



# ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

# DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIV — N.º 37

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA, 23 DE FEVEREIRO DE 1966

## REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

### DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

TERMO N.º 129.963

De 12 de junho de 1961

Moacir de Mello e Marcos G. Schwartzmann — Mogi das Cruzes — Capital.

#### Pontos característicos

1.º Nôvo sistema de contacto para campainha elétrica, caracterizado pelo fato do botão de contacto, do tipo cilíndrico e convencional, apresentar um prolongamento posterior que apoia em uma mola helicoidal disposta no fundo da caixa, sendo que previsto em um ponto intermediário desse prolongamento, um anel metálico semi-embutido e com sua banda externa no mesmo plano da parede externa do dito prolongamento, estando apoiadas sobre esse prolongamento cilíndrico, as extremidades das hastas metálicas dos contactos, as quais, com o movimento de vai e vem do botão, entram em contacto com o dito anel, fechando o circuito elétrico, por suas vezes em cada toque do botão.

2.º Nôvo sistema de contacto paracampainhas elétricas acorde com o ponto precedente, substancialmente como descrito no memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO 133.583

De 20 de outubro de 1961

Requerente: Gevaert Photo-Producten N.V. — Bélgica.  
Título: Material fotográfico receptor de imagem.

1. Um material fotográfico receptor de imagem para uso no processo de transferência por difusão do complexo de prata, caracterizado por compreender um suporte, uma camada precipitadora de prata, contendo núcleos reveladores, e uma camada superficial endurecida, compreendendo o sal de cromo de carboxi-metil-celulose.

2. Um material fotográfico, receptor de imagem, de acordo com o

### PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:

§ 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

ponto 1, em que a camada superficial endurecida é produzida *in situ* pela reação de um sal de cromo hidrossolúvel com um sal de carboxi-metil-celulose hidrossolúvel.

3. Um material fotográfico receptor de imagem, de acordo com o ponto 2, em que o sal de cromo hidrossolúvel é sulfato crômico de potássio e o sal de carboxi-metil-celulose hidrossolúvel é carboxi-metil-celulose de sódio.

4. Um material fotográfico receptor de imagem, de acordo com o ponto 1, em que o suporte é papel e a camada precipitadora de prata compreende um sulfeto metálico.

5. Uma camada fotográfica receptora de imagem de acordo com o ponto 1, em que a camada superficial endurecida compreende também um alginato metálico insolúvel em água.

6. Uma camada fotográfica receptora de imagem, de acordo com o ponto 5, em que o alginato metálico insolúvel em água é produzido *in situ* pela ação de um sal metálico hidrossolúvel sobre um sal de alginato hidrossolúvel.

7. Uma camada fotográfica receptora de imagem, de acordo com o endurecida compreende também alginato de estrôncio.

8. Uma camada fotográfica receptora de imagem, de acordo com o ponto 7, em que o alginato de estrôncio é produzido *in situ* pela ação de um sal de estrôncio hidrossolúvel sobre um sal de alginato hidrossolúvel.

9. Um material fotográfico fotossensível de halogeneto de prata para uso no processo de transferência por difusão do complexo de prata, caracterizado por compreender um suporte, uma camada de emulsão de halogeneto de prata e uma camada superficial endurecida compreendendo o sal de cromo de carboxi-metil-celulose.

10. Um material fotográfico fotossensível de halogeneto de prata, de acordo com o ponto 9, em que a camada superficial endurecida é pro-

duzida *in situ* pela reação de um sal de cromo hidrossolúvel com um sal de carboxi-metil-celulose hidrossolúvel.

11. Um material fotográfico fotossensível de halogeneto de prata de acordo com o ponto 10, em que o sal de cromo hidrossolúvel é sulfato crômico de potássio e o sal de carboxi-metil-celulose hidrossolúvel é carboxi-metil-celulose de sódio.

12. Um material fotográfico fotossensível de halogeneto de prata, de acordo com o ponto 9, em que a camada superficial endurecida compreende também um alginato metálico insolúvel em água.

13. Um material fotográfico fotossensível de halogeneto de prata, de acordo com o ponto 12, em que o alginato metálico insolúvel em água é alginato de estrôncio.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade do correspondente pedido de patente depositado na República de Patentes da Holanda, em 20 de outubro de 1960, sob o n.º 257.958.

TERMO 133.502

De 17 de outubro de 1961

Requerente: Agro-Diesel Indústria e Comércio Ltda. — Paraná.  
Título: Uma plantadeira manual.

#### Pontos Característicos

1. Uma plantadeira manual, adequada para a abertura e plantio do solo, caracterizada pelo fato de compreender uma barra principal, um depósito de semente com meios reguláveis distribuidores de semente, uma relha composta articulável e uma barra secundária acionadora da dita relha, estando a barra secundária em relação inclinada à dita barra principal e sendo a posição relativa das ditas barras principal e secundária mantida elasticamente por meio de uma mola espiral que tem uma das suas extremidades ligada à barra principal e a sua outra ex-

tremidade ligada à barra secundária e sendo o movimento relativo entre as duas ditas barras o meio de acionamento articulado da dita relha.

2. Uma plantadeira manual, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que das lâminas de relha é fixada à extremidade inferior da barra principal e a outra lâmina é fixada à extremidade inferior da barra secundária sendo as duas lâminas de relha articuladas entre si pelo deslocamento angular da dita barra secundária em relação à barra principal e sendo a barra secundária engatada por meio de um tirante com meios reguláveis distribuidores de semente corrediços dentro do depósito na sua parte inferior e sendo os ditos meios reguláveis distribuidores compreendidos por uma calha de seção transversal em forma de "U" montada invertida na dita parte inferior do depósito e dotada de uma abertura regulável por onde passa a semente.

3. Uma plantadeira manual, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que a calha distribuidora de semente é cooperante com um plano inclinado aberto na parte central da dita barra principal e coincidente com uma calha guia de semente montada verticalmente na dita barra principal, logo abaixo da dita calha distribuidora.

4. Uma plantadeira manual substancialmente conforme descrita aqui e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO 133.861

Data: 31 de outubro de 1961

Radio Corporation of America — Estados Unidos da América.  
Título: "Conjunto de grade catódica para pistola eletrônica".

#### Pontos Característicos

1 — Uma pistola eletrônica caracterizada por compreender um catodo tubular alongado tendo uma extremidade fechada e revestida com material emissor de eletrons, uma blindagem, tubular coaxialmente cercada e espaçada do dito catodo e fixada à extremidade oposta do dito catodo, um copo de grade de controle cercado coaxialmente a dita blindagem e o catodo e tendo uma abertura adjacente e em correspondência com o dito revestimento emissor, a extremidade aberta do dito copo de grade se estendendo para as extremidades fixadas do dito catodo

— As Repartições Públicas deverão remeter o expediente destinado à publicação nos jornais, diariamente, até às 15 horas.

— As reclamações pertinentes à matéria retribuída, nos casos de erros ou omissões, deverão ser formuladas por escrito, à Seção de Redação, das 13 às 16 horas, no máximo até 72 horas após a saída dos órgãos oficiais.

— Os originais deverão ser dactilografados e autenticados, ressalvadas, por quem de direito, rasuras e emendas.

— Excetuadas as para o exterior, que serão sempre anuais, as assinaturas poderão tomar, em qualquer época, por seis meses ou um ano.

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem aviso prévio.

Para facilitar aos assinantes a verificação do prazo de validade de suas assinaturas, na parte superior do endereço

# EXPEDIENTE

## DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL  
ALBERTO DE BRITO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES  
MURILO FERREIRA ALVES

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO  
FLORIANO GUIMARÃES

### DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III  
Seção de publicações do expediente do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério da Indústria e Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

### ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES	FUNCIONÁRIOS
Capital e Interior:	Capital e Interior:
Semestre . . . Cr\$ 6 000	Semestre . . . Cr\$ 4 500
Ano . . . . . Cr\$ 12.000	Ano . . . . . Cr\$ 9 000
Exterior:	Exterior:
Ano . . . . . Cr\$ 13.000	Ano . . . . . Cr\$ 10.000

vão impressos o número do talão de registro, o mês e o ano em que findará. A fim de evitar solução de continuidade no recebimento dos jornais, devem os assinantes providenciar a respectiva renovação com antecedência mínima de trinta (30) dias.

— As Repartições Públicas cingir-se-ão às assinaturas anuais renovadas até 28 de fevereiro de cada ano e as iniciadas, em qualquer época, pelos órgãos competentes.

— A fim de possibilitar a remessa de valores acompanhados de esclarecimentos quanto a sua aplicação, solicitamos usem os interessados preferencialmente cheque ou vale postal, emitidos a favor do Tesoureiro do Departamento de Imprensa Nacional.

— Os suplementos às edições dos órgãos oficiais só se fornecerão aos assinantes que as solicitarem no ato da assinatura.

— O funcionário público federal, para fazer jus ao desconto indicado, deverá provar esta condição no ato da assinatura.

— O custo de cada exemplar atrasado dos órgãos oficiais será, na venda avulsa, acrescido de Cr\$ 5 se do mesmo ano, e de Cr\$ 10 por ano decorrido.

e da dita blindagem, um elemento de apoio isolante alongado, e dispositivos para sustentar independentemente o dito copo de grade e o conjunto do dito catodo e da blindagem do dito elemento de apoio.

2 — Uma pistola eletrônica, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da dita blindagem se estender ao longo do dito catodo por uma distância suficiente para o interior do dito copo de grade de forma a interpeccionar uma linha reta traçada na borda da extremidade fechada do dito catodo à borda da extremidade aberta do dito copo de grade.

4 — Uma pistola eletrônica, de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato da extremidade revestida do dito catodo se estender ou se prolongar para além da extremidade adjacente da dita blindagem, e na qual um anel de apoio de catodo é fixado à extremidade oposta do dito catodo e à dita blindagem para sustentar o dito catodo da dita blindagem.

5 — Uma pistola eletrônica, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de dito elemento de apoio compreender uma haste de vidro, e no qual são proporcionados um dispositivo de montagem do primeiro eletrodo embutido na dita haste de vidro e fixado a uma parte da dita blindagem que se apresenta afastada da extremidade revestida do dito catodo, e dispositivos de montagem do segundo eletrodo embutidos na dita haste de vidro e fixados a rede tubular do dito copo de grade.

6 — Uma pistola eletrônica, de acordo com o ponto 4, ou com os pontos 4 e 5, caracterizada pelo fato do anel de apoio do catodo ter uma seção cilíndrica interna fixada à superfície cilíndrica externa do dito catodo na extremidade do mesmo que é afastada da extremidade fechada revestida, e na qual o dito anel tem uma seção cilíndrica externa fixada

à superfície cilíndrica interna da dita blindagem para sustentar o dito catodo da dita blindagem.

7 — Uma pistola eletrônica, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de ser estabelecida ligação elétrica com o catodo tubular por intermédio de um condutor de entrada que é soldado a um elemento de apoio pelo qual a blindagem de catodo tubular é sustentada de um elemento de apoio isolante alongado.

8 — Uma pistola eletrônica, de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato do dito anel de apoio ser formado de metal delgado para reduzir ao mínimo a condução térmica do catodo tubular, e na qual uma superfície interna da dita blindagem tubular é de elevada refletividade térmica.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos EE. UU. da América, em 14 de novembro de 1960, sob n.º 68977.

#### TERMO 134.192

Data: 16 de novembro de 1961

Requerente: Halcon International, Inc. — Estados Unidos da América. Título: Processo de recuperação de oxigênio e nitrogênio do ar.

1 — Um processo para a recuperação de nitrogênio substancialmente puro, de uma mistura gasosa contendo nitrogênio e dióxido de carbono, juntamente com oxigênio e material carbonífero combustível, os últimos estando aproximadamente em proporção estequiométrica para conversão em dióxido de carbono, caracterizado por compreender a reação catalítica dessa mistura em fase vapor e em temperaturas elevadas de pelo menos 316° C. para converter o material combustível em dióxido de carbono, e consumir substancialmente o oxigênio

gasoso, e separar o dióxido de carbono e toda a água presente, para assim obter nitrogênio substancialmente puro como um residuo.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a mistura gasosa e preaquecida a cerca de 316° C. reagido cataliticamente para elevar a sua temperatura para cerca de 533° C a 982° C, expandida e resfriada para uma temperatura entre 407° C e 538° C enquanto realiza um trabalho e utiliza o seu calor residual para preaquecer uma porção adicional da referida mistura gasosa inicial.

3 — Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque a mistura gasosa inicial contém um excesso estequiométrico de oxigênio e a quantidade requerida de material carbonífero adicional é um hidrocarboneto que é adicionado na fase de preaquecimento.

4 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque é recuperado dióxido de carbono substancialmente puro.

5 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a mistura gasosa inicial é obtida como um efluente da reação de etileno com o ar para produzir óxido de etileno.

6 — Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o nitrogênio é recuperado com hidrogênio para produzir amônia.

7 — Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado porque é seguido pela oxidação da amônia para produzir ácido nítrico.

8 — Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a mistura gasosa inicial é obtida como um efluente da reação do etileno com o ar para produzir óxido de etileno, sendo usado ar comprimido da mesma fonte para ambas as reações de oxidação.

9 — Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque é seguido pela reação da amônia com

dióxido de carbono, para produzir uréia.

10 — Qualquer um dos processos ou produtos ou aparelhos ou qualquer combinação dos mesmos, substancialmente como descrito acima.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 11 de novembro de 1960, sob n.º 69.699.

#### TERMO N.º 134.281

De 20 de novembro de 1961

N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: — Pesticida com veículo granular.

#### Pontos característicos

1 — Uma composição pesticida caracterizada por ter como suporte ou veículo, café moído.

2 — Um processo para preparar uma composição pesticida pela mistura íntima de um suporte ou veículo granular com uma substância pesticida, se desejado usando ao mesmo tempo um agente de diluição, uma substância de ação interfacial, um agente de dispersão e/ou adjuvante, caracterizado porque o café moído é usado como um suporte ou veículo.

3 — O combate aos organismos nocivos, caracterizado porque é usada uma preparação como reivindicada no ponto 1.

4 — Um processo para preparar uma composição pesticida, substancialmente como descrito, com referência aos exemplos.

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:

1º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 21 de novembro de 1960, sob n.º 25.201.

TÉRMO N.º 135.032

De 15 de dezembro de 1961

Nova disposição de pilhas e baterias em aparelhos receptores de rádio.

Francisco Espuny Filho — São Paulo.

### Pontos característicos

1 — Nova disposição de pilhas e baterias em aparelhos receptores de rádio, particularmente os de tipo portátil ou de bolso, caracterizada por compreender a colocação das pilhas e baterias em torno do altofalante do aparelho, com aproveitamento do espaço formado externamente ao mesmo.

2 — Nova disposição de pilhas e baterias em aparelhos receptores de rádio, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TÉRMO N.º 135.033

De 15 de dezembro de 1961

Novo porta-pilhas ou porta-baterias para receptores de rádio.

Francisco Espuny Filho — São Paulo.

### Pontos característicos

1 — Novo porta-pilhas ou porta-baterias para receptores de rádio, particularmente os de tipo portátil ou de bolso, caracterizado por compreender uma caixa, de preferência prismático-retangular de pequena altura, provida internamente de alojamentos dispostos periférica e simetricamente formando um retângulo, no interior dos quais são dispostas as pilhas ou baterias, e a mesma caixa sendo dotada ainda de uma abertura central de fundo, contornada pelo citados alojamentos, e pelo qual se aplica em torno do trecho cilíndrico posterior do altofalante do aparelho receptor de rádio.

2 — Novo porta-pilhas ou porta-baterias para receptores de rádio, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexo.

TÉRMO N.º 135.066

De 18 de dezembro de 1961

Requerente: Inebra — Indústria de Relógios do Brasil Ltda. — São Paulo.

Título: Relógio associado e interruptor de corrente elétrica.

1 — Relógio associado a interruptor de corrente elétrica, constituído por mecanismo de tempo acionado por corda, motor ou outro mecanismo apropriado, caracterizado pelo fato de ser o mostrador giratório, com ciclos de vinte e quatro horas, estando tal mostrador dotado, junto à periferia, de pluralidade de lâminas encaixadas perpendicularmente ao mesmo e dotadas, externamente, de região saliente, passível de ser deslocada para o curso de alavanca que contateia contra as citadas hastes, na passagem das mesmas, estando a citada alavanca conjugada com interruptor elétrico.

2 — Relógio associado a interruptor de corrente elétrica, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TÉRMO 135.079

de 18 de dezembro de 1961

General Electric Company — Norte-americana — Estados Unidos da América.

"Aperfeiçoamento em aparelho aquecedor d'água e método para fabricá-lo"

### Pontos Característicos

O que a requerente reivindica como novo é:

1 — Aperfeiçoamento de um aparelho aquecedor d'água e método para fabricá-lo consistindo de confeccionar aquecedores d'água do tipo tanque de armazenamento aquecido por resistência, caracterizado pelas etapas: de aplicar a áreas escolhidas da parede exterior de um tanque, um substrato do material vítreo para prover uma camada relativamente densa substancialmente lisa, de material condutor térmico e isolante elétrico, em contato íntimo com o tanque; de aplicar a uma área escolhida da dita camada de substrato uma película de material eletricamente condutor tendo uma densidade de potência elétrica por polegada quadrada predeterminada; de gravar dita película condutora numa direção normal às margens opostas do substrato para subdividir a película condutora numa série de áreas de películas individuais; de mascarar as margens do dito substrato e uma área suficiente e das ditas películas condutoras e as linhas de subdivisão entre elas, para deixar faixas relativamente estreitas da película condutora exposta imediatamente adjacentes a respectivas margens; de aplicar

uma camada de material eletricamente condutor e ininterruptamente às faixas expostas, para prover um par de condutores eletricamente contínuos em ligação elétrica com a película condutora e co-extensiva com ela; de remover a máscara; e de revestir pelo menos as áreas expostas da película condutora com um material isolante elétrico e repelente à água.

2 — Aperfeiçoamento conforme ponto 1, caracterizado pelas etapas de: revestir áreas escolhidas da parede exterior de um tanque com um substrato de material vítreo; de vitrificar o revestimento para produzir uma camada de relativamente dura, densa, feito vidro, de material condutor, térmico e isolante elétrico, em contato íntimo com o tanque; de aplicar a uma área escolhida da dita camada de substrato uma película de material eletricamente condutor tendo uma densidade de potência por polegada quadrada predeterminada; de gravar na dita película condutora, numa direção normal às margens opostas do substrato, para subdividir a película condutora numa série de áreas de película individuais; de aplicar uma tira de material eletricamente condutor ininterruptamente à película condutora, imediatamente junto por dentro das margens do dito substrato, a fim de prover um par de condutores elétricos contínuos e ligação elétrica com a película condutora e em coextensão com ela; e, fixar terminais elétricos em contato elétrico com cada um dos ditos condutores elétricos.

3 — Aperfeiçoamento conforme o ponto 1, caracterizado pelas etapas de: aplicar às áreas escolhidas da parede exterior de um tanque um substrato de material vítreo, para prover uma camada relativamente fina de material condutor térmico e isolante elétrico em íntimo contato com o tanque; de mascarar as margens opostas da dita camada; de aplicar à superfície exposta do dito substrato uma película de material eletricamente condutor, tendo uma densidade de potência predeterminada; de gravar dita película numa direção normal às margens do substrato a fim de subdividir a película condutora numa série de áreas individuais; de mascarar uma área suficiente das partes condutoras e as linhas de subdivisões entre elas, para deixar faixas relativamente estreitas da película condutora expostas imediatamente adjacentes a respectivas margens; de aplicar ininterruptamente uma camada de material eletricamente condutor às faixas expostas, a fim de prover um par de condutores elétricos contínuos em ligação com a película condutora e em extensão a elas; de remover as máscaras; e, de fixar terminais elétricos em contato com cada um dos ditos condutores elétricos.

4 — Aperfeiçoamento dum aquecedor d'água do tipo tanque de armazenamento, aquecido por resistência, caracterizado por: um tanque; uma camada densa de material como vidro constituindo um substrato eletricamente isolante, aplicado ao exterior do dito tanque pela sua periferia; uma série de áreas de material resistivo eletricamente condutor

disposto sobre dito substrato; d material sendo de uma espessura ordem de 5 microns e cada área sendo separada da área adjacente por uma faixa eletricamente não condutora do dito material do substrato; faixas de material eletricamente condutor circundando dito tanque em contacto elétrico com todas as áreas do material resistivo; e meios para ligar ditas faixas a uma fonte de electricidade, pelo que as respectivas áreas de resistência ficam interligadas em paralelo.

5 — Aperfeiçoamento conforme ponto 4, caracterizado por: cada área de resistência elétrica estando delineada por tiras, que se estendem axialmente afastadas, eletricamente não condutoras, do dito material e substrato e que se dispõem em relação paralela entre si; faixas de material eletricamente condutor circundando dito tanque, em contacto elétrico com todas as áreas de material resistivo; e meios para ligar ditas faixas a um suprimento elétrico pelo que as respectivas áreas resistivas constituem os elementos de um circuito elétrico.

6 — Aperfeiçoamento conforme ponto 4, caracterizado por a camada de substrato aplicada ao exterior do tanque ser fina; um revestimento de material resistivo eletricamente condutor disposto sobre dito substrato sendo derivado essencialmente do cloreto de estanho e sendo de uma espessura da ordem de 5 microns; pelo menos duas faixas de material eletricamente condutor circundando dito tanque em contacto elétrico com ditas resistências; ditas faixas estando em posição paralela mutuamente; dito revestimento de material resistivo estando interrompido por uma série de faixas estreitas espaçadas circunferencialmente, de material exposto do substrato intersecando as respectivas faixas condutoras e se estendendo axialmente de uma banda para outra, por mais de que a metade da distância entre elas; e meios para ligar ditas faixas condutoras a uma fonte de electricidade. 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 20 de dezembro de 1960 sob o n.º 79.694.

TÉRMO N.º 49.642

28 de março de 1949

Aperfeiçoamentos em aparelho refrigerador para gases nitrosos.

Direção das Minas do Estado, em Limburg, em nome e em benefício de Governo da Holanda, estabelecida em V. O. Maessenstraat 2. Heerlen, Holanda.

### Pontos característicos

1. Aperfeiçoamentos em aparelho refrigerador para gases nitrosos, caracterizado por compreender um canal refrigerador, substancialmente cilíndrico, provido de portas centrais de entrada e saída da corrente de gases e de vários elementos refrigeradores colocados transversalmente em relação ao dito canal e ligados a meios de introdução e descarga de uma substância refrigerante, sendo que o comprimento dos ditos elementos refrigeradores, no sentido do ci-

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:  
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias  
 poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

zo do canal refrigerador é, praticamente, igual ao diâmetro deste.

2. Aperfeiçoamentos em aparelho refrigerador para gases nitrosos, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato que o refrigerador é praticamente horizontal e possuindo elementos resfriadores verticais sendo que o comprimento de dito refrigerador é pelo menos, igual à sua largura.

3. Aperfeiçoamentos em aparelho refrigerador para gases nitrosos, como reivindicado até 2, substancialmente como descritos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na repartição de patentes da Holanda, sob o número 141.721, em 2 de agosto de 1948.

**TÉRMO N° 112.214**

30 de julho de 1959

Requerente — Libby-Owens-Gord Glas Company — Estados Unidos da América.

Título — Aparelho e processo para prensar conjuntos em chapas de vidro e plástico.

1. Aparelho e processo para prensar conjuntos de chapas de vidro e plástico, compreendendo em um aparelho para prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado composto de duas chapas de vidro e uma camada interposta de material plástico, formado por uma armadura, uma pluralidade de pares de rolos de prensagem arranjados lado a lado na dita armadura, cada par de rolos incluindo um rolo superior e um rolo inferior, arranjos para passar um conjunto de vidro-plástico entre os rolos dos ditos pares para efetuar a sua prensagem, e arranjo para oscilar a dita armadura e os pares de rolo de prensagem carregados pela mesma em torno de um eixo substancialmente horizontal durante a prensagem do conjunto, o aperfeiçoamento caracterizado pela provisão de arranjos para montar resiliavelmente certos pares de rolos de prensagem na dita armadura, de modo que os rolos de prensagem de cada par se movimentam como uma unidade, e arranjo para deslocar o peso dos rolos sobre o conjunto de vidro-plástico durante a oscilação dos rolos e passagem do conjunto de vidro-plástico entre aqueles para evitar que o peso dos rolos seja adicionado a pressão normalmente exercida pelos ditos rolos sobre o conjunto de vidro-plástico a medida que este passa entre aqueles.

2. Um aparelho para prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o arranjo para deslocar o peso dos rolos de prensagem sobre o conjunto de vidro-plástico compreende arranjo para variar a resiliência do arranjo de suporte de rolo em relação de tempo com a oscilação dos ditos rolos.

3. Um aparelho para prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o arranjo para suportar resiliavelmente os rolos de prensagem compreende arranjos para deslocar o peso dos rolos de prensagem sobre o conjunto de vidro-plástico durante a oscilação de cada par de rolos de prensagem em relação de tempo com a oscilação dos ditos rolos.

4. Um aparelho para prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o arranjo para suportar resiliavelmente os rolos de prensagem compreende arranjos operados por camo para levantar e então abaixar os membros de suporte e rolos carregados por aquele durante a oscilação dos ditos rolos para aumentar e então diminuir a resiliência dos ditos arranjos de mola.

5. Um aparelho para prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que os membros de suporte compreendem barras substancialmente em forma de C, uma para cada par de rolos, e o arranjo de mola compreende molas espirais, uma para cada barra em C.

6. Um aparelho para prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que uma barra de deslize é suportada pela dita armadura, as molas espirais são presas em um extremo à dita barra de deslize e no extremo oposto as ditas barras em forma de C, e no qual é provido um camo fixo que, pela oscilação da dita armadura, atua a barra de deslize para aumentar e então diminuir a tensão das molas espirais.

7. Um aparelho para prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com o ponto 6 caracterizado pelo fato de que é provida uma barra de deslize singular na qual todas as molas especiais estão presas, e incluindo arranjo para ajustar a tensão das molas espirais independentemente uma das outras para variar a quantidade de tensão entre a barra de deslize e as barras individuais em forma de C.

8. Um aparelho para prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que os rolos de prensagem de cada par estão montados para movimento de balanço em planos dispostos angularmente com o plano vertical no eixo longitudinal do conjunto e simultaneamente movendo no dito plano vertical para que os rolos de prensagem possam seguir a curvatura do conjunto encurvado.

9. Aparelho e processo para prensar conjuntos de chapas de vidro plástico, sendo o dito conjunto encurvado composto de duas chapas de vidro e uma camada interposta de material plástico, e compreendendo o processo o movimento do dito conjunto ao longo de um trajeto definido substancialmente paralelo ao eixo longitudinal do conjunto, passando o mesmo conjunto através de uma passagem entre uma pluralidade de pares de rolos de prensagem que exercem uma pressão contra as superfícies opostas do conjunto, em uma pluralidade de linhas espaçadas de força perpendiculares às ditas superfícies, as ditas linhas de força

perpendicularmente dispostas sendo substancialmente paralelas a um plano vertical no eixo transversal do dito conjunto e normalmente paralelas a um plano vertical no seu eixo longitudinal, e oscilando os rolos em torno de um eixo substancialmente horizontal durante a passagem do conjunto entre aqueles, caracterizado tal processo pelo fato de ficarem suportados resiliavelmente os rolos de pressão, para exercer pressão substancialmente uniforme nas superfícies opostas do dito conjunto, e mantendo a dita pressão substancialmente uniforme nas superfícies opostas do conjunto pela compensação da força gravitacional exercida sobre a pluralidade de pares de rolos opostos durante a oscilação dos ditos rolos a passagem do conjunto entre aqueles.

10. Um processo de prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com o ponto 9, caracterizado por aumentar o fator de compensação de deslocamento da força gravitacional sobre os rolos de prensagem conforme a curvatura do conjunto encurvado aumenta para fora do eixo longitudinal do mesmo.

11. Um processo de prensar um conjunto de vidro-plástico encurvado de acordo com o ponto 9, caracterizado por variar as linhas de força exercida sobre o conjunto pelos rolos de prensagem a serem variados angularmente com referência ao plano vertical no eixo longitudinal do conjunto durante a oscilação dos ditos rolos para possibilitar que os rolos de prensagem sigam a curvatura do conjunto encurvado.

12. Aparelho e processo para prensar conjuntos de chapas de vidro e plástico, conforme as reivindicações de 1 a 11, e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e nos desenhos anexos.

Reivindicam-se os direitos de prioridade, esabelecidos na conformidade das convenções internacionais, em vigor, decorrentes de idêntica solicitação de privilégio depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, sob o n° 751.934, em 30 de julho de 1958.

**TÉRMO 130.685**

Data: 10 de julho de 1961

Requerente : American-Marietta Company — Estados Unidos da América.

Título: Composto epoxi de moldagem.

**Pontos Característicos**

1 — Composto epoxi de moldagem que compreende uma composição de moldagem termoestável de resina de poliepóxido que contém carga de mineral levemente alcalino a neutro a aproximadamente neutro seco fusível, caracterizado por possuir em íntima mistura, (A) um produto intermediário de reação, sólido fusível de (A) clícidil poliéter líquido em temperatura ambiente e tendo uma equivalência epoxi 1, a maior do que 10 e (B) poliamina aromática tendo grupos amino primários como os átomos grupos reativos como agentes de cura para o dito poliéter; (2) ácido graxo saturado de alto peso molecular, con-

tendo no mínimo 10 átomos de carbono na molécula e sólido, em temperatura ambiente em uma quantidade de 0,15 a 0,20% em peso baseada no peso da composição de moldagem; e (3) carga mineral seca aproximadamente neutra para fracamente alcalina, em forma de partículas finamente divididas em uma quantidade de 25-70% em peso, baseada no peso da composição de moldagem a dita composição de moldagem sendo indefinidamente estável quando armazenada em temperaturas abaixo de 72°C e sendo estável por no mínimo 5 semanas em temperatura ambiente e adaptado para ser moldada e curada até um estado termoestável pela aplicação de pressões de 35-105 kg/cm<sup>2</sup> e temperaturas de 110-157°C por cerca de 3 a cerca de 10 minutos.

2 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem, como no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a dita poliamina aromática é uma diamina primária e consiste essencialmente dos ditos componentes (1), (2) e (3).

3 — Composto epoxi de moldagem que compreende uma composição de moldagem como no ponto 2, caracterizada pelo fato de que a dita diamina compreende metatencileno diamina.

4 — Composto epoxi de moldagem que compreende uma composição de moldagem como no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a dita poliamina aromática em uma quantidade de 0,12 a 0,75 mol por peso equivalente de epóxido do dito poliéter.

5 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem como no ponto 1, caracterizada pelo fato de que o dito poliéter da mesma tem uma equivalência epoxi 1,2 de cerca de 2,0.

6 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem como no ponto 5, caracterizada pelo fato de que o dito poliéter inclui um moléculas éter de 2,2'-difenilpropano.

7 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem como no ponto 1, caracterizada pelo fato de que o dito ácido graxo é um ácido graxo de cadeia reta, contendo de 14-18 átomos de carbono na molécula.

8 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem como no ponto 7, caracterizada pelo fato de que o dito ácido graxo é ácido esteárico.

9 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem como no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a dita carga tem um tamanho médio de partícula menor do que cerca de 40 microns de diâmetro.

10 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem como no ponto 9, caracterizada pelo fato de que a dita carga tem um tamanho médio de partícula entre 5 e 10 microns.

11 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem como no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a dita carga mineral seca compreende em uma quantidade de 25% a 70% em peso baseada no peso da composição de moldagem.

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:

§ 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

12 — Composto epoxi de moldagem, que compreende um processo de preparação de composição de moldagem fusível de componentes iniciais caracterizados por compreender poliglicidil éter líquido tendo uma equivalência epoxi 1,2 maior do que 1,0, poliamina aromática tendo grupos amino primários como únicos grupos reativos em uma quantidade de 0,12 a 0,75 mol de poliamina por peso equivalente de epóxido do dito poliéter e carga mineral aproximadamente neutra a fracamente alcalina, tendo um diâmetro médio de partícula menos do que cerca de 40 microns em uma quantidade de 25 a 70% em peso, baseada no peso da composição de moldagem, compreendendo a mistura da dita carga mineral com uma porção do dito poliepóxido líquido até a consistência de pasta, sujeitando-se a dita pasta a altas forças de cisalhamento para produzir uma dispersão uniforme da dita carga mineral no dito poliepóxido líquido, reduzindo a viscosidade da dita dispersão uniforme, por adição de uma porção posterior ao mesmo de poliepóxido líquido, misturando a dita poliamina com ainda uma outra porção de poliepóxido líquido e então misturando intimamente a dita mistura que contém poliamina com a dita dispersão uniforme de viscosidade reduzida em uma temperatura menor do que 45°C, formando a mistura resultante, enquanto em uma temperatura menor do que 45°C em uma massa tendo uma espessura de menos do que 15 mm e permitindo a dita massa de reagir em um meio tendo uma temperatura de cerca de 13°C a 32°C, na qual a dita mistura reage lentamente para produzir uma composição fusível, adaptada a ser moldada em pressões de 35 kg/cm<sup>2</sup> a 105°C em uma temperatura de 110-117°C para curar durante a moldagem, para um produto moldado infusível isento de falhas, e pela qual a dita reação substancialmente para no dito estado fusível, sem mudança da temperatura do dito meio.

13 — Composto epoxi de moldagem, que compreende um processo como no ponto 12, caracterizado pelo fato de que o dito meio é uma atmosfera gasosa.

14 — Composto epoxi de moldagem, que compreende um processo como no ponto 12, caracterizado pelo fato de que a dita carga em partículas, é cozida para secagem da mesma, antes da mistura da mesma com o dito líquido poliepóxido.

15 — Composto epoxi de moldagem, que compreende um processo como no ponto 12, caracterizado pelo fato de um ácido graxo, contendo no mínimo 10 átomos de carbono na molécula e sólido em temperatura ambiente em uma quantidade de 0,15 a 0,26% em peso baseado no peso da dita composição de moldagem, é incorporado na dita mistura de carga mineral e poliepóxido.

16 — Composto epoxi de moldagem, que compreende um processo como no ponto 12, caracterizado pelo fato de que um vidro fibroso tendo um comprimento de 6 mm a 18 mm é misturado com a mistura contendo poliepóxido líquido, amina aromática e carga mineral.

17 — Composto epoxi de moldagem, que compreende um processo

como no ponto 12, caracterizado pelo fato de que a dita mistura de poliepóxido líquido amina aromática e carga mineral é extrusada na forma de lâmina em uma temperatura de 38 a 42°C, no ar, em temperatura ambiente.

18 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem termoestável de resina de poliepóxido que contém carga de mineral levemente alcalino a neutro, seca, caracterizada pelo fato de possuir em íntima mistura: (1) um produto de reação intermediária fusível, sólido, de (A) glicidil poliéter líquido em temperatura ambiente e tendo um teor de água não excedente ao retido por aquecimento em uma temperatura de 100-125°C sob vácuo de 660,4 mm a 736,6 mm de mercúrio e tendo uma equivalência epoxi 1,9 maior do que 1,0 e (B) poliamina aromática tendo grupos aminados primários como únicos grupos reativos de cura para o dito poliéter; (2) ácido graxo saturado de alto peso molecular contendo no mínimo 10 átomos de carbono na molécula e sólido em temperatura ambiente em uma quantidade de 0,15 a 0,26% em peso baseado no peso da composição de moldagem; e (3) carga mineral seca, aproximadamente neutra a fracamente alcalina em forma de partículas finamente divididas, em uma quantidade de 25-70% em peso baseada no peso da composição de moldagem.

19 — Composto epoxi de moldagem, que compreende uma composição de moldagem termoestável de resina de poliepóxido que contém carga de mineral levemente alcalino e aproximadamente neutro, seco, fusível, caracterizado por possuir uma mistura fusível, sólida, produzida por íntima mistura de glicidil poliéter líquido em temperatura ambiente e tendo uma equivalência epoxi 1,2 maior do que 1,0, poliamina aromática tendo grupos aminados primários como os únicos grupos reativos em uma quantidade de 0,12 a 0,75

mol por peso equivalente de epóxido do dito poliéter, carga mineral seca aproximadamente neutra a fracamente alcalina, em forma finamente dividida em uma quantidade de 25-70% em peso baseada no peso da composição de moldagem, o ácido graxo saturado do alto peso molecular contendo pelo menos 10 átomos de carbono na molécula e sólido em temperatura ambiente, em uma quantidade de 0,15 a 0,26% em peso baseada no peso da composição de moldagem, formando a dita mistura enquanto em uma temperatura de menos do que 45°C em uma massa tendo uma espessura de menos do que 15 mm e permitindo a dita massa de reagir em um meio tendo uma temperatura de cerca de 13 a 32°C que darão causa a que o dito poliéter e a dita poliamina aromática reajam lentamente, para produzir uma resinificação intermediária, a dita resinificação intermediária sendo pelo menos suficiente para tornar viável a moldagem de discos isentos de falhas, tendo um diâmetro de 10 cm e uma espessura de 3 mm pela aplicação de 70 kg/cm<sup>2</sup> a 110°C e insuficiente para causar entrada de ar na moldagem dos ditos discos a 70 kg/cm<sup>2</sup> em uma temperatura de 157°C.

TÉRMO Nº 133.598

Data 20 de outubro de 1961

Requerente — N.V. Philips' Gloeilampenfabriekeb — Holanda.

Título — Aperfeiçoamentos em ou relativos a lâmpadas elétricas dotadas de um contacto central e de um contacto lateral estruturalmente separado daquele contacto central.

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a lâmpadas elétricas dotadas de contacto central e com contacto lateral, estruturalmente separado daquele contacto central, cada um de cujos contactos fica ligado a um dos fios alimentadores de corrente que se estende pelo pegador da lâmpada, lâmpada essa compreendendo ainda um tubo de exaustão circundado por uma haste tubular, caracterizados pelo fato do contacto central da lâmpada ser sustentado por uma porção de tubo de exaustão, que de preferência se projeta para fora do bulbo da lâmpada.

2 — Lâmpada elétrica, como a reivindicada no ponto 1, caracterizada pelo fato do contacto central consistir de corpo em forma de pala, preso ao tubo de exaustão e ao qual é ligado o extremo de um dos fios alimentadores de corrente.

3 — Lâmpada elétrica, como a reivindicada nos pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato do contacto central preso ao tubo de exaustão compreender peças apoiadas na superfície interna da haste tubular.

4 — Lâmpada elétrica, como a reivindicada em qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de um dos fios alimentadores de corrente correr por dentro do tubo de exaustão, partindo do contacto central preso ao tubo de exaustão e atravessando o pegador da lâmpada.

5 — Lâmpada elétrica, provida de um contacto central de um contacto lateral, estruturalmente separado daquele, substancialmente constituído conforme descrito aqui feita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 24 de outubro de 1960, sob nº 257.189.

TÉRMO Nº 134.636

1 de dezembro de 1961

Requerente — Luis Andres Gorosito e Carlos Ismael Socin — República Argentina.

Título — Dispositivo de acoplamento para caminhões.

Reivindicações

1. Um dispositivo de acoplamento para caminhões, caracterizado pelo fato que compreende duas peças de suporte, fixadas de maneira adequada à estrutura do caminhão, entre as quais fica, em forma giratória, um corpo que é atravessado por um eixo, em uma de cujas extremidades vai solidarizada uma cabeça, que é atravessada por uma perfu-

ração, ficando em ambos os lados da dita cabeça a extremidade em forma de forquilha de lança do caminhão, vinculando-se a mencionada cabeça com a lança por meio de um pino travador que atravessa as perfurações providas na extremidade da lança e a que existe na cabeça.

2. Um dispositivo, segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a forquilha de acoplamento forma parte ou está vinculada à estrutura do veículo de tração, enquanto que a cabeça adaptada para penetrar em dita forquilha vai vinculada à lança do acoplado.

3. Um dispositivo, segundo a reivindicação 1, substancialmente como descrito e representado para os fins especificados.

TÉRMO Nº 134.641

1 de dezembro de 1961

Requerente — Jose Marai Cisneiros Gonzalez — São Paulo.

Título — Novo tipo de aparelho para trocar brocas em máquinas. — Modelo de Utilidade.

1 — Novo tipo de aparelho paratrocicar brocas em máquinas funcionando, caracterizado por se formar de um suporte para as brocas, com um anel deslizante no casquilho porta-ferramentas, com parafusos e esferas de aço para sua fixação.

II — Tudo como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TÉRMO Nº 135.368

Data: 29 de dezembro de 1961

Bundy Tubing Company — Estados Unidos da América.

Título "Processo para Fabricação de uma Haste de Depressão".

Pontos Característicos

1 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão caracterizado por compreender o fornecimento de uma haste tendo uma face extrema, guarnecendo-se a dita face externa com uma parte superficial arredondada definindo uma sede tendo uma parte central e tendo partes adjacentes que se inclinam substancialmente de forma simétrica em relação à dita parte central, proporcionando uma peça extrema tendo uma primeira parte superficial acoplável com a dita sede substancialmente num contato de ponto e tendo uma segunda parte formando um superfície de apoio apropriada para acoplar uma parte de uma máquina com a qual a dita haste de depressão é adaptada para ser usada, acoplando a dita primeira parte superficial com a dita parte central de dita sede substancialmente num contato de ponto, aplicando-se pressão a dita haste e peça extrema para impelir as mesmas uma contra a outra, e durante a aplicação da dita pressão, aplicando-se calor às partes interocopladas das dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para fazer com que o metal da dita haste e da peça extrema se funda e forme uma conexão soldada.

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:  
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aquelas que se julgarem prejudicadas.

2 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão caracterizado por compreender, e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema, aplicando-se força à dita face extrema numa direção geralmente axial em relação à dita haste e por intermédio da dita força guarnecendo a dita face com uma parte superficial arredondada definindo uma sede tendo uma parte central e tendo partes adjacentes que se inclinam de forma substancialmente simétrica em relação à dita parte central, proporcionando uma peça extrema tendo uma primeira parte superficial acoplável com a dita sede substancialmente num contato de ponto e tendo uma segunda parte formando uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a dita haste de depressão é adaptada para ser usada, acoplando a dita primeira parte superficial contra a dita parte central da dita sede substancialmente num contato de ponto, aplicando pressão à dita haste e a peça extrema para forçá-la uma contra a outra e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando calor às partes interacopladas da dita haste e da peça extrema a dita pressão e calor sendo suficientes para levarem o metal da dita haste e da peça extrema a se fundir e formar uma conexão soldada.

3 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão caracterizado por compreender, e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema alinhando com a dita face extrema uma punção tendo um contorno arredondado, avançando a dita punção geralmente longitudinalmente à dita haste contra a dita face extrema e desse modo deformando a dita face extrema para dotá-la de uma superfície arredondada definindo uma sede tendo uma parte central e tendo partes adjacentes que se inclinam substancialmente de forma simétrica em relação a dita parte central, proporcionando uma peça extrema tendo uma primeira parte superficial acoplável com a dita sede substancialmente num contato de ponto e tendo uma segunda parte formando uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a dita haste de depressão é adaptada para ser usada, acoplado a dita primeira parte superficial contra a dita parte central da dita sede substancialmente num contato de ponto, aplicando-se pressão à dita haste e a peça extrema para forçá-la uma contra a outra e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando calor às partes interacopladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para provocar a fusão do metal da dita haste e da dita peça extrema e a formação de uma conexão soldada.

4 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão caracterizado por compreender, e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema, percutindo-se a dita face extrema com uma punção tendo um contorno arredondado e desse modo deformando a dita face extrema para dotá-la de uma parte superficial ar-

redondada definindo uma sede substancialmente concêntrica com o eixo geométrico da dita haste, proporcionando uma peça extrema tendo uma primeira parte superficial acoplável com a dita sede substancialmente num contato de ponto e tendo uma segunda parte superficial formando uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a dita haste impulsora ou de depressão é adaptada para ser usada, acoplando a dita primeira parte superficial contra a dita sede substancialmente num contato de ponto coincidente com o eixo geométrico de haste, aplicando-se pressão à dita haste e peça extrema para forçá-las uma contra a outra e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando calor às partes interacopladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para levar o metal da dita haste e da peça extrema a se fundir e formar uma conexão soldada.

5 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão, caracterizado por compreender, e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema, golpeando-se a dita face extrema com uma punção tendo um contorno ou perfil arredondado e desse modo deformando-se a dita face extrema para dotá-la de uma parte superficial rebaixada arredondada definindo uma sede substancialmente concêntrica com o eixo geométrico da dita haste e tendo um raio de curvatura relativamente grande, proporcionando-se uma peça extrema tendo uma primeira superfície arredondada com um raio de curvatura menor que aquele da dita sede, a dita peça extrema tendo uma outra parte superficial definindo uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a dita haste de depressão é adaptada para ser usada, se acoplando a dita primeira parte superficial contra a dita sede substancialmente num ponto de contato coincidente com o eixo geométrico da dita haste, aplicando-se pressão à dita haste e a peça extrema para forçá-las uma contra a outra, e, durante a aplicação da dita pressão aplicando-se calor às partes interacopladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para provocar a fusão do metal da dita haste e da peça extrema e a formação de uma conexão soldada.

6 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão caracterizado por compreender, e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema, guarnecendo-se a dita face extrema com uma superfície rebaixada arredondada se estendendo transversalmente ao eixo geométrico da haste e definindo uma sede tendo uma raio de curvatura relativamente grande, proporcionando-se uma peça extrema tendo uma primeira superfície arredondada com um raio de curvatura menor que aquele da dita sede, a dita peça extrema tendo uma outra parte superficial definindo uma superfície de apoio apropriada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a dita haste im-

pulsora ou de depressão é adaptada para ser usada, acoplando a dita primeira parte superficial contra a dita sede substancialmente num ponto de contato, aplicando-se pressão à dita haste e a peça extrema para forçá-las uma contra a outra, e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando-se calor às partes interacopladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para levar o metal da dita haste e da peça extrema a se fundir e formar uma conexão soldada.

7 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão, caracterizado por compreender e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema, dotando-se a dita face extrema de uma parte superficial rebaixada arredondada que se estende transversalmente ao eixo geométrico da haste e define uma sede que tem um raio de curvatura relativamente grande e que é substancialmente concêntrico com o eixo geométrico da haste, proporcionando-se uma peça extrema tendo uma primeira parte superficial acoplável com a dita sede substancialmente num ponto de contato e tendo uma segunda parte superficial proporcionando uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a dita haste impulsora é adaptada para ser usada, aplicando-se a dita primeira parte superficial contra a dita sede num ponto de contato substancialmente coincidente com o eixo geométrico da haste, aplicando-se pressão à dita haste e a peça extrema para forçá-las uma contra a outra, e, durante a aplicação da dita pressão aplicando-se calor às partes interacopladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para levar o metal da dita haste e da peça extrema a se fundir e formar uma conexão soldada.

8 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão caracterizado por compreender e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema, dotando-se a dita face extrema de uma parte superficial rebaixada arredondada que se estende transversalmente ao eixo geométrico da haste e definindo uma sede que tem um raio de curvatura relativamente grande e que é substancialmente concêntrico com o eixo geométrico da haste, proporcionando-se uma peça extrema tendo uma primeira parte superficial acoplável com a dita sede substancialmente num ponto de contato e tendo uma segunda parte superficial formando uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a dita haste de depressão ou impulsora é adaptada para ser usada, as ditas primeira e segunda partes superficiais da dita peça extrema tendo um eixo comum de simetria, acoplando-se a dita primeira parte superficial contra a dita sede substancialmente num ponto de contato coincidente com o eixo geométrico da haste, orientando-se a dita peça extrema de forma que o eixo geométrico da haste e o dito eixo geométrico de simetria coincidam substancialmente, e, no mesmo tempo que se mantém a dita has-

te e a peça extrema assim orientadas, aplicando-se pressão às mesmas para forçá-las uma contra a outra, e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando-se calor às partes interacopladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para levar o metal da dita haste e da peça extrema a se fundir e formar uma conexão soldada.

9 — O processo para a formação de uma haste de depressão que se caracteriza por compreender, e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema, dotando-se a dita face extrema de uma parte superficial rebaixada arredondada que se estende transversalmente ao eixo geométrico da haste e que define uma sede tendo um raio de curvatura relativamente grande, fornecendo-se uma esfera tendo um raio de curvatura menor que aquele da dita sede, acoplando-se uma primeira parte da superfície da dita esfera contra a dita sede substancialmente num ponto de contato com uma outra parte da dita esfera exposta para proporcionar uma superfície de apoio apropriada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a haste de depressão é adaptada para ser usada, aplicando-se pressão à dita haste e a esfera para forçá-las uma contra a outra e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando-se calor às partes interacopladas da dita haste e da esfera, a dita pressão e calor sendo suficientes para levar o metal da dita haste e da esfera a fundir-se e formar uma conexão soldada.

10 — O processo para a formação de uma haste de depressão ou impulsora que se caracteriza por compreender, e proporcionar-se uma haste tendo uma face extrema, guarnecendo-se a dita face extrema de uma superfície rebaixada arredondada que se estende transversalmente do eixo geométrico da haste e que define uma sede tendo um raio de curvatura relativamente grande, proporcionando-se uma peça extrema semelhante tendo uma superfície exterior arredondada com um raio de curvatura menor que aquele da dita sede, a concavidade da dita peça extrema proporcionando uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina que a qual a dita haste de depressão é apropriada para ser usada, acoplando-se a dita superfície exterior da dita peça extrema contra a dita sede substancialmente num ponto de contato com a dita superfície de apoio orientada para acoplamento com uma parte de máquina, aplicando-se pressão à dita haste e a peça extrema para forçá-las uma contra a outra, ao mesmo tempo mantendo-se a orientação da dita peça extrema, e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando-se calor às partes interacopladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para levar o metal da dita haste e da peça extrema a se fundir e formar uma conexão soldada.

11 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão que se caracteriza por compreender, e proporcionar-se uma haste de comprimento geralmente predeterminado pe-

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial;  
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias, podendo apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

lo cortá-la de uma material de haste de maior comprimento, aplicando-se força à face extrema cisalhada da dita haste numa direção longitudinal. à da dita haste e por intermédio da dita força guarnecendo-se a dita face com uma parte superficial arredondada definindo uma sede tendo uma parte central e tendo partes adjacentes que se inclinam substancialmente da forma simétrica em relação à dita parte central, proporcionando-se uma peça extrema tendo uma primeira parte superficial acoplável com a dita sede substancialmente num ponto de contato e tendo uma segunda parte arredondada uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a dita haste de depressão é apropriada para ser usada, acoplando-se a dita primeira parte superficial contra a dita parte central da dita sede substancialmente num ponto de contato, aplicando-se pressão à dita haste e à peça extrema para forçá-las uma contra a outra, e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando-se calor às partes interapladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para provocar a fusão do metal da dita haste e da peça extrema e a formação de uma conexão soldada.

12 — O processo para a fabricação de uma haste de depressão que se caracteriza por compreender, e proporcionar-se uma haste de um comprimento geralmente determinado pelo cortá-la de uma haste de maior comprimento golpeando-se a face extrema seccionada da dita haste com uma punção tendo um contorno arredondado e dêsse modo deformando-se a dita face definindo uma sede substancialmente concêntrica com o eixo geométrico da dita haste e tendo um raio de curvatura relativamente grande, proporcionando-se uma peça extrema tendo uma primeira parte superficial arredondada com um raio de curvatura menor que aquêle da dita sede, a dita peça extrema tendo uma outra parte superficial definindo uma superfície de apoio adaptada para se acoplar com uma parte de uma máquina com a qual a dita haste imbuída é apropriada para ser usada, acoplando a dita primeira parte superficial contra a dita sede substancialmente num ponto coincidente com o eixo geométrico da haste, aplicando-se pressão à dita haste e à peça extrema para forçá-las uma contra a outra, e, durante a aplicação da dita pressão, aplicando-se calor às partes interapladas da dita haste e da peça extrema, a dita pressão e calor sendo suficientes para fazer com que o metal da dita haste e da peça extrema se funda e forme conexão soldada.

13 — O processo, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato da dita peça extrema compreender uma esfera.

14 — O processo, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da dita peça extrema ser califorme com uma superfície exterior formando a dita primeira parte superficial e uma superfície côncava proporcionando a dita superfície de apoio.

15 — Uma haste de depressão, confeccionada de acordo com o processo definido no ponto 1.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 2 de junho de 1961, sob nº 114.389.

TÉRMO Nº 134.656

4 de dezembro de 1961

Aperfeiçoamentos introduzidos em trituradores ou moinhos a martelos.

Requerente — Antônio Zaccaria, Amâlio Zaccaria, Pedro Zaccaria, Carlos Zaccaria e José Zaccaria. — Estado de São Paulo.

1º) Aperfeiçoamentos introduzidos em trituradores ou moinhos a martelos, caracterizados por ser a parte dianteira superior da caixa trituradora provida de uma abertura para o encaixe da peneira substituível e uma tampa, para essa abertura, articulada lateralmente na caixa trituradora.

2º) Aperfeiçoamentos acordes com o ponto 1, caracterizados por ser a tampa da caixa trituradora do formato de uma curta calha de seção quadrangular, ou outra, e sua extremidade inferior com feito de viga de saída e dotada de uma cinta ou cadeira.

3º) Aperfeiçoamentos introduzidos em trituradores ou moinhos a martelo, substancialmente como descritos, reivindicados e representados nos desenhos técnicos apensos.

TÉRMO Nº 105.578

De 1 de outubro de 1958

Philips Petroleum Company (Estados Unidos da América).

Título: Película de poli-etileno transparente e aperfeiçoamento no processo de sua fabricação.

1 — Película de poli-etileno transparente, caracterizada por não ser pegajosa e ser formada com um poli-etileno com uma densidade de, pelo menos, 0,94.

2 — Película, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada por ter o citado película formada de um homo-polímero de etileno.

3 — Película de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada por ter o citado poli-etileno uma densidade de ordem de 0,94 a 0,98 e uma cristalinidade de, pelo menos, 80%.

4 — Película, de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizada por ter o citado poli-etileno um índice de escoamento de, pelo menos, 0,5 e, preferivelmente, de ordem de 0,9 a 25, tendo a citada película uma espessura de ordem de 0,00254 mm a 0,254 mm e uma proporção de visão através dela de, pelo menos, 5,5 metros.

5 — Aperfeiçoamento em processo para produzir a película de acordo com o ponto 1, que inclui uma extrusão do citado poli-etileno em estado fundido e o subsequente arrefecimento da película feita por extrusão, ca-

racterizado por fazer a extrusão de poli-etileno com uma densidade de, pelo menos, 0,94 g/cm<sup>3</sup> e arrefecer a película feita por extrusão até uma temperatura de ordem de 57,2º a ... 71,1ºC, para produção de uma película altamente transparente.

6 — Aperfeiçoamento em processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pela citada temperatura de arrefecimento ser de ordem de 60º C a 68,3ºC.

7 — Aperfeiçoamento em processo, de acordo com o ponto 5 ou 6, caracterizado por ser a citada película arrefecida, em seguida, recozida por uma exposição a uma temperatura de ordem de 100º C a 148,8º C, por um tempo suficiente para restaurar, substancialmente, a densidade da citada película na densidade do poli-etileno original, sendo o citado recozimento insuficiente para efetuar a deformação térmica da citada película.

8 — Aperfeiçoamento em processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo tempo de exposição da citada película à citada temperatura de recozimento ser de ordem de 0,01 a 30 segundos.

9 — Aperfeiçoamento em processo, de acordo com qualquer dos pontos 5-8, caracterizado por ser a citada película feita por extrusão numa espessura de ordem de 0,00254 mm a 0,254 mm através de uma fenda de matriz de extrusão, submeter a película assim feita a tensão antes do arrefecimento e efetuar um alongamento com obtenção de espessuras representadas por uma proporção de estiramento de ordem de 5:1 até 100:1, e, desejavelmente de ordem de 20:1 até 60:1.

10 — Aperfeiçoamento em processo com qualquer dos pontos 5-9, caracterizado pelo índice de escoamento do citado poli-etileno ser de, pelo menos, 0,5 e, desejavelmente incluído entre 0,9 e 25.

11 — Aperfeiçoamento em processo, de acordo com qualquer dos pontos 5-10, caracterizado pela densidade do citado poli-etileno ser de ordem de 0,94 a 0,98, tendo o citado poli-etileno uma cristalinidade de, pelo menos, 80%.

12 — Aperfeiçoamento em processo, de acordo com qualquer dos pontos 5-11, caracterizado por fazer a extrusão do citado poli-etileno através de uma matriz de fenda em forma de película, mergulhar a citada película num banho de arrefecimento colocado a uma distância não substancialmente maior que 1/4" ou 6,33 mm de abertura da citada matriz, mas dela espaçada uma distância suficiente para impedir a vaporização do fluido arrefecedor.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 10 de março de 1958, sob nº 725.461.

TÉRMO 107.622

De 30 de dezembro de 1958

Ankh Laboratories, Inc. — Estados Unidos da América.  
 Título: "Um aparelho aperfeiçoado para testar elementos e agentes metabólicos".

Pontos Característicos

1 — Um aparelho aperfeiçoado para testar elementos e agentes metabólicos quanto a sua natureza ou efeito sobre organismos bacterianos, compreendendo, em conjunto, um prato tendo uma camada de meio nutritivo de cultura, cobrindo um fundo chato do prato com uma superfície superior exposta, uma tampa para o dito prato, adaptada para encaixar com o prato e recobrir a dita camada, caracterizado por ter a dita tampa meios de sustentação projetando-se para dentro do prato e em direção a superfície exposta do dito meio quando a tampa e o prato encaixem entre si, uma pluralidade de diferentes agentes metabólicos, em estado sólido, afastados entre si, no lado inferior da dita tampa e ligados aos ditos meios de sustentação para movimento com a tampa relativamente ao dito prato, os ditos meios de sustentação colando os ditos agentes em contacto com a superfície do meio quando a tampa encaixa com o prato e recobre a superfície, e por ter um recipiente herméticamente fechado encerrando o dito prato e a dita tampa, e meios dentro do dito recipiente, que fecham herméticamente o meio para os ditos agentes.

2 — Um aparelho aperfeiçoado para testar o efeito de diferentes agentes metabólicos sobre organismos bacterianos, compreendendo um prato adaptado para conter uma quantidade de meio nutritivo de cultura e tendo uma placa de assento, geralmente plana e delgada, com um flange ereto em volta de sua periferia; uma tampa tendo uma placa superior geralmente plana e delgada da mesma forma que a dita placa de assento e um flange subordinado a periferia da placa, encaixando os ditos flanges entre si e permanecendo as ditas placas em planos paralelos, espaçados quando a dita tampa e o dito prato estiverem reunidos ou montados; caracterizado por apresentar uma pluralidade de suportes, afastados entre si e dependendo do lado inferior da dita placa de cobertura uma pluralidade de quantidades de diferentes agentes metabólicos em estado sólido, presos às extremidades terminais inferiores dos ditos suportes e móveis com eles, e espaçados, assim, da dita alça de cobertura para contacto com a superfície superior exposta de uma camada do meio no dito prato inferior, quando a tampa e o prato estiverem montados conjuntamente tendo os ditos flanges porções salientes e reentrantes, permitindo a montagem da dita tampa e do dito prato apenas numa única posição predeterminada e impedindo a montagem dos dois em qualquer outra posição; por ter elementos em uma das ditas placas delimitando uma pluralidade de grupos de zonas de efetividade, correspondendo aos diferentes agentes na

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:  
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

posição predeterminada da tampa sobre o dito prato, e indicações em uma das ditas placas, identificando cada um dos ditos grupos de zonas com o grupo correspondente dos ditos agentes, quando a dita tampa e o dito prato estiverem na dita posição predeterminada.

3 — Um aparelho aperfeiçoado para testar o efeito de diferentes agentes metabólicos sobre organismos bacterianos, compreendendo um prato aberto superior adaptado para conter uma quantidade de um meio nutritivo de cultura disposto numa camada cobrindo uma parte inferior, geralmente plana do prato, e tendo sua superfície superior exposta, uma tampa para o dito prato, caracterizado pelo fato de ter o dito prato e a tampa elementos localizadores, colocados para encaixarem entre si em apenas uma posição predeterminada da tampa em relação ao prato, e para travar a montagem da tampa em qualquer outra posição no prato, elementos de sustentação na dita tampa, projetando-se para dentro do prato e em direção à superfície exposta do dito meio, quando a tampa e o prato encaixem entre si; uma pluralidade de porções dos diferentes agentes metabólicos em estado sólido, presos ao dito elemento de sustentação para movimento com a tampa relativamente ao prato, e afastados entre si num predeterminado desenho no lado inferior da dita tampa, os elementos de sustentação colocando os agentes em contacto com a superfície do meio quando a tampa estiver na dita posição predeterminada; elementos na dita parte inferior do prato, delimitando grupos de zonas de efetividade, dispostos num desenho complementar ao do agente, para correspondência de centros dos diferentes grupos com os agentes respectivos, tendo a dita parte inferior transparência suficiente para observação visual do crescimento das bactérias na dita superfície do meio, e indicação na dita parte inferior do prato, identificando cada um dos grupos de zonas com o grupo correspondente dos ditos agentes metabólicos.

4 — Um aparelho aperfeiçoado para testar o efeito de agentes metabólicos diferentes sobre organismos bacterianos, compreendendo um prato adaptado para conter uma quantidade de meio nutritivo de cultura, e tendo uma placa de assento, geralmente plana, com um flange ereto em volta de sua periferia; uma tampa tendo uma placa superior, geralmente plana da mesma forma que a da placa do assento ou fundo e um flange subordinado à periferia da placa, os ditos flanges encaixando entre si, e as ditas placas ficando em planos paralelos espaçados, quando a tampa e o prato estiverem montados; caracterizado por apresentar uma pluralidade de suportes, afastados entre si e dependendo do lado inferior da dita placa da cobertura, e uma pluralidade de porções de diferentes agentes metabólicos, em estado sólido, presos à dita tampa e com ela móveis, e sustentados nas porções terminais inferiores dos ditos suportes e espaçados, assim, da dita placa de cobertura para contacto com a superfície superior exposta de uma camada do dito meio

sobre a parte inferior do prato, quando a tampa e o prato estiverem reunidos ou montados conjuntamente.

5 — Um aparelho aperfeiçoado para testar o efeito de diferentes agentes metabólicos sobre organismos bacterianos, compreendendo um prato superior aberto, adaptado para conter uma quantidade de meio nutritivo de cultura sob a forma de uma camada, cobrindo uma placa de fundo ou assento inferior do prato; uma tampa compreendendo um aplaca delgada adaptada para encaixar com o dito prato, permanecendo as ditas placas em planos espaçados geralmente paralelos, caracterizado pelo fato de apresentar, na tampa e no prato elementos localizadores que permitem que a tampa e o prato encaixem entre si apenas numa única posição predeterminada e travam a montagem da tampa em qualquer outra posição do prato; por ter uma pluralidade de suportes, afastados entre si na dita tampa, num padrão ou desenho predeterminado e dependendo rigidamente do mesmo, o bastante para pôr os diferentes agentes metabólicos, nas extremidades inferiores dos suportes, em contacto com uma camada do dito meio, quando a tampa e o prato estiverem encaixados entre si; elementos na dita parte inferior que delimitam uma pluralidade de grupos de zonas concêntricas de efetividade, dispostas num padrão ou desenho complementar para correspondência do centro de cada grupo com o do grupo correspondente dos ditos suportes, quando a tampa e o prato encaixarem entre si, tendo a dita parte inferior transparência suficiente para observação visual através dela do crescimento das bactérias no dito meio, e indicações na dita parte inferior que identificam cada uma das ditas zonas com o agente correspondente no registro ou marcação dos ditos suportes.

6 — Um aparelho aperfeiçoado para testar o efeito de agentes metabólicos, diferentes sobre organismos bacterianos, compreendendo um prato aberto superior, adaptado para conter uma quantidade de meio nutritivo de cultura, cobrindo uma parte inferior, geralmente plana do prato, com a superfície superior do meio exposta, uma tampa para o prato adaptada para encaixar com o último e recobrir a superfície do meio, caracterizado por ter a tampa meios de sustentação, projetando-se para dentro do prato e na direção da superfície exposta do dito meio, quando a tampa e o prato encaixem entre si; por ter uma pluralidade de porções de diferentes agentes metabólicos em estado sólido, espaçados entre si, no lado inferior da dita tampa, num padrão ou desenho predeterminado e presos aos ditos elementos de sustentação para movimento com a tampa relativamente ao dito prato, colocando os meios de sustentação os ditos agentes em contacto com a superfície superior do meio, quando a tampa encaixar com o prato e recobrir a dita superfície, e elementos em uma das ditas peças, delimitando uma pluralidade de grupos de zonas de efetividade, dispostas num padrão ou desenho predeterminado complementar ao dito padrão do agente, e tendo cada um um centro correspondendo a cada um dos ditos

agentes quando a tampa e o prato encaixarem entre si, tendo essa peça transparência suficiente para permitir observação visual, através dela, do crescimento das bactérias na dita superfície superior do dito meio.

7 — Um aparelho aperfeiçoado para testar o efeito de agentes metabólicos sobre organismos bacterianos, compreendendo um prato uma porção em quantidade de meio nutritivo de cultura sob a forma de uma camada cobrindo o fundo do prato e tendo uma superfície superior exposta; uma tampa para o dito prato, adaptada para encaixar com o último e para recobrir a dita superfície do meio, caracterizado por ter a dita tampa elementos de sustentação, projetando-se para dentro do prato e em direção à superfície exposta do meio, quando a tampa e o prato encaixarem entre si, e uma pluralidade de porções de agentes metabólicos em estado sólido, afastados entre si, na parte inferior da dita tampa e presos aos ditos elementos de sustentação para movimento com a tampa, relativamente ao dito prato, pondo os elementos de sustentação os ditos agentes em contacto com a superfície do meio quando a tampa encaixar com o prato e recobrir o meio.

8 — Um aparelho aperfeiçoado para testar o efeito de agentes metabólicos sobre organismos bacterianos compreendendo um prato adaptado para conter uma quantidade de meio nutritivo de cultura, sob forma de uma camada cobrindo o fundo do prato e tendo uma superfície superior exposta; uma tampa para o prato, adaptada para encaixar com o último e para o recobrir a dita superfície do meio caracterizado por ter a tampa meios de sustentação, projetando-se dentro do prato e em direção à superfície exposta do meio quando a tampa e o prato encaixarem entre si, partes localizadoras na tampa e no prato, encaixado entre si, em apenas uma posição de montagem da tampa sobre o prato e colocada de modo a travar a montagem da tampa em qualquer outra posição no prato; por ter uma pluralidade de porções de agentes metabólicos em estado sólido, afastados entre si, no lado inferior da dita tampa e presos aos ditos meios de sustentação para movimento com a tampa relativamente ao prato pondo os ditos elementos de sustentação os ditos agentes em contacto com a tampa encaixar com o prato e recobrir a dita superfície do meio quando a tampa encaixar com o prato e recobrir o meio.

TERMO DE PATENTE Nº 110 326  
De 12 de maio de 1959

Paul Arnor Owren — Noruega.  
 Título "Reagente para o controle da coagulabilidade do sangue processo para a preparação do mesmo".  
 1 — Uma composição para determinar a coagulabilidade de sangue, caracterizada pelo fato da dita composição compreender, como ingredientes essenciais (a) tromboplastina de tecido de um órgão de um animal, na concentração de 0.2% até 2%, sendo dito órgão um membro escolhido do grupo que consiste de cérebro e pulmão, e dito animal é um membro escolhido do grupo que consiste de bovinos, equinos, suínos,

caninos e ovinos e (b), cefalina livre proveniente de um membro escolhido do grupo que consiste de cérebro humano, cérebro de coelho e feijão soja, na concentração de 0,01 até 0,5%.

2 — Uma combinação de tromboplastina de órgão animal e cefalina livre numa só composição, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do órgão animal ser um membro escolhido do grupo que consiste de cérebro e pulmão, e do animal ser um membro escolhido do grupo que consiste de bovinos, equinos, suínos, caninos e ovinos tendo a tromboplastina uma atividade máxima sobre plasma do sangue normal para dar um tempo de tromboplastina situado entre 30 e 50 segundos, e a cefalina tem uma alta reatividade para com o sistema de coagulação interno de plasma humano, para dar um tempo de cefalina de menos do que 55 segundos.

3 — Uma composição para determinar a coagulabilidade do sangue, como seja para facilitar o controle de tratamento com agentes anticoagulantes, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da composição compreender: a) tromboplastina de órgão animal escolhido do grupo que consiste de cérebro e pulmão, sendo o animal um membro escolhido do grupo que consiste de bovinos, equinos, suínos, caninos e ovinos, tendo a tromboplastina uma reatividade fraca, mas constante para com o sistema de coagulação externo de plasma de sangue humano; b) plasma adsorvido, do qual se removeram protrombina de plasma, fator de Stuart, fator B de antihemofilia e proconvertina, sendo dito plasma um membro escolhido do grupo que consiste de plasma de bovinos, equinos, suínos, caninos e ovinos e c) cefalina livre, tendo dita cefalina uma alta reatividade para com o sistema de coagulação interno de plasma humano.

4 — Uma composição para determinar a coagulabilidade do sangue como seja para facilitar o controle de tratamento com agentes anticoagulantes, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da composição compreender a combinação desta tromboplastina de órgão animal escolhido do grupo que consiste de cérebro e pulmão, sendo o animal um membro escolhido do grupo que consiste de bovinos, equinos, suínos, caninos e ovinos, sendo que a tromboplastina tem uma reatividade fraca, mas constante para com o sistema de coagulação externo do plasma de sangue humano; b) plasma adsorvido, isento de protrombina, fator de Stuart, fator B de antihemofilia e proconvertina e contendo uma alta concentração de todos os fatores de coagulação que não são afetados por agentes anticoagulantes, perorais, sendo dito plasma escolhido do grupo que consiste de plasma bovino, equinos, suíno, canino e ovino e, c) cefalina livre, tendo uma alta reatividade para com o sistema de coagulação interno de plasma humano.

5 — Um reagente, de acordo com os pontos 1-4, caracterizado pelo fato de incluir ainda cloreto de cálcio em uma quantidade que dá a concentração ótima (0.025M) para a coagulação, depois da reconstituição e adição do plasma a ser examinado.



# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:

§ 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

6 — Um processo para a preparação do reagente de acordo com os pontos 1-5, caracterizado por compreender em conjunto, a preparação de uma tromboplastina de cérebro bovino (ou cérebro de outro animal), como acima especificado da mesma maneira que geralmente se usa para preparar tromboplastina de cérebro humano; a preparação de uma suspensão de cefalina de cérebro humano, e a preparação de um plasma bovino que contém uma alta concentração de todos os fatores de coagulação que não são reduzidos durante o tratamento anticoagulante; a mistura desses constituintes e a adição de cloreto de cálcio em uma quantidade que dá uma concentração ótima para a coagulação, depois da adição do plasma a ser examinado.

7 — Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o produto assim obtido é secado por congelamento.

8 — Um processo, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato de que o referido plasma bovino é isentado de protrombina, fator de Stuart, preconvitina e fator anti-hemofilia-B por adsorção repetida com sais insolúveis de metais pesados, particularmente sulfato de bário, depois do que esses sais são removidos da suspensão por filtração em centrifugação.

9 — Um processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que o plasma bovino é dialisado depois de adsorção a fim de remover o sistema tampão ácido carbônico-bicarbonato, do plasma, e remover o exulato.

10 — Um processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o produto obtido, depois de dialisado, tem o seu pH ajustado para um valor entre 6 e 8.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Noruega, em 16 de maio de 1958, sob número 128.104.

TERMO Nº 113.271

De 15 de setembro de 1959

Requerente Auto Union G. M. B. H., sociedade alemã, industrial, estabelecida em Ingolstadt, República Federal Alemã.

"Quadro de comando para automóveis"

Pontos característicos

1 — Suporte de quadro de comando para automóveis, caracterizado por ser o quadro de comando, por meio de uma chapa de cobertura, fechado e transformado em uma caixa-suporte.

2 — Quadro de comando segundo o ponto 1, caracterizado por paredes transversais.

3 — Suporte de quadro de comando, segundo os pontos 1 e 2, caracterizado por dividirem as paredes transversais o interior da caixa-suporte em uma caixa de ressonância para o alto-falante e em câmaras de ar quente.

4 — Suporte para quadro de comando, segundo um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado por ser a parede superior da caixa de ressonância guarnecida de aberturas,

5 — Suporte de quadro de comando segundo um ou vários dos pontos acima, caracterizado por ser a parede emoldurada por uma acanaladura.

6 — Suporte de quadro de comando, segundo um ou vários dos pontos precedentes, caracterizado por suportar a chapa de cobertura o alto-falante.

7 — Suporte para quadro de comando, segundo um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado por ser o quadro de comando, ao longo do para-brisa, guarnecido de fendas com um canto elevado.

8 — Suporte para quadro de comando, segundo um ou vários dos pontos precedentes, caracterizado por ter cada câmara de ar quente uma tubuladura suportada pela chapa de cobertura.

9 — Suporte para quadro de comando, segundo um ou vários dos pontos precedentes caracterizado por serem praticadas nas extremidades laterais do quadro de comando fendas para condução do ar quente às janelas laterais.

10 — Suporte para quadro de comando, segundo um ou vários dos pontos precedentes, caracterizado por fendas nas superfícies dos cantos, inclinados da frente e de cima para trás e para baixo.

11 — Suporte para quadro de comando, segundo um ou vários dos pontos precedentes, caracterizado por portar um rebordo no quadro de comando, juntamente com um rebordo de anteparo de chapa metálica, o ressalto de borracha para encaixe do para-brisa.

Finalmente, reivindica nos termos da Convenção Internacional a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 19 de setembro de 1958, sob o nº A 30.337 II-63c.

TERMO Nº 114.193

De 23 de outubro de 1959

Requerente: Knpsack-Griesheim Aktiengesellschaft, firma industrial e comercial alemã — Alemanha.

Processo para o isolamento e purificação de nitrila acrílica.

Pontos Característicos

1. — Processo para o isolamento e para a purificação de nitrila acrílica a partir de misturas gasosas as quais, além de nitrila acrílica, ainda contém outros produtos de reação como, por exemplo, ácido cianídrico, aldeído acético, nitrila acética, nitrila propiônica e nitrilas de ebulição mais elevada, caracterizado pelo fato de se levar a mistura gasosa quente com água, depois do que a solução aquosa contendo os produtos de reação acima é fornecida a uma coluna de separação e extração aquecida a cerca de 100°C, por exemplo, mediante introdução de vapor em sua parte inferior, coluna essa na qual penetra, pela parte superior, água a temperatura de até cerca de 70°C, de forma que apenas a nitrila acética seja removida por meio de lavagem a partir da mistura gasosa que ascende pela coluna de separação e extração, ao passo que as frações de ácido cianídrico e aldeído acético ain-

da contidas nessa mistura em estado de vapor, juntamente com a nitrila acrílica, as impurezas de ponto de ebulição superior e o vapor d'água são retirados pela cabeça da coluna de separação e extração, liquefeitas em um condensador e descompostas, em uma separadora, em duas fases, das quais a fase inferior, aquosa, é reconduzida à coluna de separação e extração, enquanto a fase superior, contendo nitrila acrílica, é subsequentemente libertada, de forma conhecida, de aldeído acético, ácido cianídrico, água e das impurezas de ponto de ebulição mais elevado.

2. — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser a solução aquosa dos produtos de reação a qual é fornecida à coluna de separação e extração, previamente pré-aquecida a temperatura de, por exemplo +85°C em contra-corrente e pelo menos uma parte do líquido aquoso que aflui pelo fundo da coluna de separação e extração, depois do que dito líquido, resfriado, é novamente empregado como água de lavagem da mistura de partida, eventualmente depois de ser ulteriormente resfriado a +20° até +30°C.

3. — Processo de acordo com um dos pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de ser, pelo menos uma parte de líquido que aflui pelo fundo da coluna de separação e extração, desprezada e/ou fornecida a uma coluna para a expulsão da nitrila acética através da porção superior da referida coluna, a partir da qual o efluxo isento de nitrila acética, o qual sai pelo fundo da coluna de expulsão, é novamente utilizado para carga da coluna de separação e extração após resfriamento a cerca de +70°C.

4. Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de se efetuar a expulsão na nitrila acética por meio de vapor d'água.

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 31 de outubro de 1958, sob o número K 36.099 IVb/12 o.

TERMO Nº 116.344

Data: 20 de janeiro de 1960

"Dispositivo regulador de velocidade em transmissões de máquinas em geral".

Alcídio Sanches, brasileiro, gráfico, residente na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Dispositivo regulador de velocidade em transmissões de máquinas em geral, caracterizado por compreender um corpo tronco cônico provido de uma pluralidade de rasgos radiais, e de orifício central cujo eixo é que se prolonga centralmente em sua base em um trecho cilíndrico, sendo encaixada nos ditos rasgos, uma pluralidade de fentes inclinadas previstos em um disco, também provido de prolongamento ci-

lindrico no qual é prevista uma ranhura anelar, disco este provido ainda de orifício central.

2. Dispositivo regulador de velocidade em transmissões de máquinas em geral, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO DE PATENTE Nº 119.099

De 4 de maio de 1960

Compagnie de Saint-Gobain — França.

Título: "Processo e dispositivo para a equilibração de um corpo em rotação".

Pontos Característicos

1 — Processo para a equilibração de um corpo em rotação, para a compensação de uma força assimétrica atuante sobre um corpo girante em torno de um eixo fixo, mediante a aplicação de uma força que intercepta o referido eixo de rotação, caracterizado pelo fato de se fazer atuar, sobre o referido corpo em rotação, uma força electromagnética que intercepta o referido eixo de rotação, sob um ângulo arbitrário situado num plano fixo ou um plano girante com o referido corpo; e pelo fato de que o valor da referida força é controlável, em conformidade com uma lei predeterminada, por meio de correntes elétricas, por sua vez, controláveis.

2 — Dispositivo para a execução do processo reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender dispositivos electromagnéticos abrangendo um membro rotativo, estendendo-se um dos referidos membros ao longo de uma parte apenas, da circunferência que envolve o eixo do corpo; dispositivos em forma de bobinas montados num dos referidos membros; e dispositivos para o suprimento de corrente elétrica aos referidos dispositivos em bobinas e para o controle do referido suprimento visando à regulação da intensidade da referida força electromagnética.

3 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os referidos membros, rotativo e estacionário, se acham construídos e dispostos de modo a que a força electromagnética entre eles exercida gire com o referido corpo.

4 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os referidos membros rotativos e estacionários, se acham construídos e dispostos de modo a que a força electromagnética entre eles exercida permaneça estacionária no espaço durante a rotação do corpo.

5 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os referidos dispositivos em bobina se acham montados sobre um braço rotativo e apresentam, pelo menos, um polo; e pelo fato de que o membro estacionário compreende um elemento anular electromagnético coaxial com o eixo de rotação do referido corpo e, intimamente, fronteiro ao polo, por ocasião da rotação.

6 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:

1.º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começara a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

os referidos dispositivos em bobina têm, pelo menos um polo e se acham montados no estator; e pelo fato de que o rotor tem, pelo menos, em parte a forma de um sólido de revolução e apresenta um bordo circular coaxial com o eixo de rotação do corpo e, intimamente, fronteiro ao polo por ocasião da rotação.

7 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o referido membro rotativo é constituído por um elemento ferromagnético em forma de braço e se estende ao longo de uma parte, apenas, da circunferência que envolve o eixo de rotação do referido corpo; e pelo fato de que o referido membro estacionário é anular e se acha provido de dispositivo em bobina distribuídos ao longo de toda a respectiva periferia.

8 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o referido membro rotativo dos dispositivos electromagnéticos se apresenta inclinado em relação ao eixo de rotação do corpo rotativo, visando à produção de uma força electromagnética que intercepta, obliquamente, o eixo de rotação.

9 — Dispositivo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o referido rotor e o referido estator são feitos de um metal ferromagnético.

10 — Dispositivo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os dispositivos de suprimento de corrente elétrica aos referidos dispositivos em bobina são controlados automaticamente, em função das necessidades de potência que movimentam o corpo rotativo a equilibrar.

11 — Dispositivo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o membro rotativo dos dispositivos electromagnéticos se acha afixado ao eixo de rotação de uma ferramenta de trabalhar uma superfície de vidro.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 6 de maio de 1959, sob n.º 794.136.

TERMO N.º 120.332

De 17 de junho de 1960

Requerente: Roussel-Uclaf, sociedade anônima francesa, industrial e comercial — França.

"Processo de preparação de esteroides substituídos, na posição-12".

*Pontos Característicos*

1. — Processo de preparação de esteroides substituídos, na posição-12, mais particularmente, de um derivado metilênico da série da pregnana, caracterizado pelo fato de compreender uma etapa na qual se transforma um 12-ceto esteróide da série da pregnana, com auxílio de um reagente de Grignard, num derivado 12-hidroxi 12-metilico e uma etapa de desidratação do agrupamento

12-hidroxi 12-metilo, em virtude de obter o 12-metileno esteróide correspondente.

2. — Processo, segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de as outras funções cetonas do 12-ceto esteróide de partida ser preliminarmente protegidas sob forma de cetais cíclicos.

3. — Processo, segundo os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de após a desidratação do grupamento 12-hidroxi 12-metilo, se hidrolisar os cetais cíclicos.

4. — Processo, segundo os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se hidrolisar os cetais cíclicos, antes da desidratação do agrupamento 12-hidroxi 12-metilo.

5. — Processo, segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a desidratação do grupamento 12-hidroxi 12-metilo por meio de agentes ácidos, tais como o cloreto de tionila.

6. — Processo, segundo os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato do produto de partida ser o dietileno cetil da delta-4-pregнено 3,12,20-triona.

7. — Processo, segundo os pontos 1, 2 e 6, caracterizado pelo fato de se acetilar as funções cetonas da 12-alfa-hidroxi delta-4-pregнено 3,20-diona, efetuar a oxidação crônica de álcool, na posição 12-alfa de 3,20-dicetal formado, transformar com o auxílio de um reagente de Grignard o 3,20-dicetal de delta-4-pregнено 3,12,20-triona obtido em 3,20-dicetal da 12-hidroxi 12-metil delta-4-pregнено 3,20-diona, desidratar esta última, obtendo, desta maneira, o 3,20-dicetal de 12-metileno delta-4-pregнено 3,20-diona, cuja hidrólise produz o 12-metileno delta-4-pregнено 3,20-diona.

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 França, em 18 de junho de 1959, sob o n.º 797.893.

TERMO N.º 120.804

De 1 de julho de 1960

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã, industrial — Alemanha.

"Processo de dosagem e mistura intermitentes de componentes reacionais para a produção de materiais sintéticos e aparelho para realizar o processo".

*Pontos Característicos*

1. — Processo de dosagem e mistura intermitentes de componentes reacionais para a produção de materiais sintéticos, especialmente materiais espumosos contendo grupos de uretona, onde os componentes sob diferentes pressões de transporte são injetados numa câmara misturadora sob uma pressão de abertura e fechamento dos bocais ajustada igual para todos os componentes e abaixo das pressões de transporte e, depois, descarregados da câmara sob forma de mistura, caracterizado pelo fato de que, cada vez no fim de um período

misturador (M), a redução das pressões de transporte é regulada, com emprego de válvulas aliviadoras controláveis, em si conhecidas, de modo que as curvas reproduzindo graficamente esta redução (figura 1) se cortem sobre a linha de pressão de fechamento dos bocais num ponto comum (P), tendo assim a pressão de fechamento dos bocais feito simultaneamente para todos os componentes.

2. — Aparelho para a realização do processo de acordo com o ponto 1, onde num conduto de retorno entre a câmara de aspiração e a câmara de pressão das bombas transportadoras é disposto um dispositivo aliviador de pressão, que é constituído por um registro giratório e cujo dispositivo de comando está acoplado com o dispositivo de desligamento da bomba, caracterizado pelo fato que a barra de comando do registro giratório é provida de batentes reguláveis para o respectivo ajuste da ação transversal de alívio.

3. — Aparelho para a realização do processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato que o dispositivo aliviador está em comunicação, através de um dispositivo de acionamento electro-pneumático, com um manómetro de contato ligado à câmara de pressão da bomba transportadora.

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 3 de julho de 1959, sob o n.º F 28.839 X/39a.

TERMO N.º 123.527

De 17 de outubro de 1960

Requerente: Mário Gasparri, italiano — Itália.

"Ponteira para saltos de sapatos para senhoras".

*Pontos característicos*

1 — Ponteira para saltos de sapatos para senhoras, aplicável ao salto, sem o recurso de pregos ou similares, caracterizada pelo fato de possuir uma saliência que se projeta em afastamento daquela de suas superfícies, que é remota à superfície destinada ao contato com o solo, saliência essa que é provida de alétras sob orientação radial, as quais são resilientemente deformáveis, mediante o que a saliência pode ser forçada para dentro de um furo axial existente no salto, sendo mantida firmemente dentro do mesmo pela deformação resiliente das alétras em questão; tudo substancialmente como descrito e exemplificado no desenho anexo.

2 — Ponteira para saltos de sapatos para senhoras, de acordo com o ponto 1, caracterizada por incluir uma borda que se estende ao redor da periferia da ponteira e que é destinada a se amoldar em torno da extremidade do

salto, a fim de impedir a rotação da ponteira em relação ao salto; tudo substancialmente como descrito e exemplificado no desenho anexo.

3 — Ponteira para saltos de sapatos para senhoras de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de apresentar um furo axial, que se estende pelo menos parcialmente.

Finalmente, o 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 de patente de modelo de utilidade, depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 19 de outubro de 1959.

TERMO N.º 123.943

De 3 de novembro de 1960

Requerente: Yawata Iron & Steel Co., Ind., firma industrial e comercial japonesa — Japão.

"Aparelho para variar pulsativamente a pressão interna em altos fornos".

*Pontos característicos*

1 — Aparelho para variar pulsativamente a pressão interna no funcionamento de um alto forno, aparelho esse caracterizado por compreender, em combinação, um meio de registro, provido dentro do tubo de descida no topo do forno, e meios para abrir e fechar periodicamente o registro, a fim de pulsar a pressão interna do alto forno alternadamente entre um valor elevado e um valor normal.

2 — Aparelho para pulsar a pressão interna de um alto forno, caracterizado por compreender, em combinação, um meio de registro, provido dentro do tubo de descida no topo do forno, a fim de controlar o volume dos gases descarregados pelo forno; um meio de controle para controlar o registro seletivamente em resposta à abertura e ao fechamento de uma tremia cônica de carregamento para o forno, e um meio regulador de tempo, ligado para abrir e fechar o registro periodicamente durante o funcionamento.

3 — Meio de registro de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a rotação de um motor é transmitida a uma alavanca do registro, cuja alavanca consiste em um par de várias chapas, suscetíveis de rotação em sentidos contrários entre si.

4 — Meio de controle para controlar o registro seletivamente em resposta à abertura e ao fechamento da tremia de carregamento, de acordo com o ponto 2, caracterizado por consistir num meio elétrico.

5 — Meio regulador de tempo para abrir e fechar o registro periodicamente, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado por consistir num meio elétrico.

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial: § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

### TERMO Nº 126.496

De 8 de fevereiro de 1961

Requerente: Les Laboratoires Français de Chimiotherapie, firma industrial e comercial francesa — França. "Processo de preparação de derivados esteroides".

#### Pontos característicos

1. — Processo de preparação do 17alfa-hidroxi 3,20-diceto delta 4,9(11)-pregnadieno, caracterizado pelo fato de se desidratar, em posição 9-11, o 11beta,17alfa-dihidroxi, 3,20-dietileno cetal delta5-pregnenone por ação de cloreto de álcool ou de aril sulfonila e se obter o 17 alfa-hidroxi 3,20-dietileno cetal delta5,9(11)-pregnadieno, cujo desbloqueamento das funções cetonas em 3 e 20 produz o 17alfa-hidroxi 3,20-diceto delta4,9(11)-pregnadieno procurado.

2 — Processo, segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a desidratação do 11beta.17alfa-dihidroxi3,20-dietileno cetal delta5-pregnenone por ação de cloreto de metano sulfonila em uma mistura de piridina e dimetilformamida, à temperatura ambiente.

3 — Processo, segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar o desbloqueamento das cetonas do 17alfa-hidroxi 3,20-dietileno cetal delta5,9(11)-pregnadieno por meio do ácido acético.

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 França, em 16 de fevereiro de 1960, sob o número 818.597.

### TERMO Nº 134.980

De 12 de dezembro de 1961

Requerente: Werner Born, suíço, industrial, residente em Hergiswil am See (Matt), Suíça.

Sistema de ligação para o comando à distância de fontes de corrente para soldadura por arco.

#### Pontos Característicos

1. Sistema de ligações para o comando à distância de fontes de corrente para a soldadura por arco durante o trabalho de soldar, por manobra de interruptores existentes no porta-eletrodó e por intermédio de linhas de comando, caracterizado pelo fato de se conseguir na marcha em vazio uma maior velocidade de regulação do que durante a soldadura, pelo fato de o motor de regulação se encontrar ligado da maneira conhecida à tensão no circuito de corrente de soldadura, e de um relé de tensão curto-circuitar durante o trabalho de soldar uma resistência, existente no circuito de corrente do motor de regulação.

2. Sistema de ligação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a resistência no circuito de corrente do motor de regulação ser variável.

3. Sistema de ligação de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de a resistência no circuito de corrente do motor de regulação possuir dois contatos deslocáveis.

4. Sistema de ligação de acordo com o ponto 1 ou qualquer dos outros pontos anteriores, caracterizado pelo fato de a fonte de corrente de soldadura consistir em um transformador e de o motor de regulação provocar uma alteração do fluxo magnético deste transformador.

5. Sistema de ligação de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de o transformador de soldadura conter uma derivação magnética, que é deslocável pelo motor de regulação.

6. Sistema de ligação de acordo com os pontos 4 e 5, caracterizado pelo fato de o transformador de soldadura possuir um núcleo de dois braços, de serem previstos, em cada um dos braços, em posição mutuamente distanciada um enrolamento primário e um enrolamento secundário e de, no intervalo entre os enrolamentos primários e secundários e os braços do núcleo do transformador, ser prevista deslocável a derivação regulável.

7. Sistema de ligação de acordo com o ponto 5 caracterizado pelo fato de a derivação magnética consistir em duas partes móveis uma em relação à outra.

8. Sistema de ligação de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de a derivação magnética ser suportada em um fuso roscado, montado fixo em sentido axial e acionável pelo motor de regulação.

9. Sistema de ligação de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de a derivação deslocável ser suportada em guias paralelas ao fuso roscado.

Finalmente, o 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 17 de julho de 1961, sob o número B 63.704 VIII d/21h.

### TERMO Nº 127.554

"Aperfeiçoamento em capeamento de tubos abertos longitudinalmente".

Requerente: Srmãos Venturoli Ltda. — São Paulo — Capital.

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

1 — "Aperfeiçoamento em capeamento de tubos abertos longitudinalmente", caracterizado por tira — 1 — de metal qualquer, geralmente menos nobre, capeada ou coberta por tira — 2 — de metal mais nobre, sofrendo ambas dobraduras ou torção longitudinalmente ou torção longitudinal em máquina ou perfiladeira, de modo a configurar tubos de seção geométrica qualquer.

2 — "Aperfeiçoamento de capeamento de tubos abertos longitudinalmente", de acordo com o ponto precedente, conforme acima substancialmente descrito e devidamente ilustrado nos desenhos em anexo.

### TERMO DE PATENTE

Nº 135.768

De 19 de janeiro de 1962

Continental Can Company, Inc. — Estados Unidos da América. Título — "Bocal de berrir Plástico".

#### Pontos característicos

1 — Um bocal de servir do tipo caracterizado por possuir um gargalo e uma tampa removível vedando no interior do dito gargalo, um disco de vedação removível localizado inicialmente no dito gargalo próximo da dita tampa, uma patilha de puxar fixada ao dito disco de vedação para remoção do mesmo, a dita patilha de puxar, sendo formada de um material elástico e se prolongando para o exterior do dito bocal quando a dita tampa é removida do dito bocal com a dita tampa, mantendo a dita patilha de puxar numa posição comprimida no interior do dito gargalo.

2 — Um bocal de servir do tipo caracterizado por possuir um gargalo e uma tampa removível, no disco de vedação removível rebaixado no interior de o fechando o dito gargalo, uma patilha de puxar atornada ao dito disco de vedação para remover o disco de vedação, a dita patilha de puxar sendo de um comprimento maior que a altura do dito bocal acima do dito disco de vedação para projetar-se para cima e para fora do dito gargalo do bocal para uma posição nada pode ser facilmente agarrado, o dito tempo se acopando com a dita patilha de puxar e curvando a dita patilha de puxar para uma posição oculta no interior do dito bocal quando a dita tampa se encontra em posição sobre o dito bocal, e a dita patilha de puxar sendo elástica dessa forma suando a dita tampa é removida a dita patilha de puxar solta para cima e para fora do dito bocal.

3 — A construção do bocal de acordo com o ponto 2 caracterizado pelo fato da dita patilha de puxar e o dito disco de vedação serem solidariamente formados de um plástico elástico.

4 — A construção do bocal de acordo com o ponto 2 caracterizado pelo fato do dito disco de vedação ser integralmente fixado ao dito bocal e o dito disco de vedação possuir uma área periférica enfraquecida para facilitar a sua remoção do dito bocal.

5 — A construção de bocal de acordo com o ponto 2 caracterizada pelo fato do dito disco de vedação ser formado solidariamente com a dita patilha de puxar e o dito bocal, e o dito disco de vedação possuir uma área periférica enfraquecida para facilitar a remoção do dito disco de vedação do dito bocal a dita patilha de puxar, o dito disco de vedação e o dito bocal sendo formados de um plástico elástico.

6 — A construção do bocal de acordo com o ponto 2 caracterizada pelo fato da dita tampa ter um plano de inclinação para o interior do dito bocal e formando uma vedação com a superfície do dito gargalo, a extremidade superior da dita patilha

de puxar, sendo recebida no interior do dito tampão quando a dita tampa se acha em posição no bocal.

7 — Um conjunto de bocal servir de plástico deformável e plástico inteiriço caracterizado por preencher um bocal acicular, ter um gargalo de servir ou despejar uma tampa de fechamento par-dito bocal, uma tira ligando a dita tampa com o dito bocal, um disco de vedação rebaixado no interior e fechando o dito gargalo, o disco de vedação tendo uma área periférica enfraquecida, facilitando a remoção do mesmo do dito bocal, uma patilha de puxar se estendendo geralmente perpendicular à dita tampa, com o dito disco de vedação para exercer uma força de rompimento sobre o mesmo, a dita tampa tendo uma parte de tampão decajetado para o interior do dito gargalo e formando uma vedação com o mesmo, a dita patilha de puxar, sendo desviada para o interior do dito bocal pela dita tampa e tendo uma extremidade superior assentada sobre o dito tampão no interior do dito tampão decajetado, o comprimento da dita patilha de puxar sendo maior que a altura do dito gargalo acima do dito disco de vedação, dessa forma quando a dita tampa é removida e a dita patilha de puxar retorna a uma posição perpendicular devido à sua elasticidade, a extremidade superior da dita patilha de puxar se projeta acima do dito bocal para facilitar o seu agarramento.

8 — O conjunto do bocal de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato da dita área periférica enfraquecida se apresentar na forma de uma parte anular do dito disco de vedação imediatamente adjacente ao dito bocal com a dita parte anular sendo impermeável e de uma espessura reduzida.

9 — O conjunto do bocal, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato do dito disco de vedação ser também de uma espessura reduzida entre a dita patilha de puxar e a dita área periférica enfraquecida imediatamente para o exterior da dita patilha de puxar e em bordas onduladas da dita patilha de puxar.

10 — O conjunto do bocal, de acordo com o ponto 7 caracterizado pelo fato da dita patilha de puxar ser ligada com o dito disco de vedação imediatamente adjacente à dita área periférica enfraquecida.

11 — O conjunto do bocal de acordo com o ponto 7 caracterizado pelo fato do gargalo ser cilíndrico e de possuir uma superfície interna lisa e o dito tampão ter uma superfície externa que se ajusta para cima com a parte superior do dito tampão tendo um diâmetro externo maior que o diâmetro interno do dito gargalo da boca em consequência de uma a dita tampa e a patilha de puxar no interior do dito bocal com uma deformação para o exterior da parte superior da dita tampa quando a dita tampa é removida.

12 — Um conjunto de bocal de acordo com o ponto 7 caracterizado pelo fato de possuir um bocal tubular, tendo um gargalo decajetado para servir de superfície interna, lisa e

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:  
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começa a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias, podendo apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

lindrica, uma tampa para o dito bocal, uma tira ou cinta ligando a dita tampa com o dito bocal, a dita tampa, tendo um tampão óco se projetando para o interior do dito gargalo e formando uma vedação com o mesmo, o dito tampão tendo superfície externa que se alarga para cima com a parte superior do dito tampão, tendo um diâmetro externo maior que o diâmetro interno do dito gargalo do bocal, dessa forma o dito tampão é acunhado no interior do dito bocal com uma deformação para o exterior da parte superior do dito gargalo quando a dita tampa é assentada.

13 — O conjunto do bocal, do ponto 2, caracterizado pelo fato do dito bocal ter uma nervura de travamento anular externa e a dita tampa ter uma multiplicidade de nervuras do travamento estreitamente espaçadas acopláveis abaixo do dito bocal para normalmente reter a dita tampa numa posição de fechamento do bocal e ao mesmo tempo permitir que a tampa venha a ser desalojada na eventualidade de existirem pressões excessivas no interior do bocal.

14 — Um conjunto de bocal de servir plástico deformável elasticamente caracterizado por compreender uma tampa tubular, tendo um gargalo de servir, uma tampa para o dito bocal, uma cinta ligando a dita tampa com o dito bocal, o dito bocal tendo uma nervura de travamento externo e a dita tampa, tendo uma multiplicidade de nervuras de travamento espaçadas curtas acopláveis abaixo da dita nervura de travamento do bocal para normalmente a dita tampa numa posição de fechamento do bocal e ao mesmo tempo permitindo que a tampa seja afastada ou retrada de sua sede na eventualidade de existência de pressões excessivas no interior do bocal.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na República de Patentes dos Estados Unidos da América, em 19 de janeiro de 1961, sob nº 83.727.

TERMO Nº 136.205

De 5 de fevereiro de 1962

The Parker Pen Company — Estados Unidos da América.  
 Título: Dispositivo de enchimento para canetas tinteiro.

### Pontos Característicos

1º — Dispositivo de enchimento para canetas tinteiro, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro tubular, um elemento absorvente dianteiro no dito invólucro e um segundo elemento absorvente afastado para trás do dito primeiro elemento absorvente e tendo um concentrado de tinta carregado nele.

2º — Um dispositivo de enchimento de acordo com o ponto 1º, caracterizado pelo fato de que é disposto um espaçador tabular no dito invólucro entre os ditos elementos absorventes.

3º — Um dispositivo de enchimento de acordo com o ponto 1º, caracterizado pelo fato de que é pre-

visto um espaçador tabular no dito invólucro entre os ditos elementos absorventes e tem uma superfície geralmente cônica da face para a frente.

4º — Dispositivo de enchimento para usar com uma caneta tinteiro do tipo que tem uma unidade espilar incluindo um alojamento dotado de uma abertura na sua extremidade posterior, um reservatório espilar no dito alojamento e uma válvula de enchimento na extremidade posterior do reservatório espilar formado de um material de capilaridade maior que a do dito reservatório, caracterizado pelo fato de que o dito dispositivo de enchimento inclui um invólucro tubular dimensionado para receber a extremidade da dita unidade e tem um primeiro elemento absorvente colocado para escorar a extremidade da dita unidade capilar e para engatar a dita válvula de enchimento e um segundo elemento absorvente espaçado para trás a partir do dito primeiro elemento absorvente e tendo ali um concentrado de tinta.

5º — Um dispositivo de enchimento de acordo com o ponto 4º, caracterizado pelo fato de que é previsto um escoramento tubular entre os ditos elementos absorventes dotado de uma superfície de face para a frente colocada para ser engatada pelo dito elemento absorvente dianteiro quando a dita unidade é inserida no dito invólucro e pressionada contra o dito elemento absorvente dianteiro.

6º — Um dispositivo de enchimento de acordo com o ponto 4º, caracterizado pelo fato de que é previsto um elemento tubular entre os ditos elementos absorventes e tem uma superfície dianteira formada para conformar geralmente com a extremidade posterior do dito alojamento.

7º — Um dispositivo de enchimento de acordo com o ponto 4º, caracterizado pelo fato de que é prevista uma escora tubular entre os ditos elementos absorventes e é formada com uma superfície interna convergente de face para trás livre de bordas aguçadas e uma superfície interna cônica geralmente divergente de face para a frente.

8º — Um dispositivo de enchimento para usar com uma caneta tinteiro do tipo dotado de um reservatório de tinta formado com uma abertura de enchimento e uma válvula de enchimento adaptada para fechar a dita abertura de enchimento, caracterizado pelo fato de que o dito dispositivo de enchimento compreende um invólucro tubular adaptado para receber a extremidade da dita caneta, um elemento absorvente no dito invólucro adaptado para conter um concentrado de tinta e meios suportados pelo dito invólucro para engatarem e abrirem a dita válvula de enchimento quando a dita caneta é inserida no dito invólucro numa extensão pré-determinada.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na República de Patentes dos Estados Unidos, em 6 de fevereiro de 1961, sob nº 87.400.

TERMO Nº 113.326

Data: 15 de outubro de 1959

Requerente: Salomão Dorfman — Paraná.

Título: Novo tipo de sofá-cama — Modelo de Utilidade.

1) Novo Tipo de Sofá-Cama, caracterizado por ter em seus braços uma pequena mesa escamoteável.

2) Novo Tipo de Sofá-Cama, caracterizado por ter num de seus braços um guarda objetos embutível.

3) Novo Tipo de Sofá-Cama, caracterizado por ter num de seus braços um pequeno bar embutível.

4) Novo Tipo de Sofá-Cama, substancialmente como descrito no presente relatório e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 114.907

Data: 1º de novembro de 1959

Requerente: Carlos Aberto de Souza — Estado da Guanabara.

Título: Novo Modelo de Balsa para compras — Modelo de Utilidade.

1º) Novo modelo de balsa para compras caracterizado por ser constituído por possuir em sua parte inferior interna uma fundo de madeira ao qual se aplicam redizos e caracterizado ainda por possuir uma correia de dimensões variadas aplicada na parte superior externa da balsa.

2º) Novo modelo de balsa para compras como reivindicado no ponto 1 e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 115.953

Data: 4 de janeiro de 1960

Requerente: Companhia Fábrica de Botões e Artefatos de Metal — Estado da Guanabara.

Título: Fecho de Segurança.

1º — Fecho de segurança caracterizado por ser constituído de duas peças distintas, de formato oblongo com cantos arredondados, sendo que a primeira ao ser adaptada à segunda ou fecho propriamente dito, se engraça ao mesmo de modo positivo evitando movimentos de lateralidade e imobilizando as duas partes do fecho, entre si.

2º — Fecho de segurança como descrito em 1º, caracterizado por ter o dispositivo de trinco propriamente dito, também de formato oblongo e com cantos arredondados, cujo funcionamento é à guisa de uma maior resistência ao conjunto como também melhorar a sua apresentação estética.

3º — Fecho de segurança, como descrito em 1º e 2º e essencialmente representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 116.355

Data: 21 de janeiro de 1960

Requerente: Uriel Babo Postana — Estado da Guanabara.

Título: Um novo modelo de mesa circular de três pés. — Modelo de Utilidade.

1 — Um novo modelo de mesa circular de três pés, caracterizado por consistir em três hastes em meias-luas recurvadas, divergentes, em torno de uma peça prismática triangular vazada, de arestas arredondadas, fixadas a referida peça por meio de parafusos; em que, as extremidades inferiores são de apoio no solo e, as extremidades superiores providas

de garras, onde se encaixa um tampo circular.

2 — Um novo modelo de mesa circular de três pés, de acordo com o ponto 1, tudo substancialmente como aqui descrito e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 119.319

Data: 20 de maio de 1960

Requerente: Ledoga S.p.A. — Itália.

Título: Processo para a fabricação de Glicerídios modificados e composições modificadas emulsificantes para fins industriais a base de Glicerídios.

1 — Processos de preparar glicerídios modificados, úteis como agentes de ação interfacial, caracterizado por compreender as fases de reagir, em fase líquida, um glicerídio com um álcool polihidroxiado, tendo pelo menos 5 átomos de carbono, na presença de uma substância catalisadora escolhida do grupo que consiste de carbonatos, alquilatos e fosfatos de metal alcalino, em uma temperatura de 20 a 120°C, e por um tempo entre 6 a 16 horas.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender as fases de reagir, em solução em um solvente orgânico inerte, um glicerídio com um álcool polihidroxiado tendo pelo menos 5 átomos de carbono, na presença de uma substância catalisadora escolhida do grupo que consiste de carbonatos, alquilatos e fosfatos dos metais alcalinos, a uma temperatura entre 20 e 120°C, e por um tempo entre 6 e 16 horas.

3 — Processos de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dito álcool polihidroxiado é xilitol.

4 — Processo de acordo com o ponto 23, caracterizado porque o álcool polihidroxiado é xilitol.

5 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dito glicerídio é uma mistura de glicerídios que existe naturalmente no óleo de palma.

6 — Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o dito glicerídio é uma mistura de glicerídios existente naturalmente no óleo de palma.

7 — Processo de preparar glicerídios modificados, úteis como agentes de ação interfacial, caracterizado por compreender as fases de reagir em fase líquida, um glicerídio com álcool polihidroxiado tendo pelo menos 5 átomos de carbono na presença de uma substância catalítica escolhida do grupo que consiste de carbonatos, alquilatos e fosfatos dos metais alcalinos, em uma temperatura de 20 a 120°C, e por um tempo de 6 a 16 horas; condensação do produto obtido com óxido de etileno e interrupção da reação quando se tiver completado a absorção do dito óxido de etileno pelo dito produto.

8 — Processo de preparar glicerídios modificados, úteis como agentes de ação interfacial, caracterizado por compreender as fases de reagir, em solução em um solvente orgânico inerte, um glicerídio com um álcool polihidroxiado tendo pelo menos 5 átomos de carbono, na presença de uma substância catalisadora escolhida do grupo que consiste de carbonatos, alquilatos e fosfatos dos metais alcalinos em uma temperatura de 20 a 120°C e por um tempo de 6 a 16 horas, condensar o produto assim obtido com óxido de etileno e interromper a reação quando tiver sido completada a reação do óxido de etileno com o dito produto.

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:  
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo, para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

9 — Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o produto é condensado com o óxido de etileno à razão de pelo menos 15 moléculas de óxido de etileno por molécula do dito produto.

10 — Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque o dito produto é condensado com o óxido de etileno à razão de, pelo menos 15 moléculas de óxido de etileno por molécula do dito produto.

11 — Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o dito álcool poli-hidroxiado é xilitol.

12 — Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque o dito álcool poli-hidroxiado é xilitol.

13 — Uma composição emulsificante emulsificante, solúvel em água, para fins industriais, caracterizada por compreender como um agente de ação interfacial, o produto de reação de uma glicerídeo com um álcool poli-hidroxiado tendo pelo menos 5 átomos de carbono, como obtido pelo processo de qualquer dos pontos 1 a 6.

14 — Uma composição emulsificante solúvel em água, para fins industriais, caracterizada por compreender como um agente de ação interfacial o produto de condensação com óxido de etileno, do produto de reação de uma glicerídeo com um álcool poli-hidroxiado tendo pelo menos 5 átomos de carbono, como obtido pelo processo de qualquer dos pontos 7 a 12.

15 — Uma composição emulsificante solúvel em água, de acordo com o ponto 13, caracterizado por compreender o produto de reação de um glicerídeo com xilitol, como um agente de ação interfacial.

16 — Uma composição emulsificante solúvel em água, de acordo com o ponto 14, caracterizada por compreender o produto de condensação com óxido de etileno do produto de reação de um glicerídeo com xilitol, como agente de ação interfacial.

A requerente reivindica da acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Itália, em 11 de novembro de 1959 e 16 de março de 1960, sob os números 22.761 e 1.837, respectivamente.

TERMO Nº 120.338

Data: 18 de junho de 1960

Requerente: Benedito Barbosa — Estado de Minas Gerais.

Título: Um dispositivo de encaixe protetor de poeira para portas trazeiras de veículos automóveis, particularmente rurais. — Modelo de Utilidade.

1 — Um dispositivo de encaixe protetor de poeira para portas trazeiras de veículos automóveis, particularmente rurais, caracterizado por consistir numa base de ferro construída por duas cantoneiras verticais, dobradas em "L", conjugadas em seu quadro mediante uma cantoneira horizontal solidária às referidas cantoneiras verticais apresentam as suas extremidades superiores dobradas em ângulos retos, enquanto as adjacentes apresentam, também, suas extremidades dobradas em ângulos retos, porém mais altas.

2 — Um dispositivo de encaixe protetor de poeira para partes trazeiras de veículos automóveis, particularmente rurais, de acordo com o ponto 1, caracterizada por um caixi-

lho constituído por cantoneira, dobradas em "L", conjugadas pelas suas extremidades, no qual coloca-se um visor plástico, todo substancialmente como aqui descrito e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 122.265

Data: 26 de agosto de 1960

Requerente: Francisco Walter Rizzotto — Estado da Guanabara.

Título: Original Fosforeira de Parede — Modelo de Utilidade.

1. Original fosforeira de parede, caracterizada pelo fato de ser constituída por uma placa retangular, terminada na parte superior em forma de triângulo, sendo no centro dotada de uma caixa longa e retangular disposta em sentido horizontal e cuja tampa é o próprio lado superior da caixa que é solto na ouca anterior.

2. Original fosforeira de parede, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de na parte inferior abaixo da referida caixa, a placa de fundo ser provida de alças nas quais fica disposta uma lamina removível, guardada de liva fosfórica.

3. Original fosforeira de parede substancialmente como descrita, com referência ao desenho anexo e para os fins especificados.

TERMO Nº 123.537

Data: 17 de outubro de 1960

Requerente: General Electric Company — Estados Unidos da América.

Título: Aperfeiçoamento em aparelho elétrico.

1. Aperfeiçoamento em aparelho elétrico, caracterizado por compreender o emprêço, como isolamento em aparelhos elétricos dotados de condutores e sujeitos a aquecimento em consequência da circulação de corrente elétrica nos condutores, de papel ou papelão celulósico onde alguns dos grupos hidroxila da estrutura celulósica foram convertidos para grupos eter cianoetilicos.

2. Aperfeiçoamento em aparelho elétrico, conforme descrito e reivindicado no ponto 1, caracterizado por compreender que a clanoetilação do papel foi realizada até um ponto em que o conteúdo de nitrogênio resultante está compreendido entre 1 e 3 por cento.

3. Aperfeiçoamento em aparelho elétrico conforme descrito e reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado por compreender que é usado papel ou papelão feito à base de polpa de lenhocolulose.

4. Aperfeiçoamento em aparelho elétrico conforme descrito e reivindicado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por compreender que é usado papel feito de polpa de manilha.

5. Aperfeiçoamento em aparelho elétrico conforme descrito e reivindicado em qualquer um dos pontos em que o aparelho elétrico é um transformador chelo de óleo, caracterizado por compreender que os condutores individuais são isolados com esmalte de formal polivinila modificado por fenol e o papelão ou papel clanoetilado é impregnado com óleo de transformador.

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 outubro de 1959 e 21 de julho de 1960, sob os nºs 849.358 e 41.344.

TERMO Nº 127.327

Data: 22 de março de 1961

Requerente: Azazzi Alfonso — Estado da Bahia.

Título: Novo modelo de Tecnigrafo — Estado da Bahia — Modelo de Utilidade.

1 — Novo Modelo de Tecnigrafo, caracterizado pelo fato de se constituir de dois braços articulados entre si e presos à prancheta por um suporte formado por chapas horizontais nas quais se fixa o formador dos ditos braços, hastas que sendo em número de três para cada braço, se fixam nas chapas formadoras do suporte descrito, em diferentes alturas.

2 — Novo Modelo de Tecnigrafo caracterizado de acordo com o ponto 1, e ainda pelo fato dos braços do tecnigrafo serem constituídos de três hastas cada um, todos articulados entre si e dispostos em diferentes alturas, fato que aumenta consideravelmente sua precisão em qualquer ponto da prancheta, mesmo as de grandes dimensões.

3 — Novo modelo de Tecnigrafo caracterizado de acordo com os pontos 1 e 2, e ainda como substancialmente descrito no relatório e ilustrado pelos desenhos que o acompanham.

TERMO Nº 129.547

Data: 29 de maio de 1961

Requerente: Escher Wyss G.m.b.H. — República Federal Alemã.

Título: Aparêlho para o enrolamento de papel contínuo e similares.

1 — Aparêlho para o enrolamento de papel contínuo ou similar que apresenta um tambor portador de bobina e um mecanismo acionador derivado do tambor portador, com disco de fricção apoiado excêntrica-mente com relação a este, mecanismo acionador por meio do qual o mandril enrolador ainda vazio, estando de prontidão durante a troca de bobinas, é sincronizado com a velocidade do papel contínuo, antes de ser posto sobre o papel contínuo, caracterizado pelo fato de que o diâmetro do disco de fricção é menor que o raio do tambor portador, e que o disco de fricção é menor que o disco de fricção se apoia, fixo, lateralmente do tambor portador em altura tal acima do eixo do tambor portador e projetar-se, sobre um pequeno setor da sua circunferência, para fora do bordo superior do tambor portador.

2 — Aparêlho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser disposta lateralmente do tambor portador uma barra fixa de guia de modo tal que, por meio dela, o mandril enrolador, mantido num garfo giratório, ao girar este garfo da posição de prontidão para a posição contata com o disco de fricção, antes de assentar sobre o papel contínuo.

3 — Aparêlho de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o garfo giratório é disposto para giro coaxialmente com tambor portador.

4 — Aparêlho de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o disco de fricção é montado numa caixa de transmissão ligada fixamente com a armação de mancal, e que está caixa de transmissão é provida, em direção contrária ao movimento do papel contínuo, com um bico que forma a barra fixa de guia e sobre o qual o mandril enrolador vazio, inserido no garfo giratório, é mantido de prontidão.

Finalmente, a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade do correspondente pedido de patente, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 4 de junho de 1960, sob o Nº E 19428 VII/55e.

TERMO Nº 130.595

De 5 de julho de 1961

Chas. Pfizer & Co., Inc. — Estados Unidos da América.

Título: Processo de purificação de tetraciclina.

1 — Um processo de purificação de tetraciclina caracterizado por cristalizar o citado antibiótico em uma solução impura do mesmo em álcool aquoso na presença de ácido cítrico, citratos de metais alcalinos, ou citratos de amônio, numa concentração de, pelo menos, cerca de 3-mil-mols por grama de atividade de tetraciclina básica, mantendo o pH da citada solução entre cerca de 2,5 a 9,5.

2 — Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo álcool ser um álcool tendo até 3 átomos de carbono, tal como metanol.

3 — Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo álcool ser um éter mono-alcoólico de etileno-glicol tendo um total de 3-4 átomos de carbono, tal como éter mono-etílico de etileno-clícol.

4 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por estarem o ácido cítrico ou citrato presentes numa concentração de entre 3 e 20 mil-mols por grama de atividade de tetraciclina básica.

5 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pela solução incluir, também, uréia numa concentração de 1 a 6 mil-mols por grama de atividade de tetraciclina básica.

6 — Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizada por dissolver a tetraciclina numa solução aquosa de cerca de 15 até cerca de 50%, em volume, de éter mono-etílico de etileno-glicol no mdH de cerca de 1.0 a cerca de 1,5; filtrar a citada solução, tratar o citado filtrado com cerca de 10 mil-mols de um citrato escolhido no grupo que consiste de ácido cítrico, citratos de metais alcalinos e citratos de amônio e cerca de 2 mil-mols de uréia por grama de atividade de tetraciclina básica, e cristalizar a tetraciclina num pH de cerca de 4 a cerca de 5,5.

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:  
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

TERMO Nº 130.645

De 7 de julho de 1961

Peter Krajcinovic — República Sul Africana.

Título: Aperfeiçoamentos na construção de vigas de aço com calhas. Priv. Inv.

1 — Aperfeiçoamentos na construção de vigas de aço acanaladas em que uma calha é formada de chapa de aço com flangas na parte superior que se projetam para fora das paredes da calha, caracterizados pelo fato de a dita calha incluir conectores em forma de alças fixas às paredes interiores da calha e que se projetam acima do topo da calha, e de serem ditos conectores, dentro da calha e acima da calha, engastados em concreto.

2 — Aperfeiçoamentos na construção de vigas de aço acanaladas em que uma calha é formada de chapada de aço com flanges na parede superior que se projetam para fora das paredes da calha, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de, entre os ditos conectores, haver travessas presas aos flanges, e de serem ditas travessas, assim como os conectores, engastadas em concreto.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes da República Sul-Africana, em 15 de julho de 1960, sob ns. 2.403 e 2.868.

TERMO Nº 132.230

De 1º de setembro de 1961

Requerente: Duráveis Indústria de Lonas e Luvas Limitada — São Paulo.

"Máquina para virar luvas".

Reivindicações

1 — Máquina para virar luvas caracterizada por uma haste vertical cuja extremidade inferior é ligada a um pedal e cuja extremidade superior encurva-se em semi-círculo para terminar em um pino vertical que se defronta com a base superior de um suporte cilíndrico óco.

2 — Máquina, conforme reivindicação 1, caracterizada por um suporte em "U" com braços horizontais através dos quais passa a haste vertical, sendo um dos ditos braços horizontais fixado a uma mesa.

3 — Máquina, conforme reivindicações 1 e 2, caracterizada por ser o suporte óco fixado a uma base de maior diâmetro presa a um bloco por sua vez fixado ao braço horizontal do suporte em "UU" que repousa sobre a mesa.

4 — Máquina conforme reivindicações 1 e 2, caracterizada por uma mola helicoidal que envolve a haste vertical e que trabalha entre um braço horizontal, de suporte em "U" e um batente fixado na parte superior da dita haste.

5 — Máquina, conforme reivindicação 1, caracterizada por uma ranhura longitudinal existente na haste vertical e por um guia ao suporte em "U" cuja ponta trabalha no interior da dita ranhura.

6 — Máquina para virar luvas caracterizada por ser, no seu conjunto como descrita, reivindicada e ilustrada no desenho anexo.

TERMO Nº 136.382

Data: 13 de fevereiro de 1962

Título: Nm novo modelo de recipiente-coador para infusões a quente.

Requerente: Master Trade Distribuidora Limitada — São Paulo — Modelo de Utilidade.

Pontos Característicos

1 — Um novo modelo de recipiente-coador para infusões a quente, caracterizado pelo fato de compreenderem corpo constituído por uma parte substancialmente troncocônica invertida ligada a uma parte inferior substancialmente cilíndrica por meio de um pescôco em forma de meia cana, de que a extremidade superior é dotada de uma flange periférica onde assenta uma tampa, de que é prevista uma segunda parte interna que acompanha fôda a periferia da dita parte superior troncocônica até encontrar à borda superior do dito pescôco em meia cana, a partir do qual a dita segunda parte é afunilada para cima e para o centro de modo a formar uma camisa onde são previstos meios para a fixação de um funil e uma tampa filtradora.

2 — Um novo modelo de recipiente-coador para infusões a quente, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a camisa formada pela segunda parede do recipiente é de formato substancialmente troncocônico, tem a sua parte superior substancialmente cilíndrica terminando um pouco abaixo da borda superior do recipiente, é dotada de rosca para fixar uma tampa cooperante perfurada ou peneira, sendo a borda superior da dita camisa virada para dentro periféricamente para formar um apoio onde assenta a borda superior de um funil escalonado que é inserido dentro da dita parte de camisa e dotado de uma segunda peneira onde é depositado o pó ou folha de que se deseja fazer a infusão.

3 — Um novo modelo de recipiente para infusões a quente, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a borda superior do funil escalonado é estampada de modo a formar uma caixa onde é acomodado um elemento de vedação ou cacheta por meio do qual o dito funil assenta diretamente sobre o flange virado para dentro da borda superior da camisa e de que o funil é fixado à camisa por meio da dita tampa rosqueada com peneira.

4 — Um novo modelo de recipiente-coador para infusões a quente, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que as paredes do recipiente, a camisa e o funil, junto com a tampa, são dispostos de maneira a formarem três câmaras, comunicantes apenas pelas ditas peneiras da tampa e do funil.

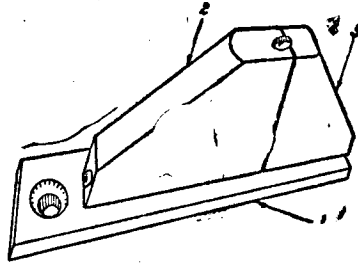
5 — Um novo modelo de recipiente-coador para infusões a quente de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, e substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 119.170

De 11 de março de 1960

Requerente — Sebastião Luiz de Oliveira — São Paulo.

Título — Novo tipo de garfo para bicicleta — Modelo industrial.



1 — Novo tipo de garfo para bicicleta, caracterizado por ser formado de uma pequena base que se prende à extremidade superior do garfo e de onde convergem quatro hastes, sendo que as duas primeiras, são dotadas de braçadeiras que se prendem ao garfo e as duas outras, recurvadas e fazendo ângulo agudo às primeiras. Possuem em suas extremidades inferiores encaixes reguláveis que se prendem ao eixo da roda dianteira.

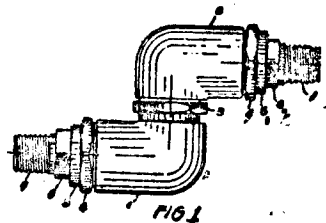
Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos e clichê anexos.

TERMO Nº 124.997

De 15 de dezembro de 1960

Requerente — Fabrica Nacional de Acessorios para lubrificação Limitada — São Paulo.

Título — Original modelo de junção móvel para tubulações rígidas — Modelo industrial.



1 — Uma junção móvel para tubulações rígidas, caracterizada por duas peças tubulares cujas passagens se apresentam, em ângulo reto em forma de cotovelo, uma das quais apresenta em uma de suas extremidades uma projeção tubular axial na qual é mantida de forma girável uma porca-luva, cuja função é prender de forma articulável as duas peças tubulares citadas, sendo esta porca-luva mantida na dita projeção que lhe serve de fulcro, por meio de um anel partido que se aloja em uma canaleta anelar prevista junto a extremidade da citada projeção, anel este que retém a porca-luva em seu fulcro pelo seu apoio no fundo de uma cavidade circular prevista na extremidade da porca-luva, extremidade esta que é provida externamente de rosca pela qual é esta peça rosqueada em um trecho de maior diâmetro

também provido de rosca da passagem de uma das peças tubulares sendo previsto na junção das duas peças um premi-estôpa formado por um disco que fica alojado na citada cavidade da porca-luva, disco este cuja extremidade oposta apresenta um pequeno trecho saliente formando uma franja, cujas bordas ficam apoiadas na boca da porca-luva e pressionado, quando do aperto da porca-luva, contra um disco de vedação de material fibroso que se aloja em uma cavidade circular da peça tubular; sendo que, uma das extremidades opostas das ditas peças tubulares, apresenta um trecho de maior diâmetro em suas passagens, providas de rosca, nos quais estão presos os bicos de entrada ou saída do conjunto, bicos estes formados por uma porca-luva rosqueada nos ditos trechos providos de rosca das peças tubulares de rosca, nos quais estão presos a luva montada de forma girável sobre um trecho de banda lisa de uma peça tubular axial, sendo mantida por um anel partido que se aloja em uma canaleta anelar prevista na extremidade da peça tubular, cuja extremidade oposta que fica saliente da porca-luva, se apresenta cônica e provida de rosca externa, sendo a vedação de tais bicos obtida por meio de premi-estôpas, formados por um disco que se aloja em uma cavidade prevista na extremidade rosqueada da porca-luva, tendo este disco um pequeno trecho saliente em sua extremidade pela qual é pressionado quando do aperto da porca-luva contra um disco de material fibroso que fica alojado em uma cavidade circular coaxial das pelas tubulares anteriormente citadas.

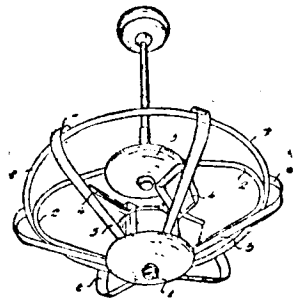
2 — Uma junção móvel para tubulações rígidas, de acordo com o ponto precedente, tudo como descrito no memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 125.234

De 26 de dezembro de 1960

Requerente — Henrique Gustavo Gargi — São Paulo.

Título — Nova configuração em ventiladores de teto — Modelo industrial.



1º) "Nova configuração em ventiladores de teto", caracterizada pelo fato de ser o motor disposto sobre a calota, interligada por tubo com uma aproximação de eixo, disposto em plano vertical, a uma segunda calota, colocada sobre as pás do aparelho, sendo que, das bordas da primeira calota, partem radialmente lâminas, com extremidades curvadas para o interior do conjunto, onde

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:

§ 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

fixam a um tubo pôsto segundo uma circunferência no plano horizontal.

2º) "Nova configuração em ventiladores de teto", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

**TERMO Nº 127.850**

De 23 de março de 1961

Requerente — Akram Wafa Dahani — São Paulo.

Título — Forma ou configuração para aparelho aplicador de ilhoses e semelhantes — Modelo industrial.

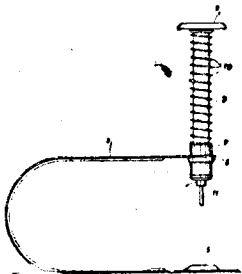


FIG. 1

Forma ou configuração para aparelho aplicador de ilhoses e semelhantes, caracterizado por uma braço suporte que resulta do dobramento de uma haste chata em forma de régua, assumindo a forma de um "U" tombado, formando dois ramos horizontais paralelos entre si e ligados por um trecho intermediário semicircular, sendo que a haste assim dobrada apresenta o seu ramo superior pouco mais longo que o ramo inferior, sendo provida centralmente de uma canaleta penetrante que se estende por quasi toda a sua extensão, apresentando o ramo inferior na face superior e junto a sua extremidade, uma elevação circular de perfil troncônico; sendo que, na extremidade do ramo superior é prevista uma perfuração circular, provida inferiormente de um pescoço troncônico, na qual penetra uma bomba cilíndrica, onde é corrediça uma haste vertical, também cilíndrica, cujo trecho maior, projeta-se para cima e é dotada de uma cabeça circular chata de perfil troncônico e relativamente larga, sendo dita haste envolvida por um u'a mola helicoidal em seu trecho compreendido entre a bucha e a sua cabeça, apresentando dita haste a sua extremidade inferior que se projeta para fora da bucha, um afilamento em forma de agulha que é precedido por um alargamento superior; sendo que, o ramo inferior da haste que forma a base do aparelho apresenta a sua extremidade alargada, formando de um lado, uma saliência em ângulo obtuso, e de outro uma saliência representada por um trecho que se dispõe obliquamente apresentando dito trecho, uma projeção lateral arredondada em forma de dente em sua zona média.

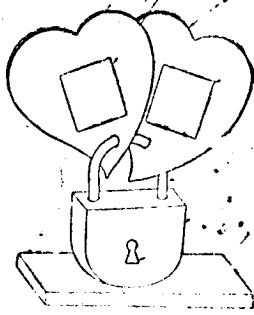
2 — Forma ou configuração para aparelho aplicador de ilhoses e semelhantes, acorde com o ponto precedente, tudo conforme descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 130.360**

De 27 de junho de 1961

Requerente — Walter Pereira — Estado da Guanabara.

Título — "Original modelo de ornato porta-retratos" — Modelo Industrial.



Pontos Característicos

1º) Original modelo de ornato porta-retratos" — constituído por uma base de suporte caracterizado essencialmente por possuir sobre a referida base a figura característica de um cadeado provido de espelho para a introdução simbólica de chave e cuja alça superiormente atravessa, por meio de orifícios, dois corações entrelaçados e vasados por retângulos centrais emoldurados ou não.

2º) Original modelo de ornato porta-retratos, conforme reivindicado em 1º, substancialmente como descrito reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 128.977**

De 5 de maio de 1961

Requerente — Northon Indústria de Capotas e Estofamentos para Veículos Ltda. — São Paulo.

Título — Novo modelo de capota para veículo rural — Modelo Industrial.

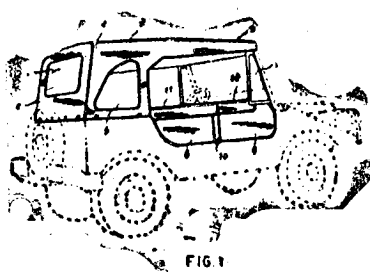


FIG. 1

1 — Novo modelo de capota para veículo rural, caracterizado por compreender inicialmente a cobertura superior ou teto, formada em dois planos levemente inclinados, e da qual se prolonga a face posterior, retangular e inclinada, provida de grande janela retangular transparente, com cantos arredondados; e a mesma cobertura continuando-se ainda, em seus laterais maiores, formando as faces laterais da capota, cada uma composta de um largo trecho poste-

rior, com janela lateral transparente, esta tendo dois lados retilíneo e ortogonais entre si, e os dois outros inclinados e suavemente concordante, trecho este ainda dotado de prolongamento lateral superior, de largura gradativamente decrescente até o para-brisa, junto ao qual é previsto um quebra-vento plano triangular, truncado ao alto; finalmente, em cada lateral são oprevistas duas portinholas inferiores, substancialmente retangulares, com os laterais opostos suavemente recurvados, e interligadas por estreito trecho retangular vertical, portinholas estas recobertas superiormente por duas abas retangulares alongadas, reviradas também para dentro; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 134.476**

De 27 de novembro de 1961

Requerente — Henrique Bluhm Filho — Estado do Ceará.

Título — Novo modelo de bloco para pavimentação — Modelo Industrial.

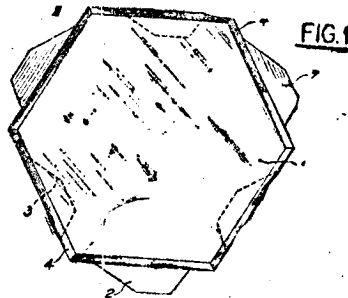


FIG. 1

1 — Novo modelo de bloco para pavimentação, do tipo premoldado, de formato hexagonal, regular e conjugáveis, uns com os outros, apresentando os seus bordos alternados saliências laterais de configuração trapezoidal em planta; caracterizado pelo fato de que os bordos intermediários e não providos de saliências de bloco apresentam reentrâncias de configuração semelhante, para o encaixe das correspondentes saliências dos blocos vizinhos.

2 — Novo modelo de bloco para pavimentação, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as referidas saliências e reentrâncias, vistas de topo, apresentam a forma de troncos de pirâmide de face inferior para paralela à face superior plana do bloco.

3 — Novo modelo de bloco para pavimentação, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de serem chanfradas as arestas superiores da face principal livre do bloco.

4 — Novo modelo de bloco para pavimentação, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de serem chanfradas as arestas superiores da face principal livre do bloco.

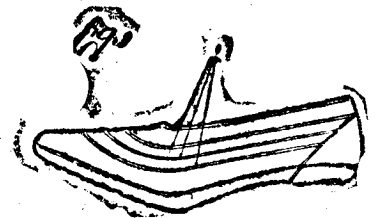
4 — Novo modelo de bloco para pavimentação, substancialmente, de acordo com o que foi aqui descrito e ilustrado no desenho anexo.

**TERMO Nº 134.887**

Dep. em 22 de setembro de 1961

Título — Original ornamentação em galochas para senhoras, homens e crianças.

Requerente — Plastirama Indústria Plástica Ltda. — São Paulo — Capital.



Característicos

1º) Original ornamentação em galochas para senhoras, homens e crianças" caracteriza-se pelo fato de na face externa das paredes da galocha, ter três fisos (1), contínuos e paralelos, que circundam toda a periferia da galocha, abrangendo ditos frisos a zona dianteira desta (gaspia), bem como as laterais (enfranque) terminando na região posterior do calcanhar, que se apresenta lisa.

2º) Original ornamentação em galochas para senhoras, homens e crianças" de acordo com o item anterior, e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 135.512**

De 8 de janeiro de 1962

Modelo industrial — "Original modelo de cadeira".

Titol S.A. Indústria e Comércio, estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Novo modelo de cadeira, caracterizado por ser constituído por uma peça fundida em material plástico, peça esta formadora do assento de formato trapezoidal que se continua suave e posteriormente formando o encosto substancialmente retangular com extremo superior arredondado sendo os braços substancialmente triangulares com saliências recurvadas, braços estes que são, da mesma forma, um prolongamento suave de assento e encosto acima mencionados; ainda, a referida peça é contornada por aba recurvada longitudinalmente, e dotada de quatro saliências tronco-cônicas extremas e inclinadas para fora, nas quais são encaixados pés metálicos, cônicos, estes interligados próximo ao assento, por hastes, sendo duas delas dispostas em cruz.

2 — Novo modelo de cadeira, e como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

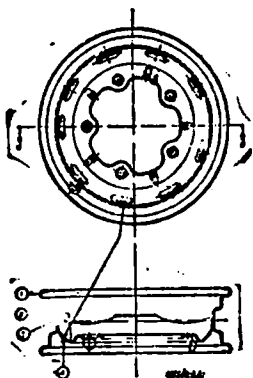
# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial: § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial: aqueles que se julgarem prejudicados.

### TERMO Nº 144.354

De 5 de novembro de 1962

Requerente — Sebastião Fumagalli — São Paulo.  
Título — Roda de disco para auto-veículos — Modelo Industrial.



1) Roda de disco para auto veículo, caracterizada pelo formato de alguns raios semi-arcados, com os cantos arredondados, tendo as bordas projetadas no sentido de dentro para fora, formando em toda a volta do referido furo, uma nervura de reforço.

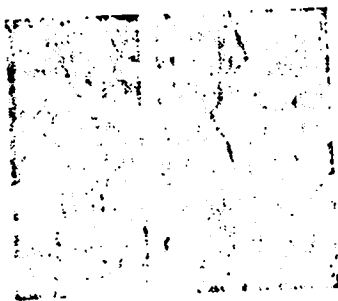
2) Roda de disco para auto veículo, tudo substancialmente como descrito e reivindicado.

### TERMO Nº 149.535

De 31 de maio de 1963

Requerente: Sociedade Anônima Indústrias Reunidas P. Matarazzo — São Paulo e Filial no Estado da Guanabara.

Título: Novo e original desenho ornamental para tecidos — Desenho Industrial.



1 — Novo e original desenho ornamental para tecidos, e cores contrastantes e variadas, caracterizadas por compreender motivos representando múltiplas flores campestres e folhas com estilizadas dispostas regularmente no sentido vertical. As flores para um ou outro lado, sempre em sentido ascendente, havendo flores que lembram dalias, outras que lembram papavos, margaridas e outras. As folhas de espiga, tofo, pimenta, com galhos das mesmas e folhas, de forma arredondada, separadas ou unidas

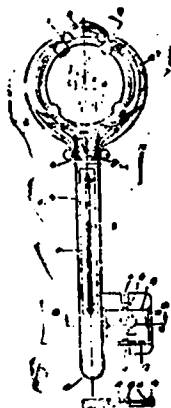
aos galhos das flores, entre as quais se destacam algumas borboletas. Observa-se também que entre todos os motivos principais aparecem motivos decorativos em forma de riscos pequenos e verticais, triangulares ou zigue-zague, todos eles esculpados em cinco cores, reservadas ou chapadas em sobreposição sendo o fundo, reservados os motivos principais, coberto por uma cor clara com sobreposição de duas outras mais escuras, todas estas trabalhadas em riscos finos verticais com os efeitos de fumê. O conjunto executado em oito cores sobre tecido branco.

2 — "Novo e original desenho ornamental para tecidos", tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado no presente relatório e ilustrado pela amostra anexa.

### TERMO Nº 154.758

De 11 de setembro de 1963

Requerente: Luiz Carlos Cunha Vieira Weiss — São Paulo.  
Título: Original mocho de configuração no feito de chave — Modelo Industrial.



1) — "Original modelo de ornamentação em feito de chave", caracterizada por ter formato genérico de chave. No tamanho desejado, fabricada em plástico, metal ou outros materiais, pintada nas cores desejadas; a região do cabo apresenta-se circular, com parede de fundo, provida dita região de bordo saliente, e a periferia desta região é contornada parcialmente, por três saliências com motivos de ramos florais, de maneira que a saliência central superior extrema é menor que as laterais; estas são opostas e simétricas, e cada uma possui extremidade superior em espiral, que se sobrepõe ao bordo saliente da região circular, e a extremidade superior em espiral, que se sobrepõe no bordo saliente da região circular, e a extremidade oposta possui tripla ramificação, uma delas voltada para dentro, em espiral, a mediana em feito penínferveo e, a última para fora, espiraladamente, e estas duas últimas ramificações simétricas ladellam a extremidade superior da haste da chave, que se apresenta alongada; ao longo do corpo da haste, há cavidade circular de pequeno diâmetro e outra cavi-

lada longitudinal de relativo comprimento, com perfurações, como afiação, respectivamente, de balsaia e um termometro ou outro; a região externa da haste e maciça, com ponta em arco circular; na adjacência da extremidade livre da haste, há prolongamento perpendicular, triangular e quadrado, com fendas nos dois laterais opostos; dentro desta superfície, há contorno no interior deste dispoendo-se tripla saliência, com fendas inferiores, e mais uma saliência superior para encaixe de cartão ou folhinhas; na região circular do cabo, há fendas para encaixe de cartão com fotografias de pessoas ou outros motivos.

2 — "Original modelo de ornamentação no feito de chave", acorde com o item anterior e tudo como descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

### TERMO Nº 154.559

De 14 de novembro de 1963

Nestlé S. A. — Suíça.

Título: "Novo modelo de jarro" — Modelo Industrial.



1 — Novo modelo de jarro do tipo substancialmente cilíndrico e de boca larga, caracterizado pelo fato de apresentar abaixo de uma parte central lisa, cilíndrica e de diâmetro constante, uma parte inferior de maior diâmetro e de extremidades absolutas ou certa distância abaixo de maior diâmetro e de menor altura igualmente abaulada ou convexa.

2 — Novo modelo de jarro de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que ambas as referidas partes de maior diâmetro apresentam séries de ranhuras ou nervuras periférica circulares planas e equidistantes, espaçadas.

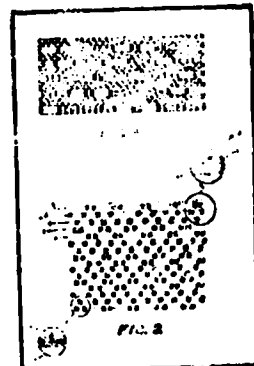
3 — Novo modelo de jarro de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a extremidade superior ou gargalo do frasco apresenta fenda de rosca externa para a adaptação de um competente tampo.

4 — Novo modelo de jarro, substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito e ilustrado no desenho anexo.

### TERMO Nº 154.817

Depositada em 25 de novembro de 1963 — Desenho Industrial.

Requerente — Estamparia de Tecidos Fianza Ltda. — Campinas — (Estado de São Paulo) — "Nova e original padronagem para tecidos".



Pontos Característicos

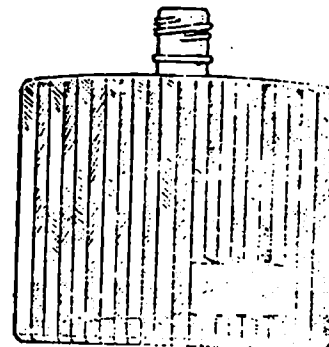
1) "Nova e original padronagem para tecidos", caracterizada por apresentar os fios que compõem a trama, na configuração de pontos ressaltados que se apresentam em pentágonos regularmente dispostos sobre duas direções perpendiculares entre si, tendo entrecalados nas diagonais pontos que configuram pequenos triângulos, sendo que, os pontos visíveis sobre cada fio de urdimento são fios duplos de um mesmo material — algodão ou ourela, intercalados por fios mais finos do outro material, sendo ainda que, os fios duplos que configuram os pontos visíveis do desenho geométrico assim o fazem alternando-se com os fios do urdimento.

2) "Nova e original padronagem para tecidos", substancialmente como o descrito acima, reivindicado em 1 e representado no desenho anexo.

### TERMO Nº 154.850

De 26 de novembro de 1963

Requerente — Valery Perfumes do Brasil S.A. — São Paulo.  
Título — Novo modelo de frasco para perfumes — Modelo Industrial.



1 — Novo modelo de frasco para perfumes, caracterizado por um corpo estreito, cuja parte superior tem a forma aproximada de um cone, com as verticais concêntricas, sendo original neste aspecto, sendo provido de uma pluralidade de



# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:

§ 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

frizos verticais em forma de ângulos diedros com arestas adoçadas.

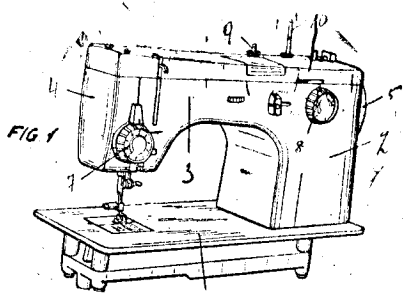
2 — Novo modelo, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser a tampa, substancialmente tronco-cônica, multi-facetada e provida, na face horizontal superior, de uma gravação em forma de rosácea de múltiplas folhas.

3 — Novo modelo de frasco para perfumes, caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO DE PATENTE Nº 154.884

De 27 de novembro de 1963

Mefina S.A. — Suíça.  
Título — "Novo modelo de máquina de costura" — Modelo Industrial.



Pontos Característicos

1 — Novo modelo de máquina de costura, caracterizado pelo fato de que o respectivo montante, de secção, substancialmente, quadrangular e em tronco de pirâmide se transforma num braço horizontal de secção, também, substancialmente, quadrangular e de face superior lisa e plana, conquanto, elevando-se, suavemente, em curva na direção do cabeçote, à altura do qual apresenta uma ligeira convexidade.

2 — Novo modelo de máquina de costura, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de apresentar, numa das faces do referido montante, abaixo do volante convencional, uma placa retangular com dispositivos para a adução de corrente elétrica.

3 — Novo modelo de máquina de costura, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de apresentar, na sua face dianteira, dois botões de controle, um à altura do cabeçote e outro à altura do montante, destinados respectivamente, ao controle da tensão do fio de agulha e ao controle do transportador do tecido e do comprimento do ponto.

4 — Novo modelo de máquina de costura, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de apresentar, em face superior do braço horizontal, duas hastes verticalmente, deslizantes e escamoteáveis, destinadas aos carretéis de linha.

5 — Novo modelo de máquina de costura, substancialmente, de acordo com o que foi aqui descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

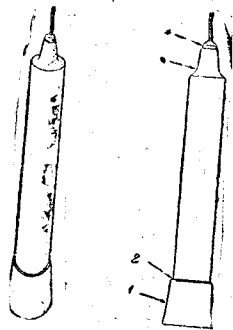
A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade de correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 28 de maio de 1963, sob nº 99.441

TERMO Nº 154.914

De 20 de setembro de 1963

Requerente — Fábrica de Velas Diniz Ltda. — São Paulo.  
Título — Novo modelo de vela — Modelo Industrial.

Fig 1



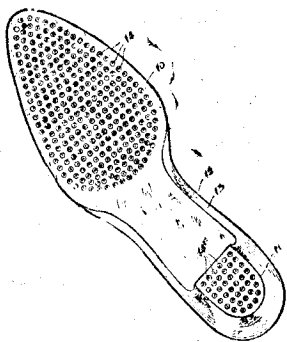
1º) "Novo modelo de vela, caracterizado por possuir inferiormente, pedestal no fecho tronco-cônico, de maneira que o bordo superior deste pedestal possui maior diâmetro que a parte mais inferior do corpo principal, formando, nessa região, pequeno degrau, cuja aresta periférica resultante é arredondada, ao passo que a parede mediana de dito pedestal se apresenta suave e harmoniosamente reentrante; nas adjacências da extremidade superior da vela, há encurvamento abrupto, para dentro, de maneira que, de certa região para cima, a continuidade da diminuição do diâmetro se prolonga mais suavemente para finalmente, acabar em pequeno topo, de que se sobressai pavio convencional.

2 — Novo modelo de vela, acorde com o item anterior e tudo conforme descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo]

TERMO Nº 154.783

De 22 de novembro de 1963

Calçados Galax Limitada — Nova Hamburgo — Rio Grande do Sul.  
Novo modelo de solado.



Pontos Característicos

1 — Um novo modelo de solado compreendido por uma parte dianteira ou de sola, e por uma parte posterior que integra um salto, ca-

racterizado pelo fato da sola inteira ter uma parte dianteira ou de sola onde é formada uma pluralidade de ressaltos substancialmente semi-esféricos dispostos em enfiadas substancialmente paralelas entre si que ocupam a maior parte da sola e de que a face de apoio do salto é também dotada de uma praludade de ressaltos similares aos da parte de sola, dispostos em enfiadas transversais paralelas entre si.

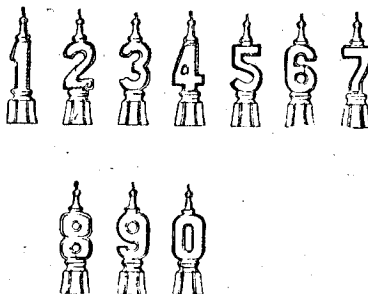
2 — Um novo modelo de solado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de enfrangue ter as bordas chanfradas em diagonal, tudo substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado no desenho anexo.

TERMO Nº 154.915

De 20 de novembro de 1963

Requerente: Fábrica de Velas Diniz Limitada — São Paulo.

Título — Original configuração em vela numerada para bolos de aniversário e congêneres — Modelo Industrial.



1º) "Original configuração em vela numerada para bolos de aniversário e congêneres", caracterizada pelo fato de cada número, de zero a nove, possuir pedestal inferior tronco-cônico, cuja parede, na zona mediana, é suave e harmoniosamente reentrante; ao longo desta parede do pedestal, há várias cavidades longitudinais, relativamente distanciadas entre si que vão desde o bordo inferior, até o bordo superior do mesmo, e cada reentrância possuir secção transversal m"V"; no bordo superior deste pedestal, há uma reque uma garfante que, a seguir se curva para fora, originando friso saliente e circular, sobre este situando-se o número; em cima do número, há terminal com base saliente e circular, sobre esta elevando-se pequeno segmento vertical tronco-cônico, com ponta superior esférica, de que sobressai o pavio convencional.

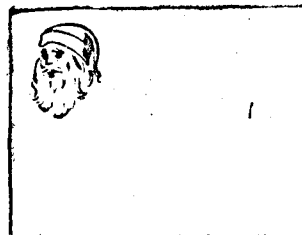
2º) "Original configuração em vela numerada para bolos de aniversário e congêneres", acorde com o item anterior e tudo como descrito, reivindicado, acima e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 155.121

1º de outubro de 1963

Requerente: Victório Vera Verza — São Paulo.

Título: Novo deenho ornamental aplicável em envelopes e correlatos — Desenho Industrial.



1) — "Novo desenho ornamental aplicável em envelopes e correlatos", caracterizado pelo fato de na face externa do envelope, no canto superior direito ou esquerdo, ou em outro local dessa mesma face, ter impresso ou gravado, por qualquer processo, e nas tonalidades desejadas, a figura ornamental de face de Papai Noel; pelo fato de nesse mesmo local do envelope poder ser impressa, a figura de Papai Noel, carregando um saco de brinquedos ou noutra posição.

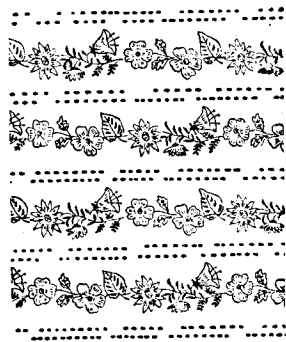
2) — "Novo desenho ornamental aplicável em envelopes e correlatos", acorde com o item 1, e tudo como descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TERMO Nº 155.321

De 10 de dezembro de 1963

Requerente: Indústria Rotativa de papéis Limitada — São Paulo.

"Novo desenho ornamental para papéis de embalagens, cartonagens e encadernações". — Desenho Industrial.



"Novo desenho ornamental para papéis de embalagens, cartonagens e ser composto de vários flores separadas por dois traços pontilhados, sendo ditas flores compostas de girassóis, folhas, margaridas e campânulas, colocados de modo que as campânulas fiquem em plano diverso uma das outras.

# PATENTES DE INVENÇÃO

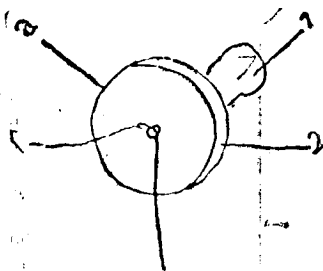
Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial: 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

**TERMO Nº 155.504**

Data: 18 de dezembro de 1963

Requerente: Waldemar Ferreira de Moraes, de nacionalidade brasileira, casado, industrial, residente e domiciliado na cidade de Bariri, Estado de São Paulo.

Título: "Chupeta com visor".



Pontos Característicos

1) — "Chupeta com visor", possuindo bico convencional, caracterizado e reivindicado por ser constituída, em sua parte superior, de um estojo circular, de material plástico translúcido, o qual permite a visualização de seu interior, local onde são colocadas imagens religiosas.

2) — "Chupeta com visor", de acordo com o ponto precedente substancialmente descrita no relatório e ilustrada no desenho em anexo.

**TERMO 157.743**

de 19 de março de 1964

Requerente: Pluma S. A. — Campinas — E. S. Paulo.

Título: "Novo desenho ornamental para tecidos".



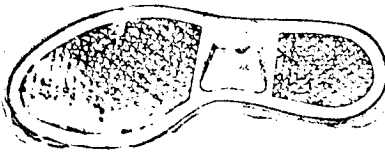
Pontos Característicos

1 — Novo desenho ornamental para tecidos, caracterizado por ser constituído por grupos de três colunas com a forma de losângulos alongados verticalmente, lembrando as colunas do Palácio da Alvorada, com tamanhos diferentes; sendo o do primeiro plano maior que os demais; sendo tais colunas entrecortadas e contornadas por faixas que se alongam em forma sinuosa; sendo o conjunto completado por grupos esparsos de pequenos balões com a forma de quadrângulos agrupados em número variável de três, cinco ou mais em cada conjunto ou grupo, tudo substancialmente descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 155.487**

De 17 de dezembro de 1963

Requerente: Campana S. A. — Indústrias de Artefatos de Borracha e Calçados — Desenho Industrial.



Pontos Característicos

1º) Desenho de solado de borracha anti-derrapante caracterizado por ser constituído de relevos principais em forma de triângulos, na planta e no salto, seddo que no cetro há uma superfície lisa.

(Segue o ponto nº 2).

2º) Desenho de solado de borracha anti-derrapante tudo como acirreivindicado, ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO 158.317**

Data: 10 de abril de 1964

Requerente: Eletro-Bel Representações Ltda. — estabelecida na cidade de São Paulo. Modelo industrial: "Novo modelo de campainha para portas".

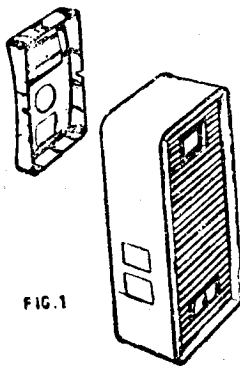


FIG. 1

Pontos Característicos

1 — Novo modelo de campainha para portas, caracterizado por compreender inicialmente uma caixa envoltória do mecanismo da campainha, a ser aplicada na face interna da porta, e de formato prismático retangular e alongado, com arestas suavemente arredondadas, caixa esta com cada uma das faces laterais maiores provida apenas de duas janelas retangulares, bastante próximas entre si, porém excêntricas com relação à face, e concordantes com as do lateral oposto; e dita caixa tendo a face frontal provida de uma faixa lisa periférica, de superfície inclinada, e contornante de grande área central, retangular e rebaixada, área esta com superfície inteiramente provida de uma pluralidade de delgados sulcos retilíneos, transversais e equidistantes, e sendo ainda dotada, próximos aos extremos menores e opostos, de uma janela-visor retangular, contornada por faixa lisa e inclinada, e uma pequena área lisa retangular e

rebaixada, contornada por delgada faixa também lisa; e o conjunto incluindo ainda o espelho, a ser aplicado na face externa da porta, tendo formato igualmente prismático retangular, também com arestas e cantos suavemente arredondados, porém com largura um pouco menor que a da caixa, e comprimento ligeiramente maior que a metade do comprimento daquela, dito espelho tendo as faces laterais maiores oprvidas de pequeno recorte central para fixação, e a face anterior suavemente recurvada e reentrante, na qual são previstos uma moldura retangular superior, ligeiramente saliente e contornante de duas janelas retangulares transversais, para as indicações de identificação, e mais uma abertura central circular para instalação do "ólho mágico", concordante com a janela-visor da caixa, e finalmente uma abertura retangular inferior, de alojamento para o botão acionador; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO 158.321**

Data: 10 de abril de 1964

Requerente: Avelino Lopes Magalhães, estabelecido na cidade de São Paulo. Modelo industrial: "Novo modelo de brinquedo".

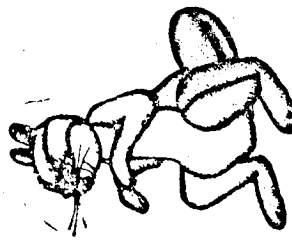


FIG. 1

Pontos Característicos

1 — Novo modelo de brinquedo, caracterizado por apresentar-se com a configuração de um castor estilizado e em miniatura, tendo o corpo inteiramente revestido com pelúcia ou material similar, e assentado sobre as pernas trazeiras, as quais ficam dobradas e voltadas para a frente, levemente abertas e com as extremidades arredondadas, formando as patas, corpo este ainda dotado de um prolongamento horizontal posterior, que se avoluma suave e gradativamente em direção à extremidade livre, formando a cauda; e por sua vez, as pernas dianteiras do castor sendo mantidas dobradas junto ao corpo, voltadas para a frente e com as extremidades igualmente arredondadas formando as patas, que são reviradas para dentro; e finalmente, a cabeça do animal tendo configuração usual arredondada, com duas pequenas orelhas superiores, bastante aproximadas entre si, e apresentando ainda anteriormente duas pequenas placas rígidas e ovaladas, dispostas simetricamente, tendo um par de botões salientes, localizados nos cantos mais aproximados, compondo assim os olhos, estes por sua vez ladeando o focinho ligeiramente saliente, com delgados fios laterais flexíveis, repre-

sentativos dos bigodes, e abaixo do qual localiza-se uma área aproximadamente semi-circular, configurando a boca aberta, afastada da qual é prevista uma pequena placa rígida e suavemente recurvada, pendente do próprio focinho, e dotada de um rasgo central vertical, formando um par de dentes; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 120.117**

Data: 13 de junho de 1960

Requerente: Paulo Mendes Alvarenga — São Paulo.

Título: Nova disposição construtiva aplicada a chuveiros elétricos — Modelo de Utilidade.

1º) "Nova disposição construtiva aplicada a chuveiros elétricos", caracterizada pelo fato de que a câmara de aquecimento do chuveiro se apresenta dotada de parede superior horizontal, isolante, provida centralmente de orifício circundado por ilhós o qual é atravessado por corpo igualmente isolante, que, inferiormente, tem a forma de disco, às bordas do qual se encontram fixadas as inferiores de peça elástica sanfonada, a qual pelo topo superior é presa ao citado ilhós por armela apropriada encerrando o conjunto mola, que circunda o corpo central e que mantém, normalmente, distendida a peça sanfonada.

2º) "Nova disposição construtiva aplicada a chuveiros elétricos", conforme reivindicação anterior, caracterizada, mais, pelo fato de que, ao topo da peça que atravessa a parede isolante, se encontra fixada travessa que em suas extremidades é portadora de lâminas de contatos, confrontantes estas com outros superiores fixos. Hordas a narafusos que atravessam a mencionada parede e que, pela face inferior desta, eletrificam hastes voltadas para baixo sendo que numa parte superior da parede isolante atua alavanca cuja haste pode encaixar-se em contatos de facas, dispostos lateralmente, girando a alavanca ao redor do topo da peça isolante que atravessa, superiormente, a parede isolante.

3º) "Nova disposição construtiva aplicada a chuveiros elétricos", conforme reivindicações 1º e 2º caracterizada, ainda pelo fato de que as hastes eletrificadas voltadas para baixo são inferiormente reunidas por travessa apresentando tais hastes extremidades em forma de garras, às quais por pressão podem adaptar-se presilhas em "T" fixadas às bordas de flange interno de pastilha isolante, suporte de resistência elétrica, pastilha essa que centralmente é atravessada por tubo de escoamento de água aquecida, cujo topo se encontra acima da mencionada resistência.

4º) "Nova disposição construtiva aplicada a chuveiros elétricos", conforme reivindicações de 1º a 3º, inclusive, caracterizada, finalmente, pelo fato de que a entrada de água lateral existente no corpo da câmara de aquecimento poderá receber um redutor de passagem do líquido, constituído por "niple" metálico ou plástico.

5º) "Nova disposição construtiva aplicada a chuveiros elétricos", conforme reivindicações de 1º a 4º, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a correr o prazo de 60 dias para o deferimento do pedido. Durante esse prazo poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados com a concessão do registro requerido

Térmo n.º 717.654, de 14-10-65  
Nilo de Souza Mello  
São Paulo

**"SIMONETTI"**  
Ind. Brasileira

Classe 32

Para distinguir: Almanques, anuários, álbuns, impressos, boletins, catálogos, edições impressas, folhetos, jornais, livros impressos, publicações impressas, revistas, programas radiotônicos e rádio televisionados eças teatrais e cinematográficas rogramas circenses

Térmo n.º 717.656, de 14-10-65  
Dester Desmatamento e Terraplenagem Ltda.  
São Paulo

**"TESTER"**  
Ind. Brasileira

Classe 33  
Terraplenagem e pavimentação

Térmo n.º 717.657, de 14-10-65  
Kamal Ahmad Issa  
São Paulo

**"K.A.I."**  
Ind. Brasileira

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, capas, casacas, casação, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, carpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, calcinetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpeas, fantasias, fardas para militares, colegiais, traidas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, livras, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, pelotês, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peúgas, ponches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regatos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, suéteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 717.658, de 14-10-65  
"Emfrispa" Empresa Frigorífica  
São Paulo Ltda.  
São Paulo

**"EMFRISPA"**  
Ind. Brasileira

Classe 41

Salsichas, mortadela, salsichas, presuntos, roz-bife, queijo e carnes

Térmo n.º 717.659, de 14-10-65  
Eletrônica Egavip Indústria e Comércio Ltda.  
São Paulo

**"ZINIK"**  
Ind. Brasileira

Classe 8

Aparelhos de pó, aparelhos de ar refrigerado, aquecedores, abat-jour, antenas, bobinas, condensadores, chaves automáticas, chaves elétricas, comutadores, chaves de tomadas, colimadores, dials, enceradeiras, rádios, fogões, televisão e geladeiras

Térmo n.º 717.660, de 14-10-65  
Nilo de Souza Mello  
São Paulo

**"SIMONETTI"**

Classes 32, 33 e 50  
Propaganda e publicidade, orquestra e impressos para uso da firma

Térmo n.º 717.661, de 14-10-65  
Angelo Valle  
São Paulo

**INDUSTRIA AUTO  
METALURGICA VALLE**

Classe 5  
Metais

Térmo n.º 717.663, de 14-10-65  
Flavio Stedile, Flavio Lucietto, Djalma Pereira Marques e Paulo Gonçalves Leme  
São Paulo

**"BLUE STAR"**  
Ind. Brasileira

Classe 32  
Programas radiofônicos e de televisão

Térmos n.º 717.665 e 717.666, de 14-10-65  
Mecânica Sanchez Ltda.  
São Paulo

**"POSSANTE"**  
Ind. Brasileira

Classe 6

Máquinas e suas partes integrante não incluídas nas classes 7, 10 e 17, discriminadamente: Abanadores de cereais, adelgacadores e alisadores de couro, atadores, agitadores, bombas e purificadores de água, compressores, bateleiros e descarocadores, prensas e trituradores de algodão, beneficiadores de cereais, amassadores, amortecedores hidráulicos, aplainadores, moinhos para cereais, máquinas de soldar, máquinas

de fabricar açúcar, aspiradores, bombas de incêndio, máquinas para bordar, britadores, máquinas de furar, burrinhos, torradores, câmaras de expurgo para cereais, desmatadeiras, debulhadores, moinhos, máquinas tipográficas, máquinas textéis, condensadoras para construção e conservação de estradas de rodagem e de ferro, máquinas para cortar, trançadeiras, máquinas de gravação, laminadores, dragas, engenhos de cana, máquinas para encadernação, para engarramento, entalhadeiras (máquinas), máquinas de estampar, de frisar, de fabricar gelo, guinchos, guindastes, máquinas de lavar, linotipos, lixadoras, macacos, motores, máquinas multiplicadoras, plainas, rebitadoras, refinadoras, rotuladoras, secadeiras, separadoras, serras de fita, turbinas, máquinas a vapor exceto locomotivas, tãpias, engrenagens e rodas de máquinas

Classe 11

Para distinguir: Ferragens e ferramentas de toda espécie, cutelaria em geral e outros artigos de metal, não incluídos em outras classes, alicates, alicinhos, alavancas, arrebites, arruelas, argolas, aldravas, armações de metal, abridores de latas, arames lisos e tarpaços, aparelhos de chá e café, assadeiras, açucareiros, amotolias, arpoes, arpoes de carregar, brocas, bigornas, buchas, bandejas, bacias, baldes, bombas, bidões para animais, bebedouro, bolas de aço, colheres para pedreiros, adeados, correntes, cabides, chaves, croneiros, chaves de parafusos, conexões para encanamentos, caixas de metal para portões, colunas, canos de metal, chaves de tenda, calitas, copos, cachepots, copos centro de mesa, coqueteleiras, caixas para acondicionamento de alimentos, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, cochas, cuscuzeiros, coadores, colheres, cavadeiras, descansos, carretilhas, cabos de metal, calibradores, camisas para cilindros e dobradiças, eszadas, esteras, engates, esguichos, enteltes para arvores e enteltes de metal para automóveis, estribos, espumaadeiras, extensões, espalhador para microrios, enxos, esporas, engrenagens, formões, ferros de cortar capim, ferrolhos, facas, raches, fectraduras, funis, formas para terros para malas e pastas, freios (para animais), guarnição de metal para máquinas, guarnição de metal para bañheiros e bides, grampos para andaimes, jarras, limas, lâminas para barbear, latas de lixo, letras e números de metal, machadinhas, molas para portas, martelos, marretas, marmitas, maçanetas, molas de vae e vem, molas para cadeiras giratórias, mancais para rodas, martelos para cozinha, roldanas, ralos para pias, regadores, rasadores, rosetas, retentores, todas em bandagem, serras, serrotes, sacarólias, sacos, serviços de metal para chá e café, suportes, sídes, tesouras, talhadeiras, otruquezas, tenazes, travadeiras, telas de arene, torneiras, trincos, tubos para encañamentos, trilhos para portas de correias, travessas, tambores, talhadeiras, tranquetas, tachos, terminais para barra

de tensão, trilhos para elevadores, tubos de aço soldados sem costura, tanques de metal, uniões, vasos, vasilhames e verrumas

Térmo n.º 717.667, de 14-10-65  
Ultra-Tração Recauchutagem Para Tratores Ltda.  
São Paulo

**"ULTRA-TRACAO"**  
Ind. Brasileira

Classe 39

Para distinguir: Artefatos de borracha, borracha, artefatos de borracha para veículos, artefatos de borracha não incluídos em outras classes: Arruelas, argolas, amortecedores, assentos para cadeiras, borrachas para aros, batentes de cofre, buchas de estabilizador, buchas, buchas para jumelo, batente de porta batente de chassis, bicos para mamadeiras, braçadeiras, bocais, bases para telefones, borrachas para carrinhos industriais, borracha para amortecedores, bainhas de borracha para rédeas, cochim de motor, câmaras de ar, chupetas, coracha, chapas e centros de mesa, corparac, entro de mesa, calços de borrachões, massiços de borracha, cabos para ferramentas, chuveiros, calços de bordas de borracha, cápsulas de borracha, cha para máquinas, copos de borracha para freios, dedeiras, desentupidelras, discos de mesa, descanso para pratos, encostos, embolios, esguichos, estrados, esponjas de borracha em quebrajacto para orneiras, fios de borracha lisos, formas de borracha, guarnições para automóveis, guarnições para veículos, lancheiras para escolares, lâminas de borracha para degraus, listas de borracha, manoplas, maçanetas, protetores para para-lamas, protetores de para-choques, pedal do acelerador, pedal de partida, peras para businas, pratinhos pneumáticos, pontas de borracha para bengalas e muletas, rodas massiças, rodizos, revestimentos de sembaic e isolador, suportes, semi-pneumáticos, suportes de câmbio, samotor, sapatas do pedal do breque, reves, sanfonas de vácuo, suportes de borracha, rodas de borracha para mótomas de partidas, saitos, solas e solados de borracha, surdinas de borracha para ligação aos fios telegráficos e telefônicos, travadores de porta, tigelas, tigelas, tampas de borracha para contagôtas, tiras de borracha para elaboração de substâncias químicas

Térmo n.º 717.668, de 14-10-65  
Auto Pósto Presidente Ltda.  
São Paulo

**"PRESIDENTE"**  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a correr o prazo de 60 dias para o deferimento do pedido. Durante esse prazo poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados com a concessão do registro requerido

Térmos ns. 717.609 e 717.610 de  
14-10-1965

Lanificio Mar Azul Ltda.  
São Paulo

**MAR AZUL**  
IND. BRASILEIRA

## Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpargatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, baba-douros, bonfés, capacetes, cartolas, carapuças, casacão, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiras, saias, casacos, cínelos, dormiões, echarnes, fantasias, fardas para militares, cogelais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, joços de lingerie, jartas, lequês, luvas, ligas, lenços, mantãs, meias, malôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, pouches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos.

Térmo n.º 717.610, de 14-10-1965  
Lanificio Mar Azul Ltda.

São Paulo

## Classe 23

Tecidos em peças a saber: — Algodão, cânhamo, linho, juta, rami, caroá, seda natural e raion, fazendas e tecidos de lã ou pêlo, em peças, tecidos plásticos e tecidos impermeáveis

Térmos ns. 717.690 a 717.692 e  
717.718 a 717.752, de 14-10-65

Bazar 13 Ltda.  
São Paulo

**"13"**  
Ind. Brasileira

## Classe 45

Plantas, sementes e mudas e flores naturais

## Classe 44

Cigarros, acendedores para cigarros, aromatizados para fumantes, bolsas para fumo, bolsas para rapé cachimbos, carteiras para fumo, charutos, cigarreiras, cinzeiros, estojos para cachimbo, filtros para piteiras, fosforeiras de bolso, isqueiros, palha para cigarros, piteiras, ponteiros de cachimbos, porta-charutos, rapé, sacos para fumo

## Classe 43

Para distinguir: Águas minerais, águas gasosas artificiais, bebidas esportantes sem álcool, guaraná, gasosas, esências para refrigerantes, refrescos refrigerantes, soda, suco de frutas, sifões xaropes

## Classe 40

Móveis em geral, de metal, vidro de aço, madeira, estofados ou não, inclusive móveis para escritórios: Armários, armários para banheiro e para roupas usadas, almofadas, acolchoados para móveis, bancos, balcões, banquetas, bandejas domiciliares, berços, biombo, cadeiras, carrinhos para chá e café, conjuntos para dormitórios, conjuntos para sala de jantar e sala de visitas, conjuntos para terraços, jardim e praça, conjuntos de armários e gabinetes para copa e cozinha, camas, cabides, cadeiras giratórias, cadeiras de balanço, caixa de rádios, colchões, colchões de moas, dispensas, divisões, divans, discotecas de madeira, espreguiçadeiras, escritaninhas estantes, guarda-roupas, mesas, mesinhas, mesinhas para rádio e televisão, mesinhas para televisão, molduras para quadros, porta-retratos, poltronas, poltronas-camas, prateleiras, porta-cha pés, sofás, sofás-camas, travesseiros e vitrines

## Classe 3

Produtos farmacêuticos

## Classe 2

Adubos, ácidos sanitários, água desinfetante e para fins sanitários, apanha-mosca e insetos (de goma e papel ou papelão), alcalis bactericidas, bactericidas carrapaticidas, cresol, cresotilina, creozoto, desodorantes, desinfetantes, defunadores, extermidores de pragas e ervas daninhas, esterilizantes, embrocações para animais, enxertos, farinha de ossos, fertilizantes, fungicidas, formicidas, fungicidas, fumigantes, glicose para fins veterinários, guanos, herbicidas, insetifugos, larvicidas, microbicidas, medicamentos para animais, aves e peixes, óleos desinfetantes e veterinários, petróleos sanitários e desinfetantes, papel fumegatório, pós inseticidas, parasiticidas, fungicidas, desinfetantes, preparações e produtos inseticidas, germicidas, desinfetantes e veterinários, raticidas, remédios para fins veterinários, sabões veterinários e desinfetantes, sais para fins agrícolas, hortícolas, sanitários e veterinários, sulfatos, superfosfatos, vacinas para aves e animais, venenos contra insetos, animais e ervas daninhas

## Classe 39

Para distinguir: Artefatos de borracha, borracha, artefatos de borracha para veículos, artefatos de borracha não incluídos em outras classes: Arruelas, argolas, amortecedoras, assentos para cadeiras, borrachas para aros, baterias de cofre, buchas de estabilizador, buchas, buchas para janelo, batente de porta, batente de chassis, bicos para mamadeira, braçadeiras, bocais, bases para telefones, borrachas para carrinhos industriais, borracha para amortecedoras, bainhas de borracha para rédeas, coxir

de motor, câmaras de ar, chupetas, cordões massiços de borracha, cabos para ferramentas, chuveiros, caixos de borracha, chapas e centros de mesa, cordões de borracha, cápsulas de borracha para centro de mesa, caixos de borracha para máquinas, copos de borracha para trelos, dedeiras, desentupidoras, discos de mesa, descanso para pratos, embolos, esguichos, estrados, esponjas de borracha em quebrajacto para torneiras, fios de borracha lisos, fórmãs de borracha, guarções para lancheiras para escolares, lâminas de borracha para degraus, listas de borracha para janelas e para portas, lençóis de borracha, manoplas, manetas protetoras para para-lamas, protetores de para-choques, pedal de acelerador, pedal de partida, peras para buscas, pratinhos pneumáticos, pontas de botas, móveis, guarnições de borracha para automóveis, guarnições para veículos racha para bengalas e mulheres, rodas, massagens, rodizos, revestimentos de borracha, rodas de borracha para móveis, santonas de vácuo, suportes de motor, sapatas do pedal de freque, sembaio e isolador, suportes, semi-pneumáticos, suportes de câmbio, santonas de partida, saltos, solas e solados de borracha, surdinas de borracha para aplicação aos fios telegráficos e telefônicos, travadores de porta, tigeias, tubos, tampas de borracha para contáguas, tinas de borracha para elaboração cirúrgica para operações, líquidos e de substâncias químicas

## Classe 24

Alamares, atacadores para espartilhos e calçados, ataduras de algodão para diversos fins, exceto para fins medicinais, bandeiras, bordados, braçadeiras, borlas, cadeados para móveis e pianos, carapuças para cavalos, cordões, debruns, lã, fitas, forros, franjas, festão, feltro para órgão, fogos, galar-detes, lamparinas, mochilas, mosquiteiros, nergas, ombreiras e enchimentos para roupas de homens e senhoras, panos para enfeites de móveis, não fazendo parte dos mesmos, palmilhas, passamaries, pavios, rédeas, rendas, redes, sacas, sinhaninhas para vestidos, telas, tampos para almofadas, não fazendo parte de móveis, artigos estes feitos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda, ralon lã pelo e fibras não incluídos em outras classes

## Classe 18

Alfanges, balas, canhões, carabinas, chumbo para caça, cartuchos, explosivos, espingardas, fuzis, fogos de artifícios, pólvora e revólver

## Classe 6

Para distinguir: Máquinas para indústrias têxteis em geral, máquinas e suas partes integrantes para fins industriais, máquinas de pressão, motores e suas partes, acessórios para automóveis, alavancas, alternadores, alimentadores para carburadores, anéis, aríetes, aparelhos para mistura de combustíveis de motores à explosão, máquinas amassadeiras de concreto e barro, bombas, máquinas bruidoras, máquinas compressoras enre-

sagens, máquinas para escavação de terra, mancais, macacos para brocas, silenciosos, tornos revolver e mecânicos, virabrequins, velas, máquinas ventiladoras, máquinas de polir, máquinas de rosquear, tesouras mecânicas, rupias, transportadores automáticos para alta e baixa pressão, prensas, punções, molas, mandris, impulsorador de diferencial, máquinas para malharia, multiplicadores, lançadeiras, lubrificadores, cestrifugos, máquinas limadoras, máquinas de estampar, fornos para fundição, máquinas compressoras cruzetas, cilindros, blocos de motores, carter do motor, cabeçote do cilindro, eixo de transmissão, espulas, esmeris, máquinas isufladoras

## Classe 35

Para distinguir: couros e peles preparadas ou não, camurças, cromos, vaquetas, pelicas e artefatos dos mesmos: Almofadas de couros, arceios, bolsas, carteiras, chicotes, carneiras, estojos, embalagens de couro, capas para álbums, guarnições de couro para automóveis, para porta blocos, malas, porta-notas, porta-chaves, porta-velas, pastas, sacos para viagens e solados, conjunto de malas

## Classe 1

Substâncias e produtos de origem animal vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparados: Abrasivos em bruto, argila refratária, asfáltico em bruto, algodão em bruto, borracha em bruto, bauxita, benjoim, breu, cânfora, caolin, chifres, ceras de plantas, ceras vegetais de carnaúba e aricuri, crina de cavalo, crina em geral, cortiça em bruto, cascas vegetais, espato, ervas medicinais, extratos, oleosos, estopas, exfolre, folhas, fibras vegetais, flores secas, grafites, gomes em bruto, granito em bruto, kieselsghur, líquidos de plantas, latex em bruto ou parcialmente preparados, minérios, metálicos, madeiras em bruto ou parcialmente trabalhadas em toras, serradas e aplatinadas, manganês, óleos de cascas vegetais, mica, mármore em bruto, óxido de gases solidificadores, gelatina, giz, dióxido, plumbagina em bruto, pó de moagem para fundições, pedras britadas, piche em bruto, pedra calcária, plantas medicinais, pedras em bruto, quibração, raízes vegetais, resinas, resinas naturais, resíduos têxteis, silício, seivas, talco em bruto, xisto, zisto betuminoso e silicato

## Classe 7

Máquinas e utensílios para serem usados exclusivamente na agricultura e horticultura a saber: arados, aradores de sulcos, adubadeiras, ancinhos mecânicos e empilhadores combinados, arrancadores mecânicos para agricultura, bateadeiras para cereais, bombas para adubar, ceifadeiras, carpiadeiras, ceifados para arroz, charruas para agricultura, cultivadores, debulhadores, destocadores, desentegradores, esmagadores para a agricultura, escarificadores, enchovadeiras, facas para moagem agrícola, ferradeiras, gadanhos, garras para arado, grades de discos ou dentes, máquinas bateadeiras para agricultura, máquinas inseticidas, má-

# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a contar o prazo de 60 dias para o deferimento do pedido. Durante esse prazo poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados com a concessão do registro requerido

quinas vaporizadoras, máquinas de moer, máquinas niveladoras de terra, máquinas perfuradoras para agricultura, máquinas de plantar, motocharruas, máquinas regadeiras, máquinas de roçar, de semente para sunitas de torçuir, de triturar, de estarem terra, para irrigação, para matar formigas e outros insetos, para burrar e pulverizar desinfetantes, para adubar para agitar e espalhar palha, para colher algodão, para colher cereais, máquinas amassadoras para fins agrícolas de cortar árvores, para espalhar para capinar, máquinas combinadas para semente e cultivar de desbanar para engens máquinas tocadoras, ordenadores mecânicos, eszadores mecânicos, rolos compressores para a agricultura, sachadeiras, seneadoras, cadeiras, escavadores de terra, tosadores de grama, tratores agrícolas, máquinas para máquinas agrícolas

### Classe 34

Capachos, cobertas para degraus de escadas, forros para tapetes, de escada linóleos, oleados para escadas, oleados para soalhos e paredes, peles para assoalhos, tapeçarias

### Classe 1

Para distinguir: Ácidos em geral, água raz, água oxigenada, alcoois, alumínio em pó para pintura, aluminado amoníaco, anti-corrosivos químicos arsenico, azul da Prússia azul ultramar, carbonatos em geral, carvão, cloratos em geral, corantes, cresoto para indústria, solventes esmaltes químicos, tenol e seus derivados, fumo negro para aplicação em pinturas, glicerina para aplicação industrial, hidratos, hidrogênio, hidroquinona, hidrosulfitos, hiposulfitos, ioduretos, iodo, magnésio, materiais corantes e descorantes, nitratos, enxofre, potassa, potássio de sódio, preparados químicos usados em laboratórios, foto gráficos, produtos químicos para tirar manchas, produtos químicos para pintura, reveladores fotográficos, sais químicos usados nas indústrias, soluções para pratear, soluções químicas para pintura e fotografias, solventes, sulfatos, sulfitos líquidos em pó e sólidos, tintas preparadas para vulcanização

### Classe 4

Substâncias e produtos de origem animal, vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparados: Abrasivos em bruto, argila refratária, asfáltico em bruto, algodão em bruto, borracha em bruto, bauxita, benzoim, breu, cânfora, bruto, chites, ceras de plantas, cereais, vegetais, de carnaúba e aricuri, crina de cavalo, crina em geral, cortiça em bruto, cascas vegetais, espato, erva medicinal, extratos oleosos, estopas, entre folhas, fibras vegetais, flores secas, grafites, goma em bruto, granito em bruto, kieselsour, líquidos de plantas, latex em bruto ou parcialmente preparados, minérios metálicos, madeiras em bruto ou parcialmente trabalhadas, em toras, serradas e aplinadas, mica, mármore em bruto, óxido de zinco, óleos de cascas vegetais, óleos em bruto ou parcialmente prepa-

rados, plomabaquina em bruto, pó de moldagem para fundições, pedras britadas, piche em bruto, pedra calcária, plantas medicinais, pedras em bruto, quebracho, raízes vegetais, resinas, resinas naturais, resíduos, textéis, silício, seivas, talco em bruto, xisto, xisto betuminoso e silício

### Classe 5

Aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pálio, aço refinado, bronze em bruto ou parcialmente trabalhado, bronze de manganês, bronze em pó, bronze em barra em fio, chumbo em bruto ou trabalhado, couças, estanho em bruto ou parcialmente preparado, cimento metálico, cobalto bruto ou parcialmente trabalhado, ferro velho, ferro parcialmente trabalhado, ferro em bruto, gusa em bruto ou parcialmente trabalhado, gusa temperada, gusa maleável, laminas de metal, lata em folha, latão em folha, latão em chapas, latão em vergalhões, liga metálica, limalhas, magnésio, manganês, metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, metais em massa, metais estampados, metais para solda, níquel, zinco

### Classe 25

Árvores de natal, bibelots, bolas para salentes de árvore, de natal, cartas geográficas, cartões postais, cartazes, displays, desenhos artísticos, desenhos de calcomania para tecidos, estátuas, estatuetas, estampas, gravuras, frutas de vidro, figuras de ornatos, leões, lozangas, frutas de louças, figuras para emblemas, bolos de aniversário, cartões comemorativos e outras qualidades, como: gravuras, imagens, estereos, maquetes, obras artísticas, obras de escultura, painéis, para decoração e para exposição, objetos mostruários de mercadorias diversas, e para propagandas, suportes artísticos para vitrines, estatuetas para adornos e para fins artísticos e taboetas

### Classe 27

Cabos para utensílios, cestos para costura, cestos para pães, caixas para acondicionamentos, caixas par enfeltes, estojos, guarnições para utensílios, malas, peneiras, rédes, suportes para filtros, sacos, telas para assentos de cadeiras e esteiras

### Classe 8

Aparelhos físicos, fotográficos e geodésicos; aparelhos de projeção; aparelhos para revelação de papéis sensíveis; aparelhos de químicas; aparelhos de controle; apertômetros; cinematógrafos; cronofotógrafos; câmaras fotográficas; câmaras micro-fotográficas; cronômetros; monóculos; hussolas; diafragmas fotográficos; estereó-comparadores; estereoscópios; filtros polarizantes de luz para fins fotográficos; fotômetros; lentes; lentes de contato; micrometros; lupas; microscópios monóculos; níveis; níveis de mercúrio; objetivas fotográficas; objetivas óculares; óculos; óculos de alcance; oscilógrafos; pésp para câmaras fotográficas; periscópios; planímetros; planímetros polarímetros; refractômetros;

sacarímetros; sextantes; teodolitos; telescópios; telescópios para inversão; telémetros; termômetros

### Classe 31

Para distinguir os seguintes artigos para veículos: Anéis de vedação para junções, arrastões, balancins, buíões, buchas, barracas de campainha, cordoalha, correias, de transmissão, canaletas, coberturas de rodas, diaagma para vedação, lonas, fitulos, lonas para reios, mangueiras moles para vedação, pestanas, tampões, tubulações para vedação e tendas

### Classe 21

Para distinguir: Veículos e suas partes integrantes. Aros para bicicletas, automóveis, auto-camhões, avios, amortecedores, alavancas de câmbio, barcos, bregues, braços para veículos, bicicletas, carrinhos de mão e carréis, caminhonetes, carros ambulantes, caminhões, carros, tratores, carros-berços, carros-tanques, carros-irrigadores, carros, carros, carrocerias, chassis, chapas, circulares para veículos, cubos de veículos, carrinhos para máquinas de escrever, correioes, para veículos, direção, desilgadeiras, estribos, escadas, roiantes, elevadores para passageiros e para carga, engates para cruzeiros de direção, freios, freios para veículos, guidão, locomotivas, lanchas, motocicletas, molas, motocicletas, motocicletas, moto turques, manivelas, navios, ônibus, para-choques, para-lamas, para-brisas, pedais, pistões, rodas para bicicletas, raios para bicicletas, reboques, radiadores para veículos, rodas para veículos, selins, triciclos, tridentes para veículos, vagões, velocípedes, varetas de controle do aloçador e acelerador, trilés, trilobus, varões de carros, toletes para carros

### Classe 3

Produtos farmacêuticos

### Classe 17

Artigos para escritório, almofadas para carimbos, almofadas para tintas, abridores de cartas, arquivos, borrachas, beijos para mataborrão, borrachas para colas, brochas para desenhos, cotres, canetas, canetas tinteiros, canetas para desenho, cortadores de papel, carbonos, carimbos, carimbadores, cola para papel, coladores, compassos, cestos para correspondência, desenhadores, duplicadores, datadores, estojos para desenhos, estojos para canetas, estojos com minas, esquadros, estojos para lápis, espetos, estiletes para papéis, furadores, fitas para máquinas de escrever, grafites para lapiseiras, goma gráfica, grampeadores, lápis em geral, lapiseiras, maquinas para apontar lápis, minas para grafites, minas para penas, máquinas de escrever, máquinas de calcular, maquinas de somar, máquinas de multiplicar, réguas, raspadeiras de borrões, stepis, percevelos para papéis, perfuradores, mata-gatos, porta-tinteiros, porta-carimbos, porta-lápis, porta-canetas, porta-cartas, prensas, prendedores de papéis, para mimeógrafos, tintas e tinteiros

### Classe 10

Para distinguir: Abaixa-línguas, abrevocas, adenotomos, afastadores, agrafos para ossos, agulhas para injeção, alguidão hidrófilo, alicates, amálgamas, aparadores, aparadores para fins médicos, cirúrgicos, arelhos, ara massagens, aparelhos de pressão arterial, aparelhos de diatermia, aparelhos de raios ultra-violeta, aparelhos de Raio X, aparelho de infra-vermelho, aparelhos de surde-assentos para enfermos, ataduras, bits, pedras preciosas e suas imitações, adô, barras para arado, grades de disco, turis, cadeiras para clínica médica, cadeiras de rodas, cambrata hidrófila, ceras, cataplasmas de feltro, cera para incrustações e articulações, cera para cintas para fins clínicos, cintas umbilicais, colheres cortantes, compressas, compressas de tecidos, costótomos, curetas, dentes artificiais, dentaduras, de pressores, dilataores, duchas, drenos, elevadores, espéculos, esponjas, estufas, espátulas, escapelos, escopros, extratores, escavadores, fios de linho para tendas, tacas, gachos para músculos, geodômetros, gases, gotivas, gotivas, gesso, grampos para suturas, guta-perche, histerômetros, irrigadores, instrumentos para limpeza e polimento para finodontológicos, lixas, luvas e dedeira-de borracha, limas para ossos, lancetas, massa, plásticas para fins odontológicos, máscaras para anestesia, mesas de operações, mesas para curativos, martelos artificiais, perfuradores, pé, e braças artificiais, perfuradores ósseos, placas ara obturações de canais, orcelinas, incis para garganta, pinças anatômicas, rolos cirúrgicos de lá de pau, rug e rodas para desgaste dentário, sarjadeiras, sandaraça, seda e crina para suturas, sacos para gelo e bolsas para água quente, sondas, seringas para lavagens e injeções, serras, serras para raquiometria, termômetros, tesouras, trepanos, ventosas, verniz isolante para fins odontológicos

### Classe 33

Representações de mercadorias em geral

### Classe 16

Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila, areia, azulejos, batentes, balaustres, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cré, chapas isolantes, caibros, caixilhos; colunas, chapas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para etixos, edificações, premoldadas, estuque, emulsão de base asfáltica, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lameias de metal, ladrilhos, lambris, luvas de função, lajes, lajeotas, material isolante contra frio e calor, manilhas, massas para revestimentos de paredes, madeiras para construções, mosaicos, produtos de base asfáltica, produtos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal, hidráulica, pedregulho, produtos betuminosos, impermeabilizante líquido, ou sob outras formas para revestimentos e outros como nas pavimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes,

# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a contar o prazo de 60 dias para o deferimento do pedido. Durante esse prazo poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados com a concessão do registro requerido

papel para forrar casas, massas anti-ácidos para uso nas construções, parquês, portas, portões, pisos, soleiras para portas, tijolos, tubos de concreto, telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento vigas, vigamentos e vitrões

Classe 47

Combustíveis, lubrificantes, álcool motor, carvão, gás hidrocarburetos, gás metano, graxas, lubrificantes, óleos lubrificantes, óleos destinados à iluminação e o aquecimento, petróleo, gasolina, querosene, gás liquefeitos, gás butano e propano

Classe 34

Para distinguir os seguintes artigos: Cortinados, cortinas, capachos, encerados, estrados, linóleos, oleados, passadeiras, panos para assoalhos, paredes e tapetes

Classe 38

Aros para guardanapos de papel aglutinados, álbuns (em branco), álbuns correspondência, blocos para cálculos, blocos para anotações, bobinas, brochuras não impressas, cadernos de escrever, capas para documentos, carteiras, papel ou papelão, cápsulas de papel, caixas de papelão, cadernetas, cadernos, caixas de cartão, caixas para papelaria, cartões de visitas, cartões comerciais, cartões índices, contêi, cartolina, cadernos de papel milimetrado e em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, chapas planográficas, cadernos de lembranças, carretéis de papelão, envelope, envólucros para charutos de papel, encadernação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices, folhas de celulose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade, mata-borrão; ornamentos de papel transparente; pratos, papelinhos, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menos para forrar paredes, papel almaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel em bobina para impressão, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado, papel para encadernar, papel para crescer, papel para imprimir, papel parafina para embrulhos, papel celofane, papel celulose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rosetas de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente, sacos de papel, serpentinas, tubos postais de cartão, tubetes de papel

Classe 9

Bandolins, banjos, baterias, cavaquinhos, clarins, clarinetes, concertinas, conrta-baixo, corneta, cuicas, castanholas, flauta, flautim, gaita, guitarra, harpa harmônicas, órgãos, pianos, pistão, pandeiros, pianolas, rabeção, tambores, trombone, violis, violões e violoncelo

Classe 19

Aves e ovos, animais vivos, bovinos, caprinos, galináceos e suínos

Classe 20

Ancoras, boias, cintas de natação, faixas, paraquedas e salva-vidas

Classe 24

Alamares, atacadores para espartilhos e calçados, ataduras de algodão para diversos fins, exceto para fins medicinais, bandeiras, bordados, braçadeiras, borlas, caceados caas ara móveis e pianos, carapuças para cavalos, cordões, debruns, lã, fitas torros tranjas festão, feltro para órgão, fofos galar-detes, lamparinas, mochilas, mosquiteiros, nesgas, ombreiras e enchimentos para roupas de homens e senhoras, panos para enfeites de móveis, não fazendo parte dos mesmos, palmilhas, passamaries, pavios, rédeas, rendas redes, sacas, sinhaninhas para vestidos telas, tampos para almofadas, não fazendo parte de móveis, artigos estes feitos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda, raion lã pelo e fibras não incluídos em outras classes

Classe 35

Couros e peles preparadas ou não, camurças, couros, vaquetas, pelicas e artefatos dos mesmos: Almofadas de couros, arreios, bolsas, carteiras, caixas, chicotes de couro, carniciras, capas para álbuns e para livros, embalagens de couro, estojos, guarnições de couro para automóveis, guarnições para porta-blocos, malas, maletas, porta-notas, porta-chaves, porta-niqueis, pastas, pulseiras de couro, rédeas, selins, sacos para viagem, sacolas, saltos, solas e solados, tirantes para arreios e valises

Classe 30

Guarda-chuvas, bengalas e sombrinhas

Classe 29

Espanadores, lambases e vassouras

Térmo n.º 717.753, de 15-10-1965

Lanches Marco Polo Ltda.

São Paulo

**MARCO POLO**

Classe 41

Kibe, estina, sanduiches, café, leite, pães e bolos

Térmo n.º 717.754, de 15-10-1965  
COBRAPA — Construtora Brasileira de Pavimentação Ltda.

São Paulo

**COBRAPA**  
Ind. Brasileira

Classe 16

Materiais para construção e decoração

Térmo n.º 717.755, de 15-10-1965  
"Manten — Manutenção Técnica e Engenharia Ltda."

São Paulo



Classes: 1 a 50  
Insignia comercial

Térmo n.º 717.757, de 15-10-1965  
Proga — Guairacá Ltda

São Paulo

**GUAIRACÁ**  
Ind. Brasileira

Classe 3

Substâncias químicas e preparados para serem usados na medicina ou na farmácia

Térmo n.º 717.718, de 15-10-1965  
Droga-Toni Ltda.

São Paulo

**TONI**  
Ind. Brasileira

Classe 3

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

Térmo n.º 717.759, de 15-10-1965  
Cooperativa Habitacional Piratininga Soc. Ltda.

São Paulo



Classe 50

Impressos em geral, papéis de carta, contratos, papéis de ofício, cartões comerciais, envelopes, projectos, recibos, faturas, notas, letras promissórias, notas de câmbio, apólices, títulos societários, planejamentos, promoções, investimentos e empreendimentos de qualquer natureza, coupons, debêntures, cheques, anúncios, publicidade e propaganda em geral

Térmo n.º 717.760, de 15-10-1965

Alba — Mineração, Indústria e Comércio Ltda.

São Paulo

**CALSOLO**  
Ind. Brasileira

Classe 2

Adubos, ácidos sanitários, água desinfetantes e para fins sanitários, apanha-mosca e insetos (de goma e papel ou papelão), alcalis bactericidas, bactericidas, carrapaticidas, cresol, creosotina, creozoto, desodorantes, desinfetantes, defunadores, exterminadores de pragas e ervas daninhas, estereliantes, embrocações para animais, enxertos, farinha de ossos, fertilizantes fosfatos, formicidas, fungicidas, fumigantes, glicose para fins veterinários, guanos, herbicidas, insetifugos, larvicidas, microbicidas, medicamentos para animais, aves e peixes, óleos desinfetantes e veterinários, petróleo sanitários e desinfetantes, papel fumegatório, pós inseticidas, parasiticidas, fungicidas e desinfetantes, preparações e produtos inseticidas, germicidas, desinfetantes e veterinários, raticidas, remédios para fins veterinários, sabões veterinários e desinfetantes, sais para fins agrícolas, hortícolas, sanitários e veterinários, sulfatos, superfosfatos, vacinas para aves e animais, venenos contra insetos, animais e ervas daninhas

Térmo n.º 717.761, de 15-10-1965  
Alba — Mineração, Indústria e Comércio Ltda.

São Paulo

**SOLOCAL**  
Ind. Brasileira

Classe 2

Adubos, ácidos sanitários, água desinfetantes e para fins sanitários, apanha-mosca e insetos (de goma e papel ou papelão), alcalis bactericidas, bactericidas, carrapaticidas, cresol, creosotina, creozoto, desodorantes, desinfetantes, defunadores, exterminadores de pragas e ervas daninhas, estereliantes, embrocações para animais, enxertos, farinha de ossos, fertilizantes fosfatos, formicidas, fungicidas, fumigantes, glicose para fins veterinários, guanos, herbicidas, insetifugos, larvicidas, microbicidas, medicamentos para animais, aves e peixes, óleos desinfetantes e veterinários, petróleo sanitários e desinfetantes, papel fumegatório, pós inseticidas, parasiticidas, fungicidas e desinfetantes, preparações e produtos inseticidas, germicidas, desinfetantes e veterinários, raticidas, remédios para fins veterinários, sabões veterinários e desinfetantes, sais para fins agrícolas, hortícolas, sanitários e veterinários, sulfatos, superfosfatos, vacinas para aves e animais, venenos contra insetos, animais e ervas daninhas



# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 120 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começa a correr o prazo de 60 dias para o deferimento do pedido. Durante esse prazo poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aquelas que se julgarem prejudicadas com a concessão de registro requerido

Térmo n.º 717.779, de 15-10-65  
Multição Comercial e Importadora  
Lda.  
São Paulo

**MULTIÇÃO**  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 717.780, de 15-10-65  
Usical — Indústria e Comércio de  
Cal Ltda.  
São Paulo

**"USICAL"**  
Ind. Brasileira

Classe 16  
Cal

Térmo n.º 717.782, de 15-10-65  
Confecções Claubert Ltda.  
São Paulo

**"CLAUBERT"**  
Ind. Brasileira

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpargatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casacão, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, crinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletôs, palas, penhoar, pullover, pelerinas, peugas, pouches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, touca, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 717.783, de 15-10-65  
Inbreq — Equipamentos Industriais  
Lda.  
São Paulo

**"INBREQ"**  
Ind. Brasileira

Classe 6

Para distinguir: Máquinas para indústria têxtil em geral, máquinas e suas partes integrantes para fins industriais, máquinas de pressão, motores e suas partes, espulas, máquinas para bordar, alavancas, alternadores, máquinas bru-

adoras, cilindros, máquinas betoneiras, cabeçotes, bombas elétricas, bombas hidráulicas, bombas para líquidos burrinhos, barras, turadeiras, máquinas para tirar cortiças, engrenagens, máquinas de estampar forjas, furadeiras, torças, máquinas para furar e setampar, válvulas, pinhões, ressaltos, máquinas de rosquear, engrenagens e parafusos sem fim, teares, turbinas, tesouras rotativas e mecânicas, tornos revolver e mecânicos, máquinas para indústrias de tecidos, máquinas para indústrias de tecidos de tapeçaria, multiplicadores, mancais, molas, máquinas lixadoras, máquinas de esticar, máquinas ensacadoras, filtros, politrizes, reguladores, silenciosos, máquinas pulverizadoras, comutadores

Térmo n.º 717.784, de 15-10-65  
Comercial Terdesco Ltda.  
São Paulo

**"TERDESCO"**  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 717.785, de 15-10-65  
Auto Posto Desembargador Ltda.  
São Paulo

**"DESEMBARCADOR"**  
Ind. Brasileira

Classe 47

Alcool motor, graxas lubrificantes, gasolina refinada, querosene, óleos lubrificantes, óleos para amortecedores, petróleo refinado, óleos destinados à iluminação e ao aquecimento

Térmo n.º 717.786, de 15-10-65  
Droganelson Ltda.  
São Paulo

**"DROGANELSON"**  
Ind. Brasileira

Classe 3

Para distinguir como marca genérica produtos farmacêuticos

Térmo n.º 717.788, de 15-10-65  
José Pereira da Silva  
São Paulo

**"JAMSPER"**  
Ind. Brasileira

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpargatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casacão, coletes, capas, chales,

cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletôs, palas, penhoar, pullover, pelerinas, peugas, pouches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 717.789, de 15-10-65  
Boutique Chaleci Ltda.  
São Paulo

**"CHALECI"**  
Ind. Brasileira

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpargatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casacão, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletôs, palas, penhoar, pullover, pelerinas, peugas, pouches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks e vestidos

Térmo n.º 717.790, de 15-10-65  
Jordan Athanasof  
São Paulo

**"ANGEL"**  
Ind. Brasileira

Classe 36  
Meias

Térmo n.º 717.791, de 15-10-65  
Alvaro de Arruda Anselmi  
São Paulo

**ANSELM'S  
AVIONETTES**  
Ind. Brasileira

Classe 49  
Aviões de brinquedo

Térmo n.º 717.792, de 15-10-65  
Artefatos de Bambu "Oriental" Ltda.  
São Paulo

**"ORIENTAL"**

Classe 26

Para distinguir e proteger artefatos de bambu, madeira, osso ou marfim, não incluídas em outras classes

Térmo n.º 717.793, de 15-10-65  
"Casa do Rádio" S. A. — Utilidades  
Domésticas  
São Paulo

**"CASA DO RADIO"  
S/A.UTILIDADES  
DOMESTICAS**

Nome comercial

Térmo n.º 717.794, de 15-10-65  
"Casa do Rádio" S. A. — Utilidades  
Domésticas  
São Paulo

**"CASA DO RADIO"**

Classe 8

Para distinguir e proteger aparelhos, artigos e produtos elétricos e eletrônicos, inclusive rádios, televisores, geladeiras, enceradeiras, liquidificadores, aspiradores de pó, fogões, ferros de passar e panelas de pressão

Térmo n.º 717.796, de 15-10-65  
Indústria de Móveis Siena Ltda.  
São Paulo

**"SIENA"**  
Ind. Brasileira

Classe 40

Móveis em geral, de metal, vidro, aço, madeira, estofados ou não, inclusive móveis para escritórios: Armários, armários para banheiro e para roupas usáveis, almofadas acolchoadas para móveis, bancos, balcões, banquetas, bandejas domiciliares, berços, blombos, cadeiras, carrinhos para chá e café, conjuntos para dormitórios, conjuntos para sala de jantar e sala de visitas, conjuntos para terraços, jardim e orais, conjuntos de armários e gabinetes para copa e cozinha, camas, cabides, cadeiras giratórias, cadeiras de balanço, caixas de rádios, colchões, colchões de molas, dispensas, divisões, divans, discotecas de madeira, espreguiçadeiras, escrivanhas, estantes, guarda-roupas, mesas, mesinhas, mesinhas para rádio e televisão, mesinhas para televisão, molduras para quadros, porta-retratos, poltronas, poltronas-camas, prateleiras, porta-chapéus, sofás, sofás-camas, traverseiros, vitrines

**PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: CR\$ 50**