projetando unicamente dentro da aludida câmara; um meio de vedação entre o diafragma e o alojamento; um vaso inflatório, tornado solidário com a estrutura parietal ao redor da dita abertura de comunicação; e um meio para produzir um movimento relativo entre o cartucho

e o pino percutor, a fim de causar a perfuração do cartucho no sentido de liberar o conteúdo do mesmo.



TÉRMO Nº 142 486 de 28 de agosto de 1962
 Requerente: METALLGESELLSCHAFT AKTIENGESELLSCHAFT - ALEMANHA
 Priv. de Invenção: "COMBUSTORES DE MANTO PARA FÔRNOS DE TUBULADURAS GIRATÓRIAS"

REIVINDICAÇÕES

Fôrno de tubuladuras giratórias para a redução de óxidos de ferro por meio de CO desprendido no fôrno por carvão sólido a eles misturados, de modo a produzir um produto amplamente constituído por ferro metálico, por meio de combustores de manto dispostos pela extensão do fôrno e angulados de modo que as chamas ardam em sentido oposto ao da corrente do gás que passa pelo fôrno, caracterizado pelo fato de serem os combustores angulares, substancialmente constituídos por duas tubuladuras dispostas concêntricamente, com um dispositivo para o fornecimento do combustível à tubuladura interna e um dispositivo para o fornecimento do ar de combustão à tubuladura externa.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 19 de junho de 1962, sob nº M 53.257 Via/18a.-

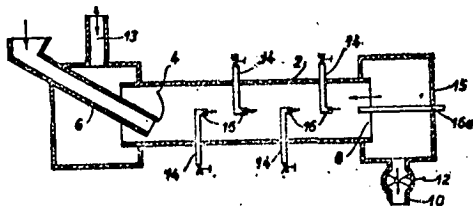


Fig. 1

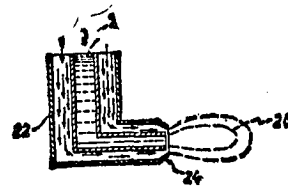


Fig. 1

TÉRMO Nº 143.930 de 18 de outubro de 1962.
 REQUERENTE: E.I. DU PONT DE NEMOURS ANDA COMPANY. - E.U.A.
 PRIVILEGIO DE INVENÇÃO: "FILAMENTOS OU FIBRAS ANTI-ESTÁTICOS DE POLIÉSTER SINTÉTICO, FIADOS SOB FUSÃO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Filamentos ou fibras anti-estáticos, de poliéster sintético, fiados sob fusão, caracterizados porque existem misturados uniformemente com os mesmos, como uma fase separada, ao menos cerca de 2% em peso de um poli(éter de alquilenos) de alto peso molecular, sendo dito poli(éter de alquilenos) substancialmente não reagido com e insolúvel no poliéster, e estável nas condições de fiação sob fusão, estando dito poli(éter de alquilenos) distribuído por toda a estrutura de filamentos ou fibras, sob a forma de partículas alongadas, e tendo sua maior dimensão paralela ao filamento ou eixo da fibra.

2 - Filamentos ou fibras anti-estáticos, de acordo com o ponto 1, caracterizados porque o dito poli(éter de alquilenos) é terminado por um ou mais grupos éter terminais, e tem não mais que um grupo terminal hidroxila.

3 - Filamentos ou fibras anti-estáticos, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizados porque o dito poli(éter de alquilenos) é um óxido de polietileno com terminação simples ou dupla, tendo um peso molecular de ao menos 1300 para a porção poliéster da cadeia.

4 - Filamentos ou fibras anti-estáticos, de acordo com os pontos 1-3, caracterizados porque o dito poli(éter de alquilenos) está presente numa quantidade de 3-15 em peso.

5 - Filamentos ou fibras anti-estáticos, de acordo com os pontos 1-4, caracterizados porque o poliéster compreende predominantemente tereftalato de polietileno.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 20 de outubro de 1961, sob nº 146.424.

TÉRMO Nº 143.983 de 19 de outubro de 1962.
 REQUERENTE: LES PRODUITS SYNTHETIQUES APPLIQUES. - FRANÇA
 PRIVILEGIO DE INVENÇÃO: "PROCESSO E DISPOSITIVOS PARA FABRICAÇÃO DE ARTIGOS DE MATERIAS ALVEOLARES".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a fabricação de artigos de matéria alveolares tais como peças de forma, blocos, placas, folhas, fitas e outros, a partir de elementos de substância alveolar termossoldável, caracterizado por consistir em soldar estes elementos associando-se um aquecimento dos ditos elementos, até sua temperatura de amolecimento, com uma compressão que encontra sua fonte em meios exteriores aos referidos elementos alveolares, de modo a reduzir o volume inicialmente ocupado pela substância alveolar tratada, com correspondente aumento de sua densidade.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos elementos tratados, constituídos de uma substância alveolar obtida por expansão, terem sofrido, antes da execução do processo, uma expansão completa.

3 - Dispositivos para a realização do processo dos pontos 1 e 2, caracterizados pelo fato de compreenderem principalmente as características seguintes, separadamente ou em diversas combinações: a)- a compressão ser efetuada em um molde de paredes perfuradas no qual são introduzidos os elementos de substância alveolar e cuja tampa pode deslizar de modo semelhante a um pistão; b)- a compressão ser obtida com a ajuda de uma capacidade deformável disposta no molde e na qual se faz penetrar um fluido sob pressão; c)- a compressão ser obtida injetando-se, sob pressão, os elementos de substância alveolar em um molde fechado; d)- a compressão ser obtida por passagem dos elementos alveolares entre os cilindros de calandragem; e)- a compressão ser obtida entre um pistão móvel e um obturador fixo escamoteável no fim da operação para permitir a ejeção da peça; f)- a compressão ser obtida entre um pistão móvel e a substância moldada pelo curso precedente do pistão, realizando assim uma peça contínua por um processo descontínuo; g)- a compressão ser obtida pelo parafuso de uma encartuchadeira.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 20 de Outubro de 1961, sob nº 876.577.

TÉRMO Nº 144. 141 de 24 de outubro de 1962.

REQUERENTE: PHILCO CORPORATION. --- E.U.A.

PRIVILEGIO DE INVENÇÃO: "PROCESSO E APARÉLHO PARA OBTENÇÃO DE ESTRUTURAS DE ESPUMA DE PLÁSTICO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para obtenção de estruturas de espuma de plástico para produzir uma casca auto-gerada, sobre porções escolhidas da superfície da espuma, em um procedimento de produção de estruturas de espuma de plástico, pela reação de um isocianato com um composto contendo hidroxila, caracterizado por compreender o emprego, como um ingrediente dos reagentes de espumamento, de um agente de sopramento ativável pelo calor da reação química exotérmica, e sujeição das ditas porções escolhidas da superfície da espuma, durante a expansão do núcleo, a uma temperatura reduzida que evite a vaporização eficaz do dito agente de sopramento, para assim suprimir a reação de espumamento nas regiões imediatamente contíguas à zona de temperatura reduzida, e eficaz para permitir a formação de uma cobertura superficial de características físicas desejadas.

2 - Processo e aparelho para obtenção de estruturas de espuma de plástico, para produzir uma casca densa sobre porções escolhidas da superfície da dita espuma, em um procedimento de produção de uma estrutura de uretano pela reação de um isocianato com um poliálcool adequado, caracterizado por compreender: o emprego de um reagente de espumamento ativável pelo calor da reação química exotérmica, e sujeição das ditas porções escolhidas da superfície da espuma durante sua síntese, a uma temperatura abaixo daquela na qual a vaporização eficaz de dito reagente de espumamento ocorre para assim suprimir a reação de espumamento nas regiões contíguas e tais zonas de temperatura reduzida.

3 - Processo e aparelho para obtenção de estruturas de espuma de plástico, para formar um revestimento denso e duro sobre porções da superfície de dita espuma, em um procedimento de formação de uma espuma de uretano moldada produzida pela reação exotérmica de um isocianato com um poliálcool adequado, caracterizado por compreender: o emprego de um ingrediente dos reagentes de formação de espuma de um agente de sopramento ativável pelo calor da dita reação exotérmica, e a sujeição de porções escolhidas da superfície da dita espuma, durante a sua formação, a uma temperatura acima do ponto de vaporização eficaz de dito agente de sopramento e adequada para produzir uma camada ou revestimento de densidade e espessura desejadas, sobre as porções da superfície da dita espuma contíguas a tais zonas de temperatura reduzida.

4 - Processo e aparelho para obtenção de estruturas de espuma de plástico, para moldar uma casca ou revestimento denso sobre porções escolhidas da superfície de uma estrutura de espuma de plástico, caracterizado por compreender: o emprego como um ingrediente dos reagentes de formação da espuma de um agente de sopramento de fluor-carbono, ativável pelo calor da reação química exotérmica, e a manutenção de porções da parede do dito molde, durante a formação da espuma, a uma temperatura abaixo daquela necessária para a vaporização eficaz do dito fluor-carbono, e adequada para produzir sobre porções da superfície da dita espuma, contíguas às ditas porções da parede do molde, uma camada ou revestimento com as características físicas desejadas.

5 - Processo e aparelho para obtenção de estruturas de espuma de plástico para formar uma casca ou revestimento duro e durável sobre porções escolhidas da sua superfície em um procedimento de moldagem de uma estrutura de espuma de plástico, caracterizado por compreender a formação de uma ligação uretano pela reação exotérmica de um isocianato com um composto contendo hidroxila, empregado como um ingrediente do processo de formação da espuma de um agente de sopramento ativável pelo calor da reação química exotérmica, e a sujeição de porções escolhidas da superfície da dita espuma, durante sua formação, a uma temperatura do molde mantida a uma temperatura abaixo da temperatura de vaporização eficaz de dito agente de sopramento para proporcionar assim, sobre as ditas porções escolhidas da superfície, uma camada ou revestimento denso de características físicas pre-determinadas.

6 - Processo e aparelho para obtenção de estruturas de espuma de plástico para produzir uma casca ou revestimento sobre porções escolhidas da superfície de uma estrutura de espuma de plástico, caracterizado por compreender o emprego de um agente de sopramento formado pela reação química dos reagentes de formação da espuma e vaporizável

7 - Processo e aparelho para obtenção de estruturas de espuma de plástico para produzir uma casca ou revestimento sobre porções escolhidas da superfície de uma estrutura de espuma de plástico, caracterizado por compreender o emprego de um agente de sopramento formado pela reação química dos reagentes de formação da espuma e vaporizável

depois da reação química exotérmica, é a sujeição de porções escovadas da superfície da espuma em formação a uma temperatura abaixo da temperatura de vaporização eficaz do dito agente do soprimento e de um valor eficiente para produzir em regiões contíguas a tais zonas de temperatura reduzida, uma camada ou revestimento da superfície com características físicas desejadas.

7 - Um aparelho para a fabricação de estruturas de espuma de plástico, caracterizado por compreender: dispositivos de moldar seccionáveis que inclui um elemento da matriz adaptado para receber os reagentes de formação da espuma, dispositivos para a injeção de uma carga de espumamento dentro do elemento da dita matriz, dispositivos para realizar o fechamento da dita matriz, e dispositivos para resfriar porções escolhidas da superfície do dito molde para permitir, durante a evolução da espuma, a formação da casca ou revestimento auto-gerado de características físicas predeterminadas sobre porções da superfície da dita espuma, contíguas às porções resfriadas da superfície dos ditos dispositivos de moldagem.

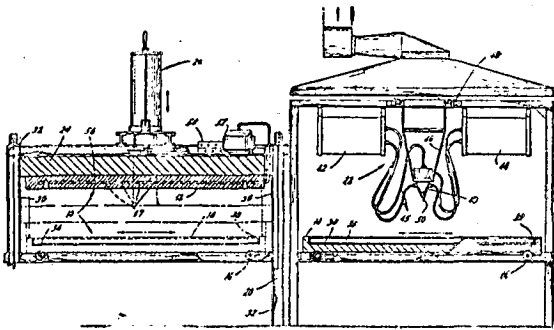


Fig. 1.

PATENTE - 145.596 - 20 de dezembro de 1962
 REQUERENTE - CLARK EQUIPMENT COMPANY - Estados Unidos
 PRIVILEGIO DE INVENÇÃO - Braços retentores almofadados para retenção de rolos ou objetos cilíndricos.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1 - Braços retentores almofadados para retenção de rolos ou objetos cilíndricos, em um mecanismo de retenção e adaptados para serem reciprocados aproximando-se e afastando-se um do outro para manusear rolos de papel e similares, caracterizados pelo fato de cada braço compreender um órgão de articulação em uma sua extremidade, um bloco de retenção tendo órgãos complementares de articulação, uma haste de articulação associada aos ditos órgãos de articulação para montagem pivotada do dito bloco no dito braço, um primeiro elemento de conexão fixando a dita haste ao dito bloco e um segundo elemento de conexão espaçado ao longo da extensão da mesma haste do dito primeiro elemento para fixação da dita haste ao dito braço, de onde a haste atuar como um elemento de torsão de manutenção sob tensão do dito bloco em uma dada posição pivotada relativamente ao dito braço.

2 - Braços retentores almofadados para retenção de rolos e similares segundo o ponto 1, caracterizados pelo fato de cada braço compreender um órgão de articulação em uma sua extremidade, um bloco de retenção tendo órgãos complementares de ar-

ticulação para montagem pivotada do dito bloco no dito braço, um primeiro elemento de conexão adjacente a uma ponta da dita haste para fixá-la ao dito bloco, e um segundo elemento de conexão adjacente à outra ponta da haste para fixá-la ao braço, de onde a mesma haste atuar sob tensão mantendo sob tensão o dito bloco em uma dada posição pivotada relativamente ao dito braço.

3 - Braços retentores almofadados para retenção de rolos ou similares segundo os pontos 1 ou 2, caracterizados pelo fato de cada braço compreender um órgão de articulação em uma sua extremidade, um bloco de retenção tendo órgãos complementares de articulação para montagem pivotada do dito bloco no dito braço com deslocamento relativo feito interior e exteriormente, um primeiro elemento de conexão adjacente a uma ponta da dita haste para fixá-la ao dito bloco, e um segundo elemento de conexão adjacente à outra ponta da haste para fixá-la ao dito braço e manter o mesmo bloco em uma posição pivotada intermediária, de onde a dita haste atuar sob tensão mantendo sob tensão o dito bloco em uma posição pivotada intermediária com relação ao dito braço.

4 - Braços retentores almofadados para retenção de rolos ou similares segundo os pontos 1-3, caracterizados pelo fato de cada braço compreender uma primeira articulação fixa em uma sua extremidade, um bloco de retenção tendo uma segunda articulação fixa complementar, uma haste de articulação associada às ditas articulações para montagem pivotada do dito bloco no dito braço, um primeiro pino passado através da dita primeira articulação fixa e de uma ponta da dita haste para fixar a esta ao dito braço, e um segundo pino passado através da dita segunda articulação e da outra ponta da haste para sua fixação ao dito bloco, de onde a haste atuar sob tensão mantendo sob tensão o dito bloco em uma dada posição pivotada relativamente ao dito braço.

5 - Braços retentores almofadados para retenção de rolos ou similares, segundo os pontos 1-4, caracterizados pelo fato de cada braço compreender órgãos complementares de articulação em uma sua extremidade, uma haste de articulação associada às ditas articulações para montagem pivotada do dito bloco ao dito braço, guias providas no dito braço e um elemento de restrição tendo uma ponta articulada no dito bloco e a outra associada às ditas guias para efeito de movimento limitado face às mesmas para correspondentemente limitar o movimento pivotado do dito bloco com relação ao dito braço.

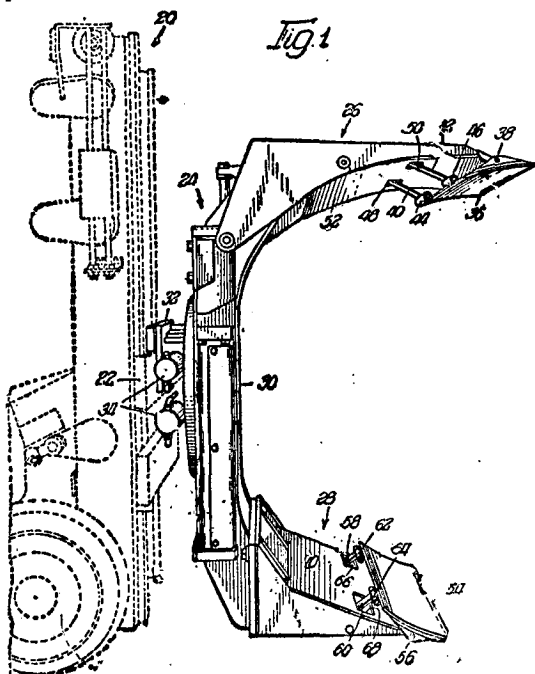
6 - Braços retentores almofadados para retenção de rolos ou similares, segundo os pontos 1-5, caracterizados pelo fato de em cada braço compreender órgãos de articulação em uma sua extremidade, um bloco de retenção tendo órgãos complementares de articulação, uma haste de articulação associada aos ditos órgãos de articulação para montagem pivotada do dito bloco ao dito braço, guias providas no dito braço e uma presilha de restrição tendo uma ponta articulada no dito bloco e um pino integral de guia na sua outra ponta, cujo pino se associa às ditas guias para permitir movimento correto limitado com relação às mesmas a fim de correspondentemente limitar o movimento pivotado do dito bloco com relação ao dito braço.

7 - Braços retentores almofadados para retenção de rolos ou similares segundo o ponto 6, caracterizados pelo fa-

to de cada braço incluir uma placa frontal de cobertura tendo uma abertura na mesma para permitir à dita presilha de restrição projetar-se através da mesma, as ditas guias ficam substancialmente escondidas por trás da dita placa.

8 - Braços retentores, almofadados para retenção de rolos ou similares, segundo os pontos precedentes, caracterizados pelo fato de cada braço ter órgãos de articulação em uma sua extremidade, um bloco de retenção tendo órgãos complementares de articulação, uma haste de articulação associada aos ditos órgãos de articulação para montagem pivotada do dito bloco no dito braço, um primeiro elemento de conexão fixando a dita haste ao dito bloco, um segundo elemento de conexão espaçado ao longo da extensão da dita haste do dito primeiro elemento para fixar a dita haste ao dito braço e assim manter sob tensão o dito bloco em uma dada posição pivotada relativa ao dito braço, guias providas no dito braço de um elemento de restrição tendo uma extremidade articulada ao dito bloco e outra extremidade associada às ditas guias para efeito de movimento limitado face às mesmas a fim de correspondentemente limitar o movimento pivotado do dito bloco com relação ao dito braço.

9 - Braços retentores almofadados para retenção de rolos ou similares segundo os pontos precedentes, caracterizados pelo fato de cada braço compreender órgãos de articulação em uma sua extremidade, um bloco de retenção tendo órgãos complementares de articulação, uma haste de articulação associada aos ditos órgãos de articulação para montagem dos ditos blocos e braço com movimento pivotado interior e exteriormente, um primeiro elemento de conexão adjacente a uma extremidade da dita haste para fixá-la ao dito bloco, um segundo elemento de conexão adjacente a outra extremidade da haste para fixá-la ao dito braço e manter o dito braço em uma posição pivotada intermediária, de onde a dita haste manter sob tensão o dito bloco em uma posição pivotada intermediária face ao dito bloco, guias providas no dito braço e um elemento de restrição tendo uma ponta articulada no dito bloco e outra associada às ditas guias para efeito de movimento limitado face às mesmas a fim de correspondentemente limitar a abertura ou movimento pivotado externo do dito bloco face ao braço.

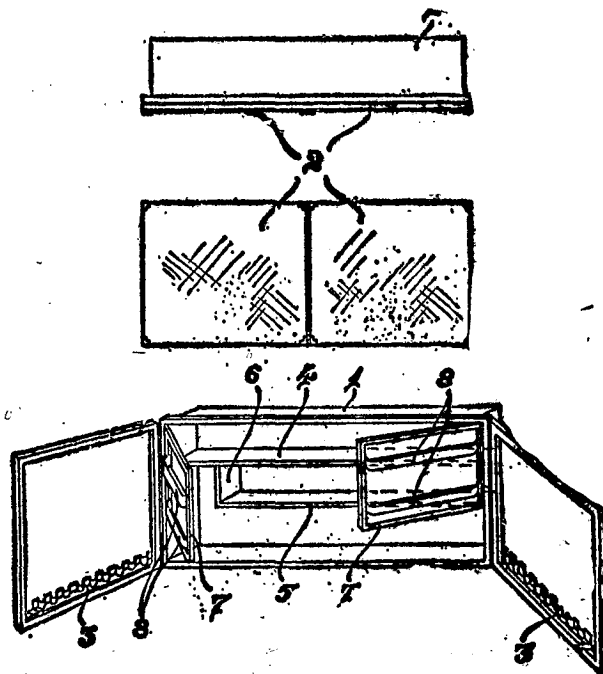


A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 de Decreto-lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 27 de dezembro de 1961, sob o número 162.339.

TÉRMO - 117.794 - 21 de março de 1.963
 REQUERENTE - CIA. JMS INDUSTRIAL - Minas Gerais
 PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Novo modelo de armário para banheiro.

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Novo modelo de armário para banheiro, caracterizado por prateleiras internas parcialmente cobertas por duas portas internas providas de pequenas prateleiras com guarnição vertical saliente, o corpo do armário sendo provido de duas portas externas com espelhos.
- 2 - Novo modelo, conforme reivindicação 1, caracterizado por chapas corrugadas soldadas na parte interna inferior das portas externas do armário.
- 3 - Novo modelo de armário para banheiro caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO - 119.494 - 30 de maio de 1.963

REQUERENTE - JOSÉ MARLET BARRERA (que também se assina J. BARRERA)
 Espanha

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Grupo distribuidor de fluido motor para os automáticos das máquinas de fazer café

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Grupo distribuidor de fluido motor para os automáticos das máquinas de fazer café, caracterizado pelo fato de que compreende uma caixa de redução e um mecanismo de disparo, que compreende um eixo com a sua polia motriz, sendo o referido eixo provido de um parafuso sem-fim que transmite o movimento a um pinhão montado sobre um eixo em funcionamento contínuo.

2.- Grupo distribuidor de fluido motor para automáticos das máquinas de fazer café, de acordo com o ponto anterior, caracterizado pelo fato de compreender um eixo no qual está acoplada a alavanca de um trinco, compreendendo também uma peça desmontável por meio de uma forquilha articulada na referida alavanca.

obtenção de deslocar a referida peça até ao pinhão, da rotação de seu eixo por meio da embreagem desmontada pela referida forquilha até ao referido pinhão, girando como consequência o eixo sobre o qual estão montadas as alavancas.

3.- Grupo distribuidor de fluido motor para automatização das máquinas de fazer café, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o pinhão do eixo de alavancas compreende um disco articulado e uma ponta que obriga a passada do disco ao encontrar a resistência do trinco, vencendo-se a mesma por meio de uma articulação que desconecta o trinco fazendo saltar a ponta de passagem por meio de uma mola de retrocesso e fora da área do anel do trinco.

4.- Grupo distribuidor de fluido motor para automatização das máquinas de fazer café, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de compreender um grupo de válvulas cujas alavancas são pressionadas pelas extremidades de umas alavancas em T, efetuando-se o fechamento das válvulas em combinação com molas telescópicas que pressionem simultaneamente a válvula de fechamento e escape e por livrá-las da pressão das referidas molas, a pressão exercida pelos excêntricos reguladores de distribuição sobre uma das extremidades das alavancas em forma de T.

5.- Grupo distribuidor de fluido motor para automatização das máquinas de fazer café, de acordo com um todo essencial e fins industriais ao descrito no presente relatório e graficamente representado no desenho anexo para a sua melhor compreensão.

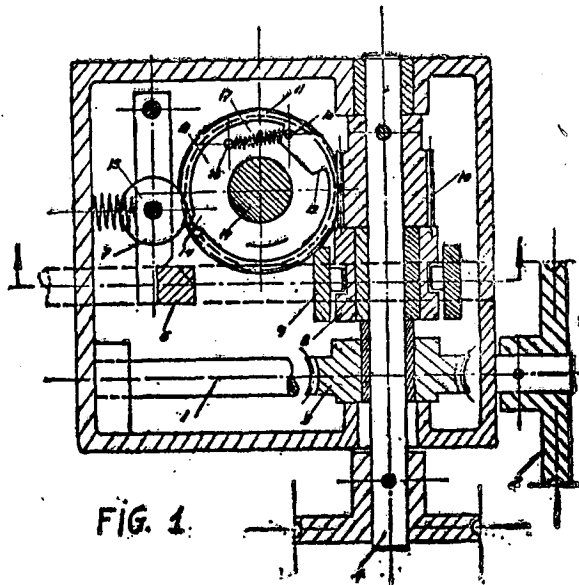


FIG. 1.

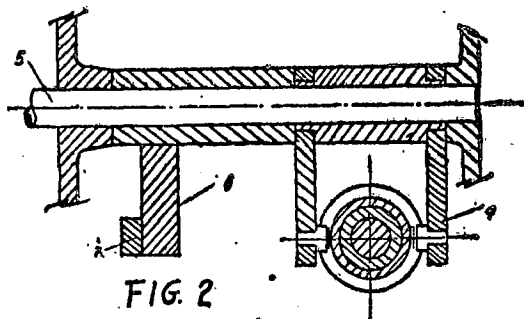


FIG. 2

TERMO - 150.006 - 20 de Junho de 1.963

REQUERENTE - KALLE AKTIENGESELLSCHAFT - Alemanha

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Processo e dispositivo para revelar imagens electrostáticas latentes.

PONTOS CARACTERÍSTICOS.

1. - Processo para revelar imagens electrostáticas latentes, caracterizado pelo fato de que o lado de um material electrofotográfico que leva a imagem latente, é posto em contato com um revelador por umedecimento que se encontra em forma de gotícula camada na superfície de um cilindro, de tal maneira que o material electrofotográfico seja primeiramente aproximado da superfície do cilindro na direção de uma corda de círculo, sendo em seguida, desviado pela superfície do cilindro mais ou menos na direção de uma tangente e, finalmente, transportado, na direção desta tangente, através de um dispositivo que possui, pelo menos, dois apoios lineares, paralelos ao eixo do cilindro e estendendo-se por sobre toda a largura do cilindro, ou desviado na direção de uma ou várias tangentes, sendo que eventualmente é imposta uma tensão elétrica entre o cilindro e, pelo menos, um dos apoios lineares.

2. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o ângulo entre a corda e a primeira tangente de desvio é ajustado entre 0,5 e 45°.

3. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o ângulo entre a corda e a primeira tangente de desvio é ajustado a cerca de 20°.

4. - Processo, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o ângulo entre a primeira tangente de desvio e a última tangente de desvio é ajustado entre 0,1 e 5°.

5. - Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que, durante a revelação, é imposta uma tensão de 50 a 800 volts entre o cilindro e, pelo menos, um dos apoios lineares.

6. - Dispositivo, próprio para executar o processo para revelar uma imagem electrostática latente com o auxílio de um revelador de umedecimento, CARACTERIZADO por um cilindro umedecido, combinado com um sistema adutor de líquido, por um ou vários trilhos condutores dispostos a pequena distância deste cilindro, eventualmente em combinação com, pelo menos, um cilindro, determinando a direção de aproximação do material electrofotográfico na direção de uma corda de círculo para junto ao cilindro condutor de líquido, por um primeiro apoio linear, paralelo ao eixo do cilindro e situado perto da superfície do cilindro umedecido na direção da corda, por, pelo menos, mais um apoio linear, paralelo ao eixo do cilindro e disposto igualmente perto da superfície do cilindro umedecido, de tal modo que este apoio se encontre, na direção do avanço do material, no espaço situado entre a superfície do cilindro umedecido e a tangente erigida no ponto de interseção da superfície do cilindro e esta tangente, e por órgãos que favoreçam a saída do material, como sejam cilindros de tração ou trilhos condutores, bem como por uma fonte de tensão elétrica, cujas extremidades se acham ligadas com o cilindro condutor de líquido e com, pelo menos, um dos apoios lineares.

7. - Dispositivo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pela existência de dois apoios lineares.

8. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato de que os dois apoios lineares são estacionários e entre si conexos.

9. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato de que um dos apoios lineares é estacionário, e o outro pertence a um cilindro girável.

10. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato de que ambos os apoios lineares pertencem a um respectivo cilindro girável.

11. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato de que ambos os apoios lineares consistem em cantos que pertencem a elementos condutores conexos ou não conexos entre si.

12. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pela existência de três apoios lineares.

13. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 a 12, caracterizado pelo fato de que, antes do lugar de contato do material electrofotográfico com o revelador líquido, se acha disposto um dispositivo de umedecimento.

14. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 a 13, caracterizado pelo fato de que o diâmetro do cilindro umedecido importa entre 30 a 100 mm.

15. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 a 14, caracterizado pelo fato de que a distância entre os apoios lineares entre si importa entre 10 a 40 % do diâmetro do cilindro condutor de líquido.

16. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 a 15, caracterizado pelo fato de que a distância entre os apoios lineares entre si importa em cerca de 10 a 20 mm, com um diâmetro de 50 a 80 mm do cilindro umedecido.

17. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 a 16, caracterizado pelo fato de que a distância entre os apoios lineares e a superfície do cilindro importa em cerca de 1 a 2 mm.

18. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 a 17, caracterizado pelo fato de que a superfície do cilindro condutor de líquido consiste em metal com superfície extremamente lisa.

19. - Dispositivo, de acordo com os pontos 6 a 18, caracterizado pelo fato de que o sistema adutor de líquido consiste em, pelo menos, uma estreita abertura de escoamento, que pode ser fechada pelo peso do próprio cilindro condutor de líquido.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 22 de junho de 1962, sob o número K 47 053 IXa/57c.

FIG. 1a

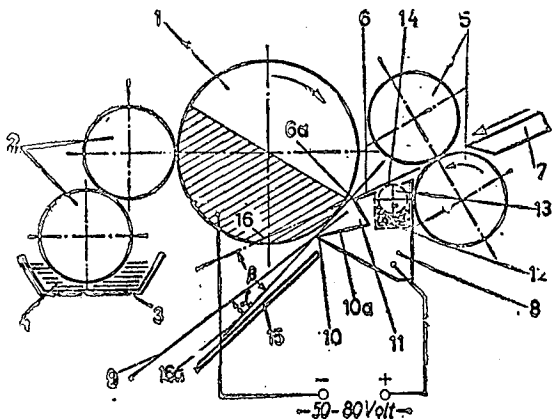
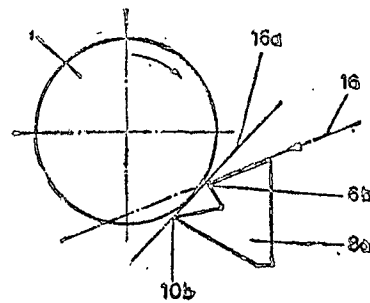


FIG. 1b



TÍTULO - 150.242 - 28 de junho de 1962

REQUERENTE - KALLE AKTIENGESELLSCHAFT - Alemanha

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Processo para a fabricação de matrizes de impressão e do material para sua execução.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Processo para a fabricação de matrizes de impressão, mediante hidrofilação das áreas isentas de imagem de uma camada isolante fotoelétricamente condutora contendo um foto-condutor inorgânico e sobre a qual se tenha produzido uma imagem por métodos electrofotográficos, caracterizado pelo fato de tratar a imagem com uma solução aquosa contendo pelo menos um ácido bórico e/ou pelo menos um sal de um ácido bórico e pelo menos um ácido orgânico hidrófilo de elevado peso molecular, além de aditivos.

2. Material para a execução do processo reivindicado no ponto 1 e constituído por um líquido reagente para a hidrofilação das áreas isentas de imagens de uma camada isolante fotoelétricamente condutora contendo um foto-condutor inorgânico e sobre a qual se tenha produzido uma imagem por métodos electrofotográficos, caracterizado pelo fato de consistir de uma mistura de água, pelo menos um ácido bórico e/ou pelo menos um sal de um ácido bórico e pelo menos um ácido orgânico hidrófilo de elevado peso molecular, além de aditivos.

3. Material ou líquido reagente segundo o ponto 2, caracterizado pelo fato de conter, como ácido bórico, o ácido ortobórico.

4. Material ou líquido reagente segundo os pontos 2 e 3, caracterizado pelo fato de conter, como sal de um ácido bórico, o tetraborato de sódio.

5. Material ou líquido reagente segundo os pontos 2 a 4, caracterizado pelo fato de conter, como ácido orgânico hidrófilo de elevado peso molecular, o ácido polivinilfosfônico.

6. Material ou líquido reagente segundo os pontos 2 a 5, caracterizado pelo fato de conter, como aditivos, agentes de manutenção da umidade.

7. Material ou líquido reagente segundo os pontos 2 a 5, caracterizado pelo fato de conter, como aditivos, agentes umectantes e de intumescimento.

8. Material ou líquido reagente segundo os pontos 2 a 7, caracterizado pelo fato de conter, como aditivos, substâncias formadoras de película.

9. Material ou líquido reagente segundo os pontos 2 a 8, caracterizado pelo fato de conter, em pequena proporção, um solvente orgânico miscível com água.

Finalmente a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 da

Código da Propriedade Industrial a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 30 de junho de 1962 sob o nº K 47 122 I¹ 7/71d.

TÉRMO - 150.924 - 19 de julho de 1.963

REQUERENTE - VARTA AKTIENGESELLSCHAFT - Alemanha

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Processo e dispositivo para a fabricação contínua de pastas com imediatamente subsequente enchimento dos electródios de acumuladores elétricos.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Processo para a fabricação contínua de pastas para os electródios de acumuladores elétricos, com imediatamente subsequente enchimento dos electródios com esta pasta, CARACTERIZADO pelo fato de que as matérias primas para a massa pastosa é aduzida em processo contínuo e uniforme para as aberturas de alimentação de um misturador de funcionamento contínuo através de dispositivos de dosagem, ao passo que a massa pastosa acabada, expulsa continuamente pelo misturador, passa diretamente para dentro de uma máquina de aplicação (revestimento ou enchimento) que trabalha em posição vertical igualmente de maneira contínua.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os materiais sólidos dosados são submetidos a uma mistura prévia na parte dianteira do misturador de funcionamento contínuo, antes da adição dos componentes líquidos.

3.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os materiais sólidos dosados são previamente misturados em um misturador separado, anteposto ao misturador de funcionamento contínuo.

4.- Processo, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o decurso dos processos de dosagem é comandado centralmente.

5.- Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a adição da água restante é regulada pelo grau de viscosidade da massa pastosa com base na capacidade de produção do dispositivo de acionamento do misturador.

6.- Processo, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que a velocidade do processo de trabalho na máquina de aplicação (revestimento ou enchimento) é comandada pela quantidade da massa pastosa produzida.

7.- Processo, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que a mistura é executada em um misturador tubular que, como se sabe, possui contradentes que se dirigem da parede para dentro e entre os quais uma hélice, provida com certo número de reentrâncias correspondentes ao número dos dentes, executa movimentos axiais relativos.

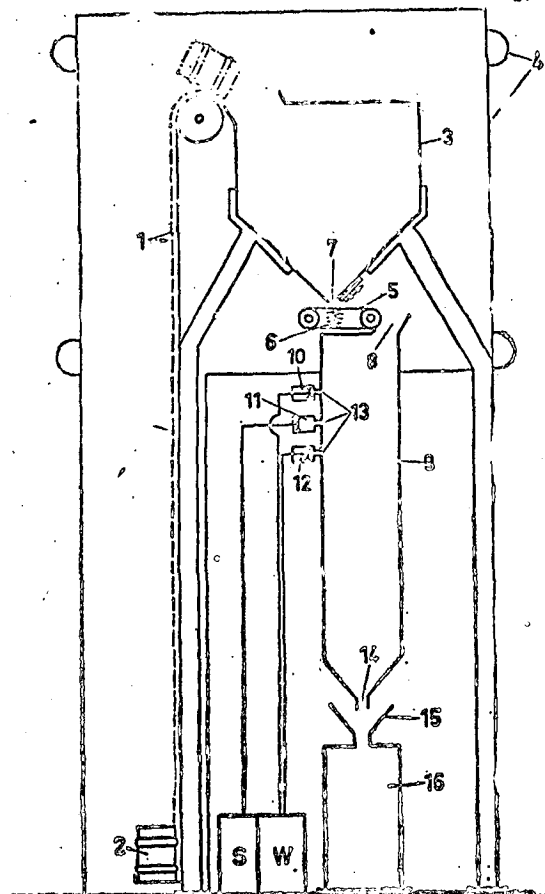
8.- Dispositivo, próprio para a execução do processo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que a balança de dosagem se acha munida com um emissor de impulsos elétricos, ligado com os electromotores existentes no mecanismo regulador da seção transversal do funil de saída do silo, bem como nos dispositivos reguladores dos funis para a adição dos materiais sólidos, no dispositivo de dosagem dos líquidos e no dispositivo regulador da velocidade da máquina de aplicação da massa pastosa.

9.- Dispositivo, próprio para a execução do processo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que, para o período da ultrapassagem de determinada produção do dispositivo de acionamento do misturador tubular, um motor elétrico comandado por estes órgãos se acha montado em um dos dispositivos de dosagem de líquidos externamente situados, para fins de aumentar a sua capacidade de fornecimento.

10.- Dispositivo, próprio para executar o processo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que se acha instalado um mecanismo de perfuração de cartões para regular a balança de dosagem e do motor do acionamento do eixo do misturador.

11.- Dispositivo, próprio para executar o processo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que toda a aparelhagem se acha encapsulada contra o ambiente, sendo que o espaço interno assim formado se encontra sob ligeira baixa pressão.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 19 de outubro de 1962, sob o número V 23 162 VII/21b.



TÉRMO - 152.730 - 13 de agosto de 1.963

REQUERENTE - CIBA SOCIÉTÉ ANONYME - Suíça

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Processo para a fabricação de novas substâncias ativas.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Processo para a fabricação de novas substâncias ativas, caracterizado pelo fato de se cultivar *Aspergillus versicolor* M 3636 ou *Aspergillus nidulans* M 2794 ou de mutante desseador de ferritodina destas raças, em condições aeróbias em solução nutritiva aquosa, que contém uma fonte de micronutrientes

carbônico, bem como sais inorgânicos e se isolar ferritrodina e/ou desferritrodina do filtrato de cultura, se desejado, se converte por ferritrodina no composto livre de ferro, ou se prepara um produto de hidrogenação ou derivado destes compostos.

2.- Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a cultura com um teor de ferro de, no máximo, 10^{-7} mol/litro.

3.- Processo, conforme especificado nos pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de, após o término da fermentação, se adicionar sais de ferro à cultura.

4.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de se extrair as substâncias ativas do filtrato de cultura por meio de álcool benzílico.

5.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de se extrair as substâncias ativas por meio de fenol + clorofórmio.

6.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de se purificar as substâncias ativas brutas por meio de distribuição em contra-corrente no sistema álcool benzílico-n-butanol-solução aquosa saturada de cloreto de sódio-ácido clorídrico-0,001N (9:9:5:15).

7.- Processo, conforme especificado nos pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se adicionar substâncias formadoras de complexo de ferro ao filtrato de cultura com o fim de isolar a desferritrodina.

8.- Processo, conforme especificado no ponto 7, caracterizado pelo fato de se adicionar 8-hidroxiquinoleína ao filtrato de cultura.

9.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se hidrogenar cataliticamente ferritrodina, para formar a hexahidroferritrodina.

10.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de se remover o ferro da ferritrodina ou hexahidroferritrodina por meio de um ácido ou uma base ou uma substância formadora de complexo de ferro.

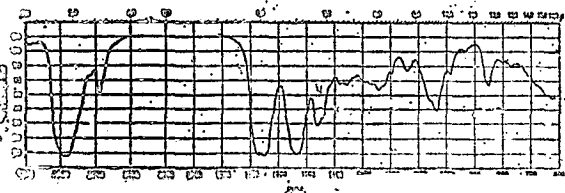
11.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato de se desacetilar desferritrodina ou hexahidroferritrodina por meio de hidrólise branda.

12.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de se acetilar o hexapeptídeo cíclico obtido após dissociação dos radicais acila e se dissociar seletivamente os grupos O-acetila.

13.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 12, caracterizado pelo fato de se converter a ferritrodina em ferritrodina.

14.- Processo para a fabricação de novas substâncias e suas secundárias substancialmente, conforme descrito em qualquer um dos exemplos contidos no relatório.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do C



ódigo da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 14 de setembro de 1962, 23 de novembro de 1962 e 21 de março de 1963, sob os números 10930/62, 13771/62 e 3.602/63, respectivamente.

TÉRMO = 152.881 = 18 de setembro de 1.963
 REQUERENTE = C.F. ASCHE & CO. AKTIENGESELLSCHAFT - Alemanha
 PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO = Processo para a fabricação de um produto contra meteorismo patológico, co.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Processo para a preparação de um produto contra o meteorismo patológico, a partir de metilpolisiloxanas, caracterizado pelo fato de se emulsificar metilpolisiloxanas em presença de estearato de glicerina.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se emulsificar uma dimetilpolisiloxana contendo dióxido de silício, em presença de estearato de glicerina.

3.- Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se usar na emulsificação uma correlação entre a metilpolisiloxana, em particular, dimetilpolisiloxana e estearato de glicerina, de $4,0 \pm 0,2 : 1,0 \pm 0,2$.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 18 de setembro de 1962, sob o número A 41 175 IVa/50 B.

P-13.451-III
 TÉRMO Nº 152.958 de 20 de setembro de 1963.
 Requerente: LA PLATA ENGINEERING CO. SCS. RSSP. LTDA. - ARGENTINA.

Privilegio de Invenção: "DISPOSITIVO DE ALIMENTAÇÃO DE COMPRIMIDOS, DRAGÊAS E SIMILARES".

REIVINDICAÇÕES

1.- Dispositivo de alimentação de comprimidos, dragêas e similares, em sucessão ordenada, do tipo que consiste em uma tremonha de alimentação, dois corpos de revolução no mesmo plano, ligeiramente inclinados, montados giratoriamente por baixo da dita tremonha, estando os ditos corpos de revolução espaçados de modo a definir um canal de alimentação, caracterizado pelo fato de que no dito canal de alimentação está localizada pelo menos um meio separador que se estende por todo o comprimento do dito canal e espaçado de ditos corpos de revolução, definindo o dito meio separador uma pista de deslizamento alinhada substancialmente por baixo do plano que contém os eixos de rotação dos ditos corpos de revolução e um dispositivo vibrador conectado ao dito meio separador e capaz de fazer vibrar no sentido longitudinal do mesmo.

2.- Dispositivo de alimentação de comprimidos, dragêas e similares, de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender um meio ordenador montado sobre o dito canal de alimentação, estando disposto o dito meio ordenador na saída da dita tremonha e por cima do dito corpo de revolução.

3.- Dispositivo de alimentação de comprimidos, dragêas e similares, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o dito meio separador é uma peça longitudinal cuja seção transversal tem a forma de um T, estando a dita peça montada em forma invertida, de maneira que a alma da peça se

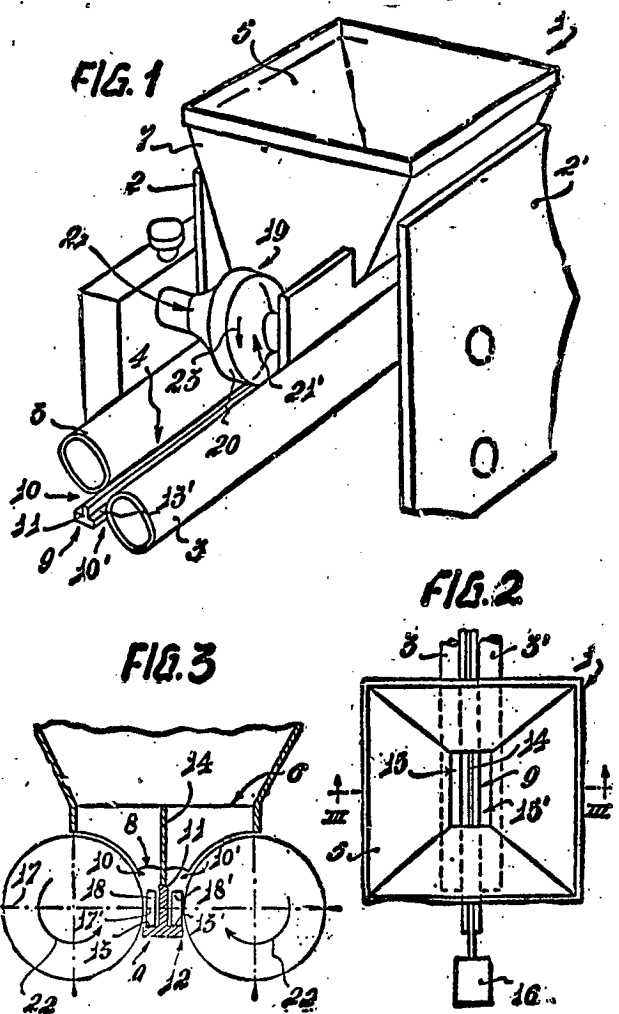
divide o dito canal de alimentação em dois canais e que a aba da dita peça em T define duas pistas de deslizamento situadas em ditos canais.

4.- Dispositivo de alimentação de comprimidos, dragêes e similares, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a dita peça longitudinal está ligeiramente inclinada em relação ao plano horizontal e sua inclinação é substancialmente igual à inclinação que tem os corpos de revolução.

5.- Dispositivo de alimentação de comprimidos, dragêes e similares, de acordo com qualquer dos pontos de 2 a 4, caracterizado pelo fato de que os ditos corpos de revolução são cilindros e o dito meio ordenador é uma roda que compreende uma cinta central saliente colocada por cima da dita alma da dita peça longitudinal e um par de munhões solidários com a dita cinta que são complementares em relação às curvaturas dos ditos cilindros e adossados com os mesmos.

6.- Dispositivo de alimentação de comprimidos, dragêes e similares, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a aba da dita peça longitudinal está distanciada do plano que contém os eixos de rotação dos ditos corpos de revolução a uma distância que corresponde à metade da altura total do comprimido, a manipular.

7.- Dispositivo de alimentação de comprimidos, dragêes e similares, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, construído, disposto e funcionando substancialmente como se descreveu e com referência aos desenhos que acompanham.



TERMO Nº 153.105 de 26 de setembro de 1963.

Requerente: FARBENFABRIKEN BAYER AKTIENGESELLSCHAFT - ALEMANHA.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE DERIVADOS DA 2-AMINO-4H-5,6-DI-HIDRO-1,3-TIAZINA".

REIVINDICAÇÕES

Processo de preparação de derivados de 2-amino-4H-5,6-dihidro-1,3-tiazina, que podem estar substituídos no radical fenila, caracterizado pelo fato de:

- a) submeter gama-rodan-propilamina fenilada no radical propila à ação de agentes ligeiramente alcalinos, ou
- b) submeter N-butila terciária-N'-gama oxipropil-tiouréia fenilada no radical propila à ação de ácidos, ou
- c) submeter gama-halógeno-propil-isosulfocianato fenilado no radical propila à ação de amoníaco ou de agentes que desprendam amoníaco, ou
- d) submeter 2-mercapto- ou 2-alcoilmercapto-4H-5,6-dihidro-1,3-tiazina C-fenilada à ação de amoníaco ou de agentes que desprendam amoníaco, ou
- e) aquecer em temperatura elevada halogenidratos, de éster de gama-aminopropil-iso-tiouréia fenilada no radical propila, ou
- f) submeter N-gama-hidroxi-propil-tiouréia fenilada no radical propila ou seus derivados N'-acéticos à ação de ácidos, ou
- g) submeter 1,3-dihalógeno-propanos fenilados no radical propila à ação de tiouréia.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 29 de setembro de 1962, sob nº F 37 926.IVd/12p.

TERMO - 153.229 - 1ª de outubro de 1.963

REQUERENTE - ERICH JENDRE - Alemanha

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Instalação para lavar a seco produtos têxteis com o auxílio de hidrocarbonetos clorados.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Instalação ou máquina para lavar a seco e desengordurar produtos têxteis, couros e peles, caracterizada pelo fato de que todos os agregados destinados à limpeza se acham reunidos em um bloco de máquina em si fechado.

2.- Instalação de lavagem, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que, como dissolventes, são empregados hidrocarbonetos clorados, como sejam, perclorotileno C₂Cl₄, ou triclorotileno C₂HCl₃, bem como outros compostos incombustíveis.

3.- Instalação, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que o dissolvente se encontra dentro de um sistema em si fechado, e que o pessoal de serviço não entra em contato com o mesmo.

4.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que o artigo a ser tratado não deixa a máquina senão em estado completamente limpo, seco e pronto para ser passado a ferro.

5.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que, graças ao emprego dos solventes mistos sob ponto 2, será evitado qualquer perigo de incêndio.

6.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que todos os processos podem ser comandados segundo um programa automático, de modo que a máquina não necessita de qualquer assistência durante todo o processo de lavagem.

7.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de que o comando automático permite o emprego de várias soluções para limpar e lavar o produto têxtil.

8.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que, com o auxílio do comando automático e dos tanques instalados ou adicionais, o produto têxtil pode ser lavado e aprestado em uma só fase de trabalho.

9.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que, com o auxílio do comando automático e dos tanques instalados ou adicionais, o produto têxtil pode ser lavado, aprestado e impregnado em uma só fase de trabalho.

10.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que, com o auxílio do comando automático e dos tanques instalados ou adicionais, o produto têxtil pode ser lavado, aprestado e sulfonado (tornado resistente ao ataque de insetos) em uma só fase de trabalho.

11.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que com o auxílio do comando automático e dos tanques instalados ou adicionais, o produto têxtil pode ser lavado e desinfetado em uma só fase de trabalho.

12.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que, com o auxílio do comando automático e dos tanques instalados ou adicionais, podem ser lavados, avivados e apiscados particularmente artigos tricotados, de modo que será evitado o apiscamento de artigos tricotados em água e as dificuldades e perigos daí decorrentes, não sendo necessário pessoal especializado.

13.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 12, caracterizada pelo fato de que, mediante posposição de um filtro de carvão ativo, o ar exaurido pode ser libertado de restos de solventes.

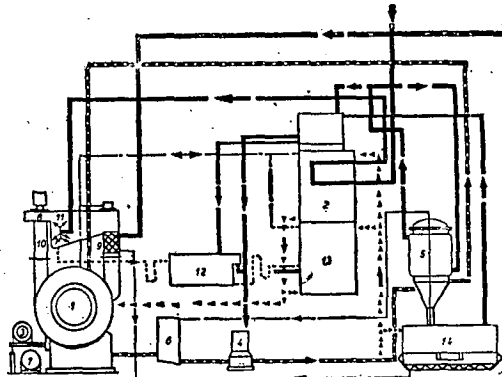
14.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 13, caracterizada pelo fato de que, devido à sua estrutura em si fechada, ao sistema automático e ao emprego de uma instalação especial, a máquina pode ser feita funcionar mediante introdução de moedas.

15.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 14, caracterizada pelo fato de que o dissolvente é bombeado, durante o processo de lavagem, ininterruptamente através de um filtro de lamelas que dispensa qualquer serviço de conservação, e que, desta maneira, com consumo mínimo de energia, as partículas de sujeira são removidas do líquido de lavagem, sendo importante e bastante econômico que os ingredientes, como sejam, reforçadores de limpeza, não seja removidos do líquido e sua. Basta maneira, não serão afetados pela filtração.

16.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 15, caracterizada pelo fato de que, uma vez iniciado o processo de lavagem, pode ser executada independentemente a destilação, de modo que, segundo conveniência e desejo, o dissolvente é retirado pela destilação, tornando-se novo.

17.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 16, caracterizada pelo fato de que, o dissolvente é recuperado, com exceção de uma perda insignificante de 4 a 8 % (medido pelo peso do produto seco), com o auxílio de um sistema de recuperação, o que pode ser conseguido particularmente por meio de uma refrigeração combinada (refrigeração fechada e refrigeração por meio de bocais de pulverização, em combinação).

18.- Instalação, de acordo com os pontos 1 a 17, caracterizada pelo fato de que todo o processo de lavagem dura apenas 20 a 30 minutos.



TÉRMO - 153.276 - 2 de outubro de 1.963

REQUERENTE - CIBA SOCIÉTÉ ANONYME - Suíça

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Processo para a fabricação de novos amino-compostos.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Processo para a fabricação de novos acilamino-compostos, caracterizado pelo fato de se fazer reagir o ácido 7-amino-cefalosporânico, um seu derivado modificado na cadeia de dihidrotiazina, ou um derivado de ácido funcional dos ditos compostos, com um ácido hidronaftilmercapto-acético ou um seu derivado funcional e no composto resultante se liberar qualquer grupo carboxila protegido no núcleo de cefalosporana e, se desejado, se converter um ácido resultante em um sal ou um sal resultante no ácido livre.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se executar a reação com ácido tetrahidronaftil-5-mercapto acético ou um seu derivado funcional.

3.- Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato do derivado funcional ser um halogeneto, éster, azida ou um anidrido puro ou misto.

4.- Processo, conforme especificado nos pontos 1-3, caracterizado pelo fato de se fazer reagir cloreto de 1,2,3,4-tetrahidronaftil-5-mercaptoacetila com ácido 7-amino-cefalosporânico.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 3 de outubro de 1962, 16 de maio de 1963 e 22 de agosto de 1963, sob os nºs 11601/62, 6134/63 10369/63, respectivamente.

TÉRMO - 153.278 - 2 de outubro de 1.963

REQUERENTE - CIBA SOCIÉTÉ ANONYME - Suíça

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Processo para a fabricação de quinacridonas lineares.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Processo para a fabricação de quinacridonas lineares, pelo aquecimento de ácido 2,5-di-(fenilamino)-tereftálico, na presença de um diluente inerte de alto ponto de ebulição, com um halogeneto de ácido aril-carboxílico, caracterizado por ser o processo realizado na presença de uma base de piridina.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que são usados para cada mol de ácido difenilamino-tereftálico 0,5 a 2,5 moles de base de piridina.

3.- Processo para a fabricação de quinacridona lineares na modificação beta, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que para cada mol de ácido difenilamino-tereftálico são usados pelo menos 2 moles de base de piridina.

4.- Processo, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a base de piridina usada é a própria piridina.

5.- Processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que é usado nitrobenzeno como diluente inerte de alto ponto de ebulição.

6.- Processo para a fabricação de quinacridonas lineares, substancialmente conduzido como descrito em qualquer dos Exemplos apresentados.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes de Suíça, em 3 de outubro de 1962, sob o número 11600/62

TÉRMO - 153.300 - 3 de outubro de 1.963
 REQUERENTE - WILBUR RAYMOND KOEHN - Estados Unidos
 PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Sonda cirúrgica aperfeiçoada.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. - Uma unidade hipodérmica cirúrgica, incluindo um elemento penetrante e um cateter que envolve o fuste daquele elemento, caracterizada a unidade pelo fato de que o cateter tem um diâmetro que aumenta progressivamente a partir da sua extremidade que fica adjacente à ponta do elemento penetrante, sendo formado integral e diretamente sobre o fuste do elemento penetrante, sob a forma de um revestimento produzido por imersão.

2. - Unidade hipodérmica cirúrgica, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a extremidade do cateter, a qual fica adjacente à extremidade pontiaguda do elemento penetrante, é delgada e possui arestas arredondadas, desde a periferia do elemento penetrante, até a periferia do cateter.

3. - Unidade hipodérmica cirúrgica, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que a extremidade do cateter é chanfrada sob um ângulo aproximadamente paralelo à extremidade chanfrada do elemento penetrante.

4. - Unidade hipodérmica cirúrgica, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que o tubo-cateter, que envolve o fuste do elemento penetrante, tem uma extremidade, disposta em um plano que está sob um ângulo em relação ao eixo geométrico do elemento penetrante, numa posição adjacente à ponta desse último.

5. - Unidade hipodérmica cirúrgica, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que o elemento penetrante apresenta-se na forma de uma agulha.

6. - Unidade hipodérmica cirúrgica, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de serem providos, um obturador à semelhança de haste, feito de plástico moldado, para ser inserto no tubo-cateter, e uma bacteriostase no dito plástico moldado.

7. - Unidade hipodérmica cirúrgica, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de ser provido, na superfície do obturador, um anti-coagulante para o sangue.

8. - Um processo de fabricar uma unidade hipodérmica cirúrgica, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelos estágios processuais de: montar o elemento penetrante em um cabo tubular, de modo a projetar-se do mesmo; proceder à imersão do cabo e do fuste do elemento penetrante em uma resina plástica na fase líquida, até um nível adjacente à sua extremidade pontiaguda, a fim de revestir o elemento penetrante e o cabo com uma camada contínua da resina líquida; dependurar o conjunto pela extremidade pontiaguda do elemento penetrante, para induzir o escoamento por gravidade da resina, visando a produzir uma parede tubular, cuja espessura aumente gradativamente, desde uma extremidade delgada, adjacente à extremidade pontiaguda do elemento penetrante, ao longo do fuste deste último, em direção ao cabo tubular; submeter a resina plástica a tratamento térmico, para convertê-lo de uma fase líquida em uma fase sólida; e cortar a luva plástica, assim formada, ao redor do dito cabo, e desprender sua extremidade do cabo, formando assim um cateter sobre o elemento penetrante, cujo último poderá ser retirado, correndo-se-o em direção à retaguarda, ao mesmo tempo segurando o cateter.

9. - Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo estágio da imersão do elemento penetrante no líquido plástico, sob um ângulo tal, que a extremidade chanfrada chata do elemento penetrante fique paralela à superfície da solução do líquido plástico, visando à formação de um cateter que tenha uma extremidade chanfrada estreitamente adjacente à extremidade chanfrada do elemento penetrante.

10. - Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo estágio de efetuar a imersão vortical do elemento penetrante, seguida do seu deslocamento numa direção horizontal, para fazer com que o plástico líquido banhe o lado ou flanco do elemento penetrante sob um ângulo aproximadamente paralelo à extremidade chanfrada do dito elemento.

11. - Processo, de acordo com os pontos 8, 9 ou 10, caracterizado pelo estágio da formação de uma superfície lisa e contínua no elemento penetrante e no seu cabo, concêntrica em torno de um eixo de revolução, com nenhuma dimensão inferior à da extremidade chanfrada, a fim de tornar o cabo e o elemento penetrante capazes de deslizarem para fora do cateter.

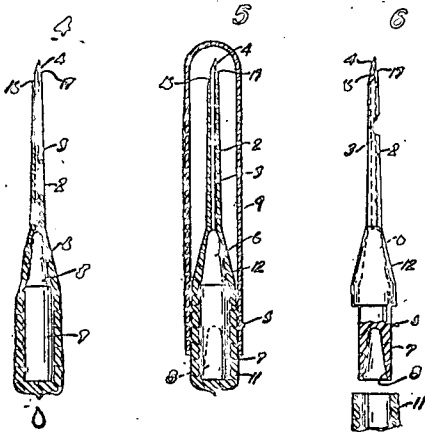
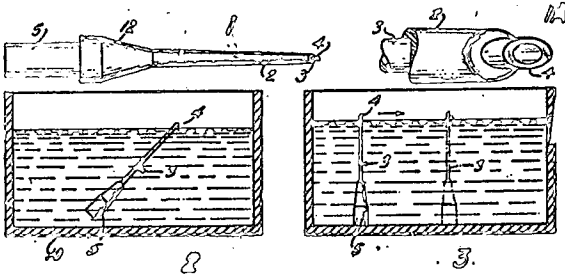
12. - Processo, de acordo com os pontos 8-11, caracterizado pelo estágio de formar a porção do cabo que fica adjacente ao elemento penetrante com uma concidade divergente, visando a prover um encaixe cônico na extremidade de um cateter.

13. - Processo, de acordo com os pontos 8-11, caracterizado pelo fato de que o plástico em fase líquida é um pertencente a um grupo que consiste em resinas vinílicas e polietilênicas.

14. - Processo, de acordo com os pontos 8-13, caracterizado pelo fato de que a resina plástica em fase líquida é um plástico de resina vinílica.

15. - Processo, de acordo com os pontos 9-14, caracterizado pelo fato de que a resina plástica em fase líquida consiste numa solução aquecida do polietileno e de um solvente.

16. - Processo, de acordo com os pontos 8-15, caracterizado pelos estágios de efetuar primeiro a imersão do elemento penetrante e do cabo numa mistura relativamente rala de resina plástica em fase líquida, a fim de produzir um primeiro revestimento delgado, seguida da imersão, somente da porção do cabo, em uma mistura mais consistente da resina plástica em fase líquida, com o fim de produzir no cabo um revestimento de maior espessura e rigidez.



BRASILEIRO Nº 153.329 - 4º de outubro de 1.963
REQUERENTE - MONSANTO COMPANY - Estados Unidos
PRIVILEGIO DE INVENÇÃO - Processo de moldagem de tecidos compostos de fibras sintóticas lineares.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Processo de moldagem de tecidos compostos de fibras sintóticas lineares, caracterizado por compreender a saturação de tecido com água, a colocação de tecido tratado em um molde aquecido, a manutenção de tecido no molde e a remoção de tecido do molde.

2.- Processo de moldagem de tecido composto de fibras de, pelo menos, 80% de acrilonitrila e até 20% de um outro monômero monocíclico copolimerizável, caracterizado por compreender a saturação de tecido com água, a colocação de tecido tratado em um molde aquecido, a manutenção de tecido no molde e a remoção de tecido do molde.

3.- Processo, de acordo com o ponto caracterizado por ser o tecido composto de uma mistura de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila.

4.- Processo, de acordo com o ponto 3, caracterizado por ser o tecido composto de uma mistura de 2 copolímeros, 86% de um copolímero de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila, e 12% de um segundo copolímero de 50% de acrilonitrila e 50% de metil vinilpiridina.

5.- Processo, de acordo com o ponto 3, caracterizado

por ser o tecido aquecido a uma temperatura compreendida entre 135° e 205° e por ser o tecido mantido no molde aquecido durante um tempo de 30 segundos a 90 segundos.

6.- Processo de moldagem de tecidos compostos de fibras de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila, caracterizado por compreender a saturação de tecido com água, a colocação de tecido em um molde aquecido a 165°, a manutenção de tecido no molde durante 60 segundos, e a remoção de tecido do molde tratado e moldado de molde.

7.- Processo de moldagem de tecidos compostos de uma mistura de dois copolímeros, 86% de primeiro copolímero, composto de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila, e 12% de segundo copolímero, composto de 50% de acrilonitrila e 50% de metil vinilpiridina, caracterizado por compreender a saturação de tecido com água, a colocação de tecido em um molde aquecido a 165°, a manutenção de tecido no molde durante 60 segundos, e a remoção de tecido tratado e moldado de molde.

8.- Processo de moldagem de tecidos compostos de duas fibras escolhidas entre o grupo que consiste de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila, uma mistura de 2 copolímeros, 86% de primeiro copolímero sendo 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila e 12% de segundo copolímero sendo 50% de acrilonitrila e 50% de metil vinilpiridina, uma mistura de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila e algodão, uma mistura de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila e algodão, uma mistura de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila e algodão, caracterizado por compreender a saturação de tecido com água, a colocação de tecido tratado em um molde aquecido, a manutenção de tecido no molde e a remoção de tecido do molde tratado e moldado de molde.

9.- Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado por ser o tecido composto de uma mistura de fibras de 86% de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila, e 20% de algodão.

10.- Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado por ser o tecido composto de uma mistura de 80% de 94% de acrilonitrila e 6% de acetato de vinila e 40% de algodão.

11.- Processo de moldagem de tecidos compostos de duas fibras sintóticas lineares, substancialmente como aqui antes descrito e com especial referência aos Exemplos apresentados.

Finalmente, o depositante solicita, de acordo com o Regulamento Internacional de Convenções em o artigo 2º da Convenção de Propriedade Industrial, a prioridade de invenção do pedido, depositado na República de Portugal das Entidades Unidas do Brasil de Março de 4 de outubro de 1962, sob o nº 228.224.

BRASILEIRO Nº 153.336 de 9 de outubro de 1963.
REQUERENTE: CHEMSTRAND LIMITED - INGLATERRA.
PRIVILEGIO DE INVENÇÃO: "PROCESSO DE ACABAMENTO DE TECIDOS".

REIVINDICAÇÕES

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Processo de acabamento de tecidos da espécie referida, caracterizado por compreender as fases de submeter o tecido a uma operação de lixiviação numa solução de sabão alcalino diluída, enxaguar o tecido lixiviado numa solução aquosa quente, resfriar gradualmente o tecido após enxaguadura, e

tar o tecido resfriado num hidro-extractor e secar o tecido; submeter a seguir o tecido a um tratamento por ar quente a uma temperatura compreendida entre 195 e 200°C, durante um período de até 25 segundos para assentar o componente acrilonitrila do tecido, resfriar o tecido e enxaguá-lo numa solução quente de um agente amaciador, deixando o tecido enxaguado resfriar gradualmente e imediatamente após tratar o tecido frio num hidro-extractor e secar o tecido, soprar vapor sobre o tecido e finalmente aplicar ao tecido um tratamento de acabamento a seco.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser a lixiviação do tecido efetuada numa solução consistindo de 3% de sabão e 1,5% de barrilha, tomando por base o peso do tecido, a uma temperatura de 45°C, durante um período de até 30 minutos, sendo o tecido lixiviado enxaguado numa solução aquosa a uma temperatura de 45°C, durante um período de até 20 minutos e imediatamente em seguida secado a uma temperatura de 100°C..

3.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser o tecido, após ser tratado com ar quente a uma temperatura compreendida entre 195 e 200°C e resfriado, enxaguado numa solução a 1/2 por cento de um agente de amaciamento catiónico, tendo por base o peso do tecido, a uma temperatura na faixa de 40-45°C..

4.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser a secagem do tecido efetuada a uma temperatura de 100°C.

5.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser soprado vapor sobre o tecido por um período de até 2 minutos.

6.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por o tratamento de acabamento final a seco compreender as fa-

ses de aplicar vapor ao tecido, escovar o tecido vaporizado, aparar o tecido, seguidos por outro tratamento com vapor do tecido e prensagem do mesmo.

7.- Processo de acabamento de tecidos de acordo com o ponto 1, substancialmente como aqui antes descrito.

8.- Tecidos da espécie referida quando produzidos pelo processo reivindicado em qualquer dos pontos precedentes.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 9 de outubro de 1962, sob nº 17918/62.

TÉRMO - 153.592 - 11 de outubro de 1967

REQUERENTE - BENVO GUNDEK AG. - Suíça

PRIVILEGIO DE INVENÇÃO - Processo de produzir polímeros lineares de hidrocarbonetos com altas proporções cristalinas de alfa-olefinas.-

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Processo de produzir polímeros de hidrocarbonetos lineares com altas proporções cristalinas e com um peso molecular de mais de 10.000 a partir de alfa-olefinas com mais de dois átomos de carbono da fórmula



sendo R um grupo alquílo, cicloalquílo ou arílico, a partir de uma mistura destas olefinas ou de uma mistura destas olefinas com etileno, caracterizado pelo fato dos referidos monômeros serem polimerizados em presença de um catalisador, empregando-se como catalisador uma combinação que consiste de uma mistura de um halogeneto dos II^o ou III^o grupos do Sistema Periódico com um composto organometálico do primeiro grupo, de um lado, e um halogeneto metálico dos IV^o até VI^o grupos secundários do Sistema Periódico, do outro lado, ficando a proporção dos compostos dos II^o, respectivamente, III^o grupos para os compostos do I^o grupo entre 1 : 1,5 e 1 : 2,5, e pelo fato dos metais dos IV^o até VI^o grupos secundários apresentarem pelo menos uma valência abaixo da máxima, e pelo fato de que os halogenetos destes metais são adicionados posteriormente à mistura dos halogenetos dos II^o e III^o grupos com os compostos organometálicos do I^o grupo.

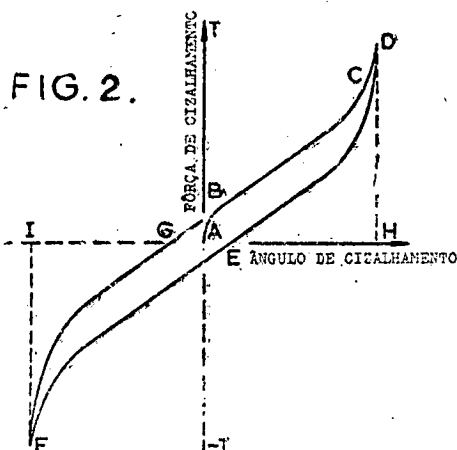
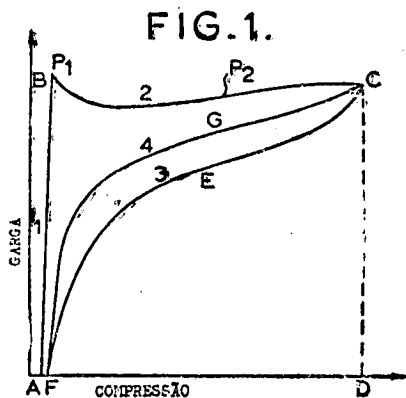
2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da proporção molar dos compostos dos grupos II e III do Sistema Periódico para os compostos do grupo I do Sistema Periódico ficar a 1 : 2.

3.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem como halogenetos dos IV^o até VI^o grupos secundários do Sistema Periódico, cloratos de titânio.

4.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem como halogenetos dos II^o e III^o grupos do Sistema Periódico, cloratos de alumínio.

5.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem como compostos organometálicos do I^o grupo do Sistema Periódico alquílios de lítio.

6.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem como solvente hidrocarbonetos aromáticos



7.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem como solvente as próprias olefinas a polimerizar

8.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem como solvente hidrocarbonatos alifáticos.

9.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuarem continuamente a entrada dos materiais de partida e a saída dos produtos finais.

TERMO Nº 153.593 de 11 de outubro de 1963.

Requerente: SNIA VISCOSA SOCIETA' NAZIONALE INDUSTRIA APPLICAZIONI VISCOSA - ITALIA.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE CETONAS CONTENDO O ANEL CICLOHEXILICO".

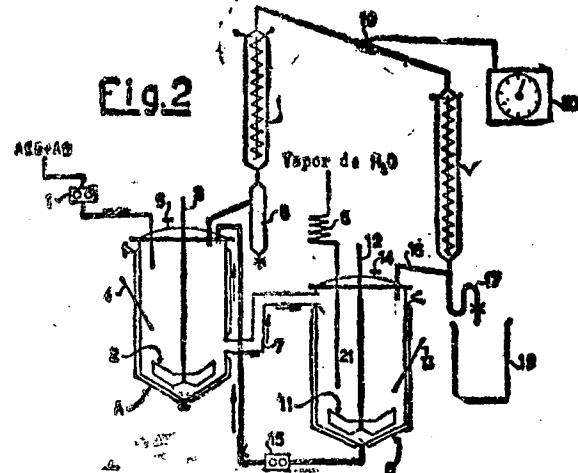
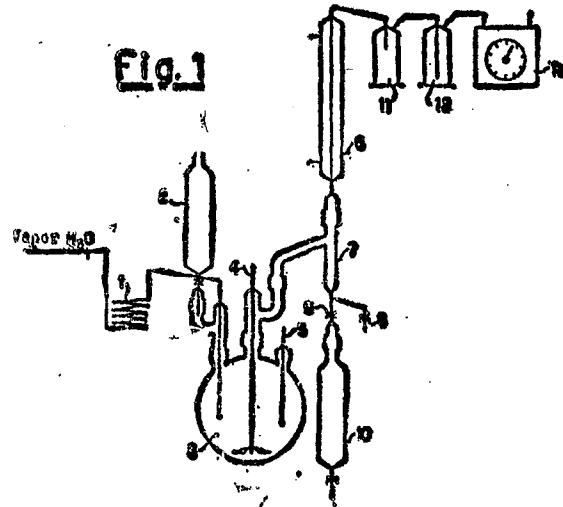
REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para a preparação de dicitoclohexilcetona e ciclohexilfenilcetona por meio da transformação respectivamente do ácido hexahidrobenzóico e de uma mistura equimolar de ácido hexahidrobenzóico e ácido benzóico a uma temperatura compreendida entre 280°C e 450°C na presença de óxidos metálicos em particular óxido de manganês, dissolvidos nos respectivos ácidos, caracterizado por a mistura dos ácidos nos óxidos metálicos e a transformação dos ácidos em cetonas serem efetuados em dois processos separados com o objetivo de se favorecer a atividade do catalisador e de aumentar a conversão.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado para a introdução dos ácidos que se vão transformar e a transformação dos mesmos serem efetuadas no mesmo reator, mas em duas fases separadas evitando-se que destilem cetonas durante a introdução dos ácidos e suspendendo a introdução dos ácidos enquanto a cetona destila.

3.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela reação entre os ácidos e os óxidos metálicos e a transformação em cetona serem efetuadas em dois reatores separados.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 21 de outubro de 1962, sob o nº. 20027/62.



CÓDIGO DE PESCA

DIVULGAÇÃO Nº 1.009

Preço NCr\$ 0,40

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Rembolsos Postais

Em Brasília

Na sede do DIN

FUNDO DE GARANTIA DO TEMPO DE SERVIÇO

DIVULGAÇÃO Nº 981

Preço: NCr\$ 0,35

A VENDA

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Rembolsos Postais

Em Brasília

Na sede do DIN

MARCAS DEPOSITADAS

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

TERMOS DEPOSITADOS EM 26 DE SETEMBRO DE 1968 Nº 863.631

MONUMENTO
Ind. Brasileira

Requerente: Monumento Administração de Imóveis Ltda.
Local: São Paulo
Classe 50

Serviços: Administração de imóveis

Nº 863.632

COOP
Ind. Brasileira

Requerente: C.O.A.L. — Comércio de Óleos Alimentícios Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41

Artigos: Cereais, conservas, laticínios, massas alimentícias e óleos comestíveis

Nº 863.633

VANGUARDA
Ind. Brasileira

Requerente: Vanguarda Consorcio de Automóveis S/C. Ltda.
Local: São Paulo

Classe 50

Serviços: Comércio de automóveis

Nº 863.634

TERRAÇO ITALIA
Ind. Brasileira

Requerente: Terraço Itália S.A.
Restaurante

Local: São Paulo

Classe 41

Artigos: Açúcar, alface, alho, ameixa, amendoim, arroz, aves abatidas, atum, leite, azeitonas, bacalhau, banha, batata, biscoitos, bolos, bombons, café, amarelo, cebola, cenoura, chá, chouriços, churrascos, coalhada, compotas, condimentos para alimentos, frutas cristalizadas, doces cristalizados, ervilhas, feijão, feijão, fígado, figos, grão de bico, lagosta, leite, lentilhas, língua, linguiça, lombo, macarrão, manteiga, marmelada, mariscos, massas alimentícias, mocotó, mortadela, mostarda, óleos comestíveis, óleos alimentícios, ostras, pão, peixes, pickles, pimenta, pimentões, presuntos, pudins, queijos, recheadas, sal, salames, sardinhas, sopas, sorvetes, talharim, toucinho, uvas, vinagre

Classe 42

Artigos: Aperitivos, aperitivos, bagaceira, bebidas, biter, brandy, cachaca, cervejas, choppes, conhaques, fernet, gum, kirsch, kummel, pipermit, quinquinos, rum, uísque, vodka e whisky

Classe 43

Artigos: Águas gaseosas artificiais, águas gaseosas naturais, bebidas espumantes sem álcool, essências para perfumes, essências, guaranas, refrescos em geral, sodas, sucos de frutas para bebidas, xaropes para refrescos

Nº 863.635

TERRAÇO ITALIA
RESTAURANTE
S. PAULO-CAPITAL

Requerente: Terraço Itália S.A.
Restaurante
Local: São Paulo
Classes: 41, 42 e 43
Como título de estabelecimento

Nº 863.636

TERRAÇO ITALIA SA
RESTAURANTE

Requerente: Terraço Itália S.A.
Restaurante
Local: São Paulo
Como nome de Empresa

Nº 863.637

ROBERTIZO
Ind. Brasileira

Requerente: Oswaldo Giusti
Local: São Paulo

Classe 32

Artigos: Alburns, revistas, almanaques impressos, folhetos impressos, jornais impressos, catálogos impressos, anuários impressos, livros impressos e figurinhas

Nº 863.638

MORO

Indústria Brasileira

Requerente: A. Moro & Irmãos Ltda.
Local: São Paulo

Classe 41

Aplicação: Artigos da classe

Nº 863.639

BARXO

Indústria Brasileira

Requerente Bar e Restaurante Barão Limitada

Local: São Paulo

Classe 50

Aplicação: Artigos da classe

Nº 863.640

CASA DO JOIA

Indústria Brasileira

Requerente: Marcília Pavan Corrêa,
Local: São Paulo

Classe 16

Aplicação: Artigos da classe

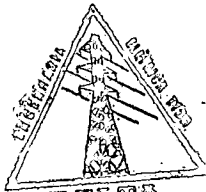
Nº 863.642

ALFA

Indústria Brasileira

Requerente: Alfa Instalações Elétricas e Telefônicas Ltda.
Local: São Paulo
Nome Comercial

Nº 863.641



DELTA
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Delta Engenharia Elétrica Ltda.

Local: São Paulo

Classes 8 e 50

Aplicação: Artigos na classe

Nº 863.643

ALFA

Indústria Brasileira

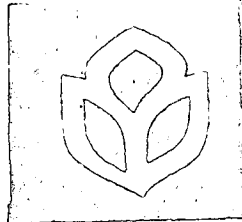
Requerente: Alfa Instalações Elétricas e Telefônicas Ltda.

Local: São Paulo

Classe 50

Aplicação: Artigos da classe

Nº 863.644



PRODUX

Indústria Brasileira

Requerente: Produx — Indústria e Comércio Ltda.

Local: São Paulo

Classes: 23 e 33

Artigos: Na classe 23 — Tecidos em peças ou em retalhos para todos os fins. Na classe 33 — Roupas confeccionadas para homens, senhoras e crianças; anágua, saias, blusas, vestidos, calças, meias, lenços, soutiens, gravatas, cuecas, camisas, jaquetas, blusões, pijamas, corainações, camisolas, calcões, "maillots", lingerie e luvas

Nº 863.645



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Jôia — Imóveis e Administração de Bens Ltda.

Local: São Paulo

Classe 50

Artigos: Prestação de serviços de administração de bens, representações, compra e venda de imóveis por conta de terceiros

Nº 863.646

U.S.A.
IND. BRASILEIRA

Requerente: Auto Peges U.S.A. Limitada

Local: São Paulo

Classe 21

Artigos: Automóveis

Nº 863.647

KOSKI
IND. BRASILEIRA

Requerente: Koski Comércio de Produtos Alimentícios Ltda.

Local: São Paulo

Classe 41

Artigos: Carnes conservadas, peixes em conservas, sardinhas, camarão, extrato de tomate, óleos comestíveis em conservas, salsichas em conservas, doces em conservas, mocotó, azeitonas em conservas, pickles, pimentas em conservas, marmeladas, pessegadas, figada, creme de leite, compotas, conservação para alimentação, extratos de massas alimentícias, e produtos e preparados para a alimentação

Nº 863.648

JACARAU
Ind. Brasileira

Requerente: Novidades Jacarau Ltda.

Local: São Paulo

Classe 36

Artigos: Vestidos, blusões, anágua, aventais, calçados, cache-cols, "maillots", soutiens, calças para senhoras e crianças, camisas, gravatas, camisetas, camisolas, calças, meias, lenços, robe de chambre, jaquetas, japonas, luvas, dominós, martinhas, mantas, blusas, saias, ligas, cinturões, cintas, pijamas, corpinhos, tócas, quimonos, paletós, boinas, "baby-dolls" e roupas brancas de uso pessoal

Nº 863.649

JAGUAR
Ind. Brasileira

Requerente: Jaguar Livros Editora Limitada

Local: São Paulo

Classe 52

Artigos: Livro, jornais, revistas, folhetos, almanaques, agendas, coletâneas, impressos, romances impressos, publicações impressas, propaganda impressa e escrita, anuários, índices, folhinhas, programas de rádio e televisão, peças impressas, crônicas impressas e suplementos juvenis e adultos

Nº 863.651

WILSON FRESCO
IND. BRASILEIRA

Requerente: Wilson Fresco

Local: São Paulo

Classe 6

São Paulo

Nº 863.650

" WIRE-BARS "
Ind. Brasileira

Requerente: Wire — Bars Indústria e Comércio de Metais Ltda.
Local: São Paulo
Classe 5

Artigos: Aço, adesivos metálicos, alpaca, alumínio, aparas de metal, metais em barras, cobre, ferro, metais fundidos, gusa, imã natural, manganês, colas metálicas, ligas metálicas, sucata de metal, níquel, osmio, ligas metálicas, ouro, platina, metais em pó, pós metálicos, para soldas, tório, tântalo, thomaz, volfram, zircônio e zinco

Nº 863.652

" TO - HO "
Ind. Brasileira

Requerente: Bar e Restaurante To-Hô Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41

Artigos: Lanches de: Alcade, mortadela, presunto, roz-bife, queijo, requeijão, mussarela, doce, salsichas, frango, chouriço, mostarda, churrascos, pimentões e beringelas recheadas, feijão, arroz, feijão, batatas fritas, lesanhas, maioneses, saladas diversas, macarronadas, pizzas, arraz de braga, bife a milanesa, bife de cavalo, bife a portuguesa, ravioli, gnocchi, churrascos

Nº 863.653

" CAMBURIU "
Ind. Brasileira

Requerente: Camburiú Auto Posto Limitada
Local: São Paulo
Classe 47

Artigos: Alcool motor, alcool carburado, cera para iluminação, e o aquecimento, alcool solidificado, preparação para aquecimento, azeite para lamparina, fluidos combustíveis e lubrificantes, fluidos para lâmpadas, gás para iluminação, gás solidificado, letrinas, gorduras para lubrificação, e iluminação, graxas lubrificantes, gasolina, geléia, para lubrificação, óleos para iluminação, parafina, refinada e lubrificantes, turfa, querosene e petróleo refinado

Nº 863.654

" MUNDO HOSPITALAR "
Ind. Brasileira

Requerente: Mundo Hospitalar Ltda.
Local: São Paulo
Classe 10

Artigos: Cintas abdominais, agulhas de injeção, abridores cirúrgicos, agulhas cirúrgicas, alavancas para fins cirúrgicos, almofadas para fins médicos, aparelhos de análise de sangue, aparelhos de raios infra-vermelhos e raios X, aparelhos de ou para compressão, aparelhos de radioterapia, aparelhos de ou para massagens, calcadores cirúrgicos, cat-gut, cintas fisiológicas, bisturis, bótias para uso na medicina, bombas para uso na medicina e luvas para operadores

Nº 863.659

" ORIACOES SERRAVALLE "

Requerente: Evandro Moura Santos
Local: São Paulo
Classe 36
Título

Nº 863.655

" TUBAGI "
Ind. Brasileira

Requerente: Auto Posto Tubagi Ltda.
Local: São Paulo
Classe 47

Artigos: Alcool motor, alcool carburado, cera para iluminação e o aquecimento, alcool solidificado, preparação para o equarecimento, azeite para lamparina, fluidos combustíveis, e lubrificantes, fluidos para freios, gás para iluminação, gás solidificado, letrinas, gorduras para lubrificação e iluminação, graxas lubrificantes, óleos para iluminação, parafina refinada, turfa, querosene e petróleo refinado

Nº 863.656

" NOVIDADES FISCAIS "
Ind. Brasileira

Requerente: Organização Pan Americana Contabilidade e Assuntos Fiscais Ltda.
Local: São Paulo
Classe 32

Artigos: Almanagues, agendas, boletins impressos, folhetos, catalogos, índices, calendários, crônicas impressas, discursos impressos, folhinhas impressas, livros, jornais, músicas impressas, orações impressas, peças teatrais e cinematográficas, propaganda impressa e escrita, prospectos impressos, publicações impressas, revista impressa e suplementos juvenis e ilustrados

Nº 863.657

" J C "
Ind. Brasileira

Requerente: Joiacharme — Comércio de Jóias Ltda.
Local: São Paulo
Classe 13

Artigos: Abotoaduras de punho, águas marinhas, lapidadas, ametistas lapidadas, alfinetes de gravatas, anéis, argolas para usar como jóias, berloques de metal precioso, ou imitação, botões de colarinhos, braceletes de brilhantes, brincos, broches, contas de metal precioso ou imitação, correntes de metal precioso ou imitação, pérolas naturais, prendedores de gravatas, pulseiras, jóias de prata ou imitação, rubis lapidados, safiras lapidadas, topázio lapidado, turquesas lapidadas e esmeraldas e correntes para relógios

Nº 863.658

" ENCICLOPEDIA DO JOVEN MODERNO "
Ind. Brasileira

Requerente: Eco Editora e Propaganda Ltda.
Local: São Paulo
Classe 32
Artigos: Enciclopédia

Nº 863.662

" LOTERIA SERVA "

Requerente: Lotérica Serva Ltda.
Local: São Paulo
Classes: 33 e 49
Título

Nº 863.660

" BIVERZIA "
Ind. Brasileira

Requerente: Evandro Moura Santos
Local: São Paulo
Classe 36

Artigos: Calçados, vestidos, calças, saias, blusas, camisas, gravatas, meias, lenço, ligas, paletós, blusões, aventais, saíots anáguas, calcinhas, "maillots", cache-cols, robe de chambre, roupas brancas de uso pessoal, maetinhas, mantas, ligas, "baby-dolls", camisetas, camisolas, ceroulas, bermudas, calções, pijamas, bonés, chapéus e cintos

Nº 863.661

" HAVRE - ROSE "
Ind. Brasileira

Requerente: Havre — Rose Cosmético Indústria e Comércio Ltda.
Local: São Paulo
Classe 48

Artigos: Acetona para toucador, absorvente de uso no toucador, águas de colônias, águas perfumadas, almiscar, arminhos, para pó de arroz, baton, brilhantina, carmin, cera, depilatória, água de embelezamento, cremes para a pele, dentífricos, esmaltes para unhas, desodorantes, estratos, perfumados, éter perfumado, glicerina perfumada, leites para embelezar a pele, loções para toucador, máquinas de secar cabelos e laquês

Nº 863.663

" MAQPTEL "
Ind. Brasileira

Requerente: Maqpel do Brasil — Máquinas e Peças Ltda.
Local: São Paulo
Classe 7

Artigos: Máquinas de agricultura e horticultura e suas partes integrantes, grandes instrumentos agrícolas inclusive tratores e implementos

Nº 863.664

" CAIPEIRAS "
Ind. Brasileira

Requerente: Padaria e Confeitaria Caipeiras Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41

Artigos: Substâncias alimentícias panificadas, notadamente: pães, biscoitos, bolachas, bolos, bróas, doces e confeitos

Nº 863.672

" LIGWAL "
Ind. Brasileira

Requerente: Walma — Indústria e Comércio de Material Elétrico Ltda.
Local: São Paulo
Classe 8

Artigos: Interruptores

Nº 863.637

" ROCIATELI "

Requerente: Rociatel Modas Ltda.
Local: São Paulo
Classe 36

Artigos: Blusas, calções, calçados, calças, camisas, capas, cintos, combinações, gravatas, luvas, "maillots", meias, malahs, pijamas suntuosos, "sweaters", vestidos

Nº 863.668

" TRADE "

Requerente: "Trade" Transportes, Administração, Empreendimentos, Econômicos Ltda.
Local: São Paulo
Classe 50

Artigos: Como marca de serviço, a ser usada pela requerente em seu ramo de transportes, administração e empreendimentos

Nº 863.669

" PENICHE & FILHO "
Ind. Brasileira

Requerente: Peniche & Filho
Local: São Paulo
Classe 41

Artigos: Palmito em conserva e fresco, peixes frescos e em conservas

Nº 863.670



Requerente: Carlos Jordão Fêlia
Local: São Paulo
Classes: 16 e 33

Artigos: Imobiliária, administração de bens móveis, aluguéis e valores; corretagens em construções de casas e edifícios, estudos, planejamentos e plano de habitação; administração predial e de obras; financiamentos e investimentos e empreendimentos imobiliários

Nº 863.671

" EXPRESSO AMIZADE "

Requerente: Virgilio Baptista
Local: São Paulo
Classe 33
Título

Nº 863.665

" ALIANÇA "
Ind. Brasileira

Requerente: Depósito de Madeiras Aliança Ltda.
Local: São Paulo
Classe 16

Artigos: Madeiras para construções em geral

Nº 863.666

" GUAPORÉ "

Requerente: Indústria de Conservas Alimentícias Iporanga Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41
Artigos: Palmitos