



# ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

# DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIV — N.º 224

CAPITAL FEDERAL

QUINTA-FEIRA, 4 DE DEZEMBRO DE 1966

## DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Expediente do Diretor Geral  
Rio, 25 de novembro de 1966  
Reconsideração de Despacho  
Termos:

Nº 112.576 — Privilégio de invenção — Assunto processo para aumentar a resistência de tubos de matérias sintéticas, termoplásticas. — Requerente: Frabwerke Hoechst Aktiengesellschaft — Vormals Meister Lúsius & Bruning — Reconsidero ex officio o despacho de fls. publicado no D.O. de 17 de outubro de 1966, a fim de serem examinados os documentos apresentados em época hábil e, por falha do D.N.P.I., não anexadas ao processo em tempo para emissão de parecer definitivo.

Expediente do Diretor Geral republicado por ter saído com incorreções

Rio, 25 de novembro de 1966  
Notificação

Uma vez decorrido o prazo de reconsideração de despachos previsto pelo artigo 14 da Lei 4.048 de 29 de dezembro de 1961, e mais dez dias para eventuais juntadas de reconsideração e se do mesmo não se tiver valido nenhum interessado será logo expedido o certificado abaixo.

Frase de Propaganda Deferida  
Termo:

Nº 360.601 — Mais de três milhões de bicicletas Monark rodando em todo o mundo — Requerente: Fábrica de Bicicletas Monark S.A. — Artigo 121 do Código.

Expediente do Diretor da Divisão de Patentes

Rio, 25 de novembro de 1966  
Notificação

Uma vez decorrido o prazo de reconsideração previsto pelo art. 14 da Lei 4.048 de 29 de dezembro de 1961, e mais dez dias para eventuais juntadas de reconsiderações e se do mesmo não se tiver valido nenhum interessado, ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecerem a este Departamento a fim de efetuarem o pagamento da primeira anuidade no prazo de sessenta (60) dias, na forma do parágrafo único do art. 33 do C.P.I., para que sejam expedidas as respectivas cartas patentes:

## REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

### Privilégio de invenção deferido

Nº 97.510 — Aperfeiçoamentos em secadeiras de alta velocidade — Resonated Products, Inc.

Nº 129.932 — Um material de mancal liso e processo de fazer o dito material — The Glacier Metal Company Ltd.

Nº 121.642 — Aparelho de controle elétrico — Tann Corp.

Nº 127.295 — Dispositivo de travamento em braços de sustentação e de carga para os cilindros superiores de bancos de estiragem — Wilhelm Stahlecker G.M.B.H.

Nº 130.290 — Aperfeiçoamento em e relativos a máquinas de produção contínua de tela continuamente intercalada em papel — José Urioste Gonçalves.

### Desarquivamento de privilégio de Invenção

Nº 92.766 — Aperfeiçoamentos em guias para calçados e guias divisórias em estradas — Oxiret Cia. Bras. de Concretos de Alta Resistência — Concedo o desarquivamento.

Nº 95.905 — Novo aparelho de condicionamento de ar — Werner Ernst Schweizer — Concedo o desarquivamento.

Nº 99.658 — Nova ferragem para escadas — Koichiro Iahara — Concedo o desarquivamento.

Nº 102.058 — Novo tipo de laminado especialmente para juntas e guarnições de blocos e cabeçotes de motores a explosão — Júlio Sarraf — Concedo o desarquivamento.

Nº 105.319 — Estabilizador para autos em geral — Eduardo Ferian Júnior e Osvaldo Ferian — Concedo o desarquivamento.

Nº 110.347 — Aperfeiçoamentos em toca-discos — Nelson Chade — Concedo o desarquivamento.

Nº 116.359 — Processo para aperfeiçoar a cor, a homogeneidade e a maciez de couros e de peles — Ledoga S.p.A. — Concedo o desarquivamento.

Nº 116.847 — Uma roda para veículos e processo para fabricá-la — Notat Tire Company — Concedo o desarquivamento.

Nº 118.684 — Aperfeiçoamento em aparelho de descarga elétrica — General Electric Company — Concedo o desarquivamento.

Nº 120.989 — Aperfeiçoamento em método de fabricação de lâmpadas flash — General Electric Company — Concedo o desarquivamento.

Nº 134.759 — Dispositivo para aplicação de cápsulas flexíveis em garrafas e congêneres — Plínio Giudice Lôbo — Concedo o desarquivamento.

Nº 137.829 — Novas disposições nos meios de direção dos veículos de brinquedo — Prodec S.A. Proteção e Decoração de Metais — Concedo o desarquivamento.

### Modêlo de Utilidade (Deferido)

Nº 90.129 — Laterais para Capotas de Carros e Veículos Semelhantes — Record S. A. Capas para Automóveis.

### Desarquivamento de Modêlo de Utilidade

Nº 133.527 — Forno para Produção de Gases Quentes utilizáveis na secagem de sementes de uva e outras oleaginosas — Antônio Hector Demarco — Concedo o desarquivamento.

Nº 135.195 — Talher de Peças Encaixáveis — Johann Glockhuber — Concedo o desarquivamento.

### Desarquivamento de Desenho ou Modêlo Industrial

Nº 87.500 — Nova Forma ou Configuração Ornamental de Tampa Protetora de Bico de Mamadeira e Similares — Pedro Corrêa Porto — Concedo o desarquivamento.

Nº 97.374 — Novo e Original Modêlo de Puxador — Metalúrgica Paulista S. A. — Concedo o desarquivamento.

Nº 113.173 — Novo e Original Desenho Ornamental para Tecidos — Cia. de Tecidos São Paulo — Concedo o desarquivamento.

Nº 114.503 — Novo Modêlo de Espiral-Inseticida — Orval Importadora Limitada — Concedo o desarquivamento.

### Privilégio de Invenção (Indeferido)

Nº 130.896 — Nova Disposição Construtiva em Flanges para Rodas Livres — Mitsuru Kawano e Cato Tadase.

### Desenho ou Modêlo Industrial (Indeferido)

Nº 127.934 — Solado Anti-Derrapante de Sapato — Ancora Indústria e Comércio Limitada.

### Reconsideração de Despacho

Cia. Brasileira de Gás (recorrendo do despacho que deferiu o priv. invenção termo n.º 113.399) — Reconsidero o despacho de deferimento e indeferido o pedido.

Auto Union G.M.B.H. (recorrendo do despacho que indeferiu o priv. invenção termo n.º 113.271) — Nada para reconsiderar. Mantenho o indeferimento.

Ordene Com. e Participações S. A. (recorrendo do despacho que deferiu o mod. utilidade termo n.º 127.130).

### EXIGENCIAS

#### Termos com Exigências a Cumprir

Nº 144.645 — J. R. Geigy S. A.  
Nº 144.654 — José Mancini.  
Nº 144.660 — Willcox & Gibbs Sewing Machine Company Ltd.  
Nº 144.921 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.  
Nº 145.225 — E. Merck Aktiengesellschaft.

Nº 145.241 — Chemische Werke Witten G.m.b.H.

Nº 145.251 — Deutsche Gold Ind., Silber-Scheidenanstalt Vormals Roessler.  
Nº 145.305 — Ciba Société Anonyme.

Nº 145.427 — Maquinaria Têxtil Del Norte de España, S. A. Matesa.

Nº 145.459 — L'Air Liquide, Société Anonyme Pour L'Etude Et L'Exploitation des Procédés Georges Claude.  
Nº 145.471 — Ciba Société Anonyme.

Nº 145.625 — Shell Internationale Reseach Maatschappij N. V.

Nº 145.644 — Carlo Erba S.P.A.

Nº 142.851 — S. A. Glaverbel.  
Nº 144.132 — Cementfabrik Holderbank — Wildegg A.G.

Nº 144.216 — N.V. Philips Gloeilampenfabrieken.

Nº 144.308 — American Brake Shoes Company.

Nº 144.629 — Fábrica Italiana Magneti Marelli S.p.A.

Nº 145.288 — Ruy de Souza. Antenor Caldana e João Tarlow.

— 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 FREITAS FERREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES MURILO FERREIRA ALVES  
CHEFE DO SERVIÇO DE REDAÇÃO FLORENTINO GUIMARÃES

### DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

Sociedade de publicidade do expediente do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério do Indústria e Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

— 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 renovação 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 serão fornecidos 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, acréscimo de Cr\$ 5 se do mesmo ano, e de Cr\$ 10 por ano decorrido.

### 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.

- Nº 145.405 — Societé Fives Fille-Cal.
- Nº 143.905 — Societé Applicazioni Gomma Antivibranti Saga S.p.A.
- Nº 127.980 — Dana Corp.
- Nº 140.696 — Manoel Furtado de Gouveia Ncto.
- Nº 141.145 — Van Dresser Specialty Corp.
- Nº 141.245 — Alcindo de Souza Magalhães.
- Nº 141.252 — Harry Baer Bottmann.
- Nº 141.267 — Hermes Gonçalves.
- Nº 141.287 — C.A.V. Ltda.
- Nº 143.122 — Union Tank Car Company.
- Nº 143.529 — Erialdo Cazola da Costa.
- Nº 143.690 — Vapor Corp.
- Nº 143.698 — The General Tire & Rubber Company.
- Nº 143.868 — Renato Gydyio de Souza Aranha.
- Nº 144.059 — Simon Scharovsky.
- Nº 144.244 — General Motors Corp.
- Nº 144.338 — Chukichi Ishida.
- Nº 144.339 — Hélio Tommaso.
- Nº 144.384 — Ideal S. A. Tintas e Vernizes.
- Nº 144.411 — Ind. e Com. de Bicicletas Caloi S. A.
- Nº 144.449 — Mitsunosuke Suzuki.
- Nº 144.464 — Gustav Foppermann.
- Nº 144.509 — Clark Equipment Company.
- Nº 144.607 — Shell Internationale Research.
- Nº 144.668 — Lebus Royalty Company.
- Nº 144.697 — Perlex — Produtos Plásticos Ltda.
- Nº 144.703 — Kobe, Inc.
- Nº 144.704 — Kobe, Inc.
- Nº 144.708 — Dexion Ltd.
- Nº 144.709 — Artur Fischer.
- Nº 144.892 — Dunlop Rubber Company Ltd.

- Nº 144.902 — Ivind Lorentzen.
- Nº 144.933 — Thompson Ramo Wooldridge Inc.
- Nº 144.943 — Eurico de Carvalho Nogueira.
- Nº 144.951 — Ford Motor Company.
- Nº 145.340 — Societé Anonyme André Citroen.
- Nº 159.258 — Alcindo Tavares Cordeiro Campos.
- Nº 180.331 — General Electric S. A.
- Nº 141.118 — Esso Research And Engineering Company.
- Nº 141.254 — Holstein & Kappert Maschinenfabrik Phonix G.m.b.H.
- Nº 144.777 — Dyckerhoff & Widmann Kommanditgesellschaft.
- Nº 144.848 — West's Piling And Construction Company Ltda.
- Nº 144.954 — Philips Roxane, Inc.
- Nº 145.037 — Research Institute For Medicine And Chemistry.
- Nº 145.058 — American Cyanamid Company.
- Nº 145.223 — Firmino Rodrigues Ferreira.
- Nº 145.227 — Everton Albuquerque de Oliveira.
- Nº 145.487 — Hitachi Ltd.
- Nº 145.501 — Olin Mathieson Chemical Corp.
- Nº 145.992 — Christian Marie Lucien Louis Bourcier de Carbon.
- Nº 146.176 — Etablissements Kuhlmann.
- Nº 146.177 — Otto P. Molt.
- Nº 146.280 — Geo. J. Meyer Manufacturing Co.
- Nº 165.917 — Alberto Mascarenhas da Rocha.
- Nº 174.804 — Arpoador — Indústrias de Roupas Limitada.
- Nº 175.046 — Fábrica de Caneças Delta Ltda.

- Nº 175.058 — Allan Grandjean.
- Nº 175.337 — Eduardo Lopes da Silva.
- Nº 130.488 — The Udyllite Research Corp.
- Nº 158.164 — Hiroichi Shashiki.
- Nº 158.162 — Hiroichi Shashiki.
- Nº 166.001 — Darcy Santos da Silva.
- Nº 166.003 — Darcy Santos da Silva.
- Nº 117.454 — Soares Produtos de Borracha S. A.
- Nº 103.922 — Easan Electrical (Proprietary) Ltd.
- Nº 138.901 — Luiz Alberto Bourroul Rodrigues Ferreira.
- Nº 139.193 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- Nº 139.401 — Sylvio Mauro Damiani e Helênio de Miranda Moura Filho.
- Nº 139.669 — Ingersoll — Rand Company.
- Nº 139.713 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- Nº 139.766 — Douglas Magalhães Brito.
- Nº 140.083 — The Fincken Roller Bearing Company.
- Nº 140.350 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.
- Nº 143.765 — American Radiator & Standard Sanitary Corp.
- Nº 143.785 — International Business Machines Corp.
- Nº 143.937 — Amsted Industries Incorporated.
- Nº 141.630 — Gunnar Ivar Fredholm.
- Nº 141.734 — Calibras Equipamentos para Rações Ltda.
- Nº 141.773 — Genésio Barbosa e Waldemar Mazar.

- Nº 142.063 — Shiguern Yamada
- Nº 142.464 — Indústria Brasileira de Termômetros Ltda.
- Nº 142.489 — Alexandre Riegler e Antônio Pereira.
- Nº 142.670 — Victor Lourenço Menicucci Bello.
- Nº 143.112 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- Nº 143.405 — Elevadores Schindler do Brasil S. A.
- Nº 144.209 — Pitney Bowes, Inc.
- Nº 144.706 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- Nº 144.772 — Degremon: Reim S. A. (Engenharia, Saneamento e Tratamento de Agua).
- Nº 101.309 — Soc. Vinícola Miseno Ltda. — Torno sem efeito o despacho do arquivamento.
- Nº 112.228 — Metal Containers Ltd.
- Nº 121.492 — Union Oil Company of California.
- Nº 134.402 — Propaganda Luxiflan Ltda.
- Nº 144.206 — Rádio Corp. of America.
- Nº 144.246 — Philco Corp.
- Nº 144.374 — Emilio Guedes Pinto.
- Nº 144.396 — Rádio Corp of America.
- Nº 144.421 — Cardwell Westinghouse Company.
- Nº 144.432 — Cia. United Shoe Machinery do Brasil.
- Nº 144.665 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- Nº 144.746 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- Nº 144.760 — Rádio Corp. of America.
- Nº 144.808 — Tecalemit Ltd.
- Nº 145.047 — Dr. Hansen Araújo.

N.º 145.083 — Amg Incorporated.  
 N.º 145.312 — The Babcock & Wilcox Company.  
 N.º 145.415 — Paolo Ariboni.  
 N.º 145.425 — Young Research Laboratories Ltd.  
 N.º 145.481 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 145.610 — Emmanuel Senise e Antônio Carlos Fadel.  
 N.º 145.645 — Institut Français du Pétrole, des Carburants et Lubrifiants.  
 N.º 145.847 — FMC Corp.  
 N.º 145.893 — Philco Rádio e Televisão Ltda.  
 N.º 145.996 — B. R. O.  
 N.º 94.426 — Gerhard Dirks.  
 N.º 132.392 — Philco Corp., organizada sob as leis do Estado de Delaware.  
 N.º 139.382 — Grey Electricidade S. A. Ind. e Com.  
 N.º 140.020 — Worthington Corp.  
 N.º 141.353 — Sinzo Kuntoshi.  
 N.º 141.535 — Antenor Urbano de Oliveira.  
 N.º 141.965 — Otis Elevator Company.  
 N.º 142.251 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 142.335 — Molins Machine Company Ltd.  
 N.º 142.369 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 142.392 — Robotron Corp.  
 N.º 142.394 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 142.456 — Wilmot Breeden Ltd.  
 N.º 143.623 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 144.142 — Montecatini, Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.  
 N.º 144.221 — Eli Lilly And Company.  
 N.º 144.240 — J. R. Geigy Sociedade Anônima.  
 N.º 144.269 — Continental Can Company Inc.  
 N.º 144.290 — L'Oreal.  
 N.º 144.298 — Roussel Uclaf.  
 N.º 144.301 — Califórnia Research Corp.  
 N.º 144.325 — American Viscose Corp.  
 N.º 144.327 — J. M. Voith G. M. B. H.  
 N.º 144.423 — The Dow Chemical Company.  
 N.º 144.606 — Ateliers et Chantiers de Mantes (Bretagne-Loire), e Bernard Le Boeuf.  
 N.º 144.635 — Societe Rhodiaca.  
 N.º 144.636 — Rhone Poulenc S. A.  
 N.º 144.644 — J. R. Geigy S. A.

N.º 140.560 — Westinghouse Electric Corp.  
 N.º 141.268 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 141.270 — Eaton Manufacturing Company.  
 N.º 142.314 — Laboratory for Electronics, Inc.  
 N.º 142.3e1 — Rádio Corp. of America.  
 N.º 142.594 — Rádio Corp. of America.  
 N.º 142.932 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 143.362 — Westinghouse Brake And Signal Company Ltd.  
 N.º 144.079 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 144.309 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 144.510 — Rádio Corp. of America.  
 N.º 144.723 — Sound Slides (Proprietary) Ltd.  
 N.º 144.745 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 140.856 — Sperry Rand Corp.  
 N.º 140.918 — Varian Associates  
 N.º 142.924 — American Machine & Foundry Company.  
 N.º 146.073 — Eletro Metalúrgica Espacial Ltda.  
 N.º 146.078 — Amador Santamaria Blanco.  
 N.º 142.597 — Sperry Rand Corporation.  
 N.º 170.958 — Tinsley & Filhos S. A.  
 N.º 170.960 — Tinsley & Filhos S. A.  
 N.º 170.961 — Tinsley & Filhos S. A.  
 N.º 170.959 — Tinsley & Filhos S. A.  
 N.º 171.032 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 N.º 171.141 — Precision Valve Corp.  
 N.º 171.220 — Cia. Brasileira de Artefatos de Latex.  
 N.º 171.380 — Paulino Brancato Jr.  
 N.º 171.403 — Fundação Brasil S. A.  
 N.º 171.404 — Fundação Brasil S. A.  
 N.º 171.406 — Athayde Silva.  
 N.º 172.111 — José Ernani Braga.  
 N.º 172.113 — INASA — Indústria Nacional de Armas.  
 N.º 172.236 — Anselmo Falavinha & Cia. Ltda.  
 N.º 172.251 — Fama Ferragens S. A.  
 N.º 172.109 — José Ernani Braga.  
 N.º 172.110 — José Ernani Braga.  
 N.º 172.320 — Silvio Sciumbata & Filhos Ltda.  
 N.º 174.718 — Plásticos Ideal S. A.  
 N.º 174.758 — Rotimpres Ind. Beneficiadora de Papéis Ltda.

sideração e do mesmo não tendo valido nenhum interessado serão logo expedidos os certificados abaixo.

Marcas deferidas:

N.º 155.163 — Maracanã — Requerente — Fábrica de Tecidos Maracanã S. A. — Classe 22.  
 N.º 389.557 — Clark Mac — Requerente — Clark Equipment Company — Classe 11 — Com exclusão de arpoes, camisas para cilindros e trilhos, engrenagens para eixo de comando e de manivelas.  
 N.º 431.471 — Plastion — Requerente — Plastifon S. A. Plásticos e Derivados — Classe 4.  
 N.º 443.159 — B — Requerente — Indústria Automobilística Borton S. A. — Classe 47 — Sem direito ao uso exclusivo da letra B  
 N.º 456.818 — Engenho Novo — Requerente — Fábrica de Bebidas Engenho Novo Ltda. — Classe 42.  
 N.º 461.432 — Carboroxo Ste — Requerente — Oroxo Esmeris S. A. — Classe 1.  
 N.º 465.451 — Fenil — Requerente — Fenil — Química Ltda. — Classe 2.  
 N.º 477.270 — Gini — Requerente — Indústria Estearica Santa Therezinha S. A. — Classe 1 — Com exclusão de álcool, thinner, vedantes, tintas, vernizes, esmaltes e goma-laca.  
 N.º 478.826 — Caseon — Requerente — Dietricia S. A. Produtos Dietéticos e Nutricionais — Classe 41.  
 N.º 480.377 — Verancio — Requerente — Bazar 13 Ltda. — Classe 22.  
 N.º 482.871 — Galo Azul — Requerente — Bar e Restaurante Galo Azul Ltda. — Classe 38.  
 N.º 485.162 — Filtroflex — Requerente — Ary Rodrigues Silva — Classe 15.  
 N.º 485.906 — Motobus — Requerente — Motobus Máquinas e Veículos Ltda. — Classe 6 — Com exclusões de fornos panos para fundição e para tratamentos térmicos, forjas, molas de válvulas, mineração e pontos gigantes.  
 N.º 486.575 — Motobronz — Requerente — Motobronz Indústria e Comércio Ltda. — Classe 6.  
 N.º 486.762 — Especial Café Cruzeiro do Sul — Requerente — Pacheco & Cia. Ltda. — Classe n.º 41.  
 N.º 489.509 — Aureole — Requerente — Indústria e Comércio de Perfumes Nortier Ltda. — Classe 48.  
 N.º 489.945 — Agedal — Requerente — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft — Classe 3.  
 N.º 492.656 — Emblemática — Requerente — Alzemiro A. Coelho — Classe 42.  
 N.º 492.854 — Roda — Requerente — São Paulo Alpargatas S. A. — Classe 43.  
 N.º 497.434 — Killit — Requerente — Laboratórios Biosintética S. A. — Classe 3.  
 N.º 497.438 — Tribuna dos Municípios — Requerente — João Augusto Leonesy Pontes — Classe n.º 32.  
 N.º 497.587 — Estrela da Manhã — Requerente — Hermenegildo Adami Carvalho — Classe 32.

N.º 497.984 — Permany — Requerente — Wrona Wrona & Gasco — Classe 36.

N.º 500.574 — Vinho da Serra — Requerente — Gerardo Nogueira Lopes — Classe 42.  
 N.º 501.108 — Sete Léguas — Requerente — São Paulo Alpargatas S. A. — Classe 8 — Com exclusão de aparelhos de barbear e enrolador de cabelos elétricos.  
 N.º 501.864 — Cosiba — Requerente — Companhia Siderúrgica da Bahia — Cosibra — Classe 8.  
 N.º 502.307 — Cargaça — Requerente — Cia. Química Industrial Cil — Classe 1 — Com exclusão de thinner tintas, vernizes e esmaltes.  
 N.º 502.910 — Novo Mundo — Requerente — Banco Novo Mundo S. A. — Classe 23.  
 N.º 503.471 — Topazio — Requerente — Pôsto Topazio Ltda. — Classe 38.  
 N.º 503.508 — Realpa — Requerente — Recuperação de Metais Realpa Ltda. — Classe 38.  
 N.º 503.986 — João Bolinha — Requerente — Vicente de Paulo Guimarães — Classe 32.  
 N.º 504.055 — Campos Eliscos — Requerente — Auto Pôsto Campos Eliscos Ltda. — Classe 38.  
 N.º 504.227 — NB — Requerente — Indústria NB de Roupas Ltda. — Classe 36.  
 N.º 504.681 — Russell — Requerente — Russell S. A. Participações e Administração — Classe 38.  
 N.º 505.856 — Gaivota — Requerente — Pinturas e Decorações Gaivota Ltda. — Classe 25 — Com exclusão de painéis.  
 N.º 505.905 — APR — Requerente — Eletrônica Pernambuco Ltda. — Classe 8 — Com exclusão de motores para máquina de costura e máquinas de lavar roupas.  
 N.º 506.481 — Correio do Sudoeste — Requerente — Sebastião Nunes da Cunha — Classe 32.  
 N.º 506.651 — Revolução — Requerente — Milton Coelho da Graça — Classe 32.  
 N.º 507.892 — A Criança e Nós — Requerente — Editora Fundo de Cultura S. A. — Classe 32.  
 N.º 507.901 — Quatro Colegiais — Requerente — Tecelagem Textília S. A. — Classe 23.  
 N.º 508.047 — Ondanyl — Requerente — Cia. Brasileira Rhodiaca Fábrica de Raion — Classe 23.  
 N.º 508.237 — Wac — Requerente — Plásticos Wac Limitada — Classe 28.  
 N.º 508.258 — Gadofenol — Requerente — Frangel do Brasil Limitada — Classe 2.  
 N.º 508.286 — Quarentan — Requerente — W. A. Simões Dias & Cia. Ltda. — Classe 3.  
 N.º 508.287 — Diadema — Requerente — Diadema — Administração, Indústria e Comércio S. A. — Classe 23.  
 Insignia deferida:  
 N.º 490.029 — A. S. Guimarães — Requerente — Guimarães & Guimarães Ltda. — Classes 8, 13, 23, 24, 30, 35, 36, 37, 48 e 49 — Art. 114 do Código, excluindo-se a classe 36.  
 N.º 491.133 — Representação de Jornais e Emissoras — Requerente

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

De 24 de novembro de 1966

Exigências  
 Termos com exigências a cumprir:

N.º 163.085 — J. Paim S. A. Indústria e Comércio.  
 N.º 166.501 — J. Paim S. A. Indústria e Comércio.  
 N.º 130.959 — American Cyanamid Company.  
 N.º 139.941 — Eastman Kodak Company.

Expediente da Seção de Interferência

De 24 de novembro de 1966

Notificação:  
 Uma vez decorrido o prazo de reconsideração previsto pelo artigo 14 da Lei n.º 4.048 de 29 de dezembro de 1961 e mais 10 dias para eventuais juntadas de recon-

te — Representação de Jornais e Emissoras — Classe 33 — Art. 114 do Código.

Sinal de propaganda deferida:

N.º 504.224 — 7 Calças Jôgo da Semana Lumière — Requerente — Casimiro Silveira S. A. — Indústria e Comércio — Classe 36 — Art. 121 do Código.

Nome Comercial Deferido

N.º 303.168 — Amaral & Santos Limitada — Requerente: Amaral & Santos Ltda. — (Art. 109 n.º 3, do Código).

N.º 466.281 — Galeria das Pratas, Saraiva & Pereira Ltda. — Requerente: Galeria das Pratas, Saraiva & Pereira Ltda. — (Art. 109 n.º 3, do Código).

N.º 421.104 — Sociedade Construtora Triângulo S.A. — Requerente: Sociedade Construtora Triângulo Sociedade Anônima — (Art. 109 n.º 2, do Código).

N.º 489.303 — Real Auto Ônibus S.A. — Requerente: Real Auto Ônibus S.A. — (Art. 109 n.º 2 do Código).

N.º 507.429 — Itiberê de Cunha Sociedade Anônima Indústria e Comércio — Requerente: Itiberê de Cunha S.A. Indústria e Comércio — (Artigo 109 n.º 2, do Código).

Título de Estabelecimento Deferido

N.º 310.119 — Oficina Mecânica Matic — Requerente: Oficina Mecânica Ltda. — Classe 33 — (Artigo 117 n.º 1, do Código).

N.º 432.359 — Tapeçarias Olinda — Requerente: L. Rivas — Classes: 34 e 40 — (Art. 117 n.º 1, do Código).

N.º 475.658 — Restaurante Hugaria — Requerente: Magna May — Classes: 33 — 41 — 42 — 43 e 44 — (Art. 117 n.º 1, do Código).

N.º 483.021 — Padaria e Biscoitaria Brasília — Requerente: Irmãos Pinto de Carvalho Ltda. — Classes: 41 — 42 e 43 — (Art. 117 n.º 1, do Código).

N.º 489.743 — Armazém Vazquez — Requerente: A. Vazquez & Cia. Limitada — Classe: 41 — (Art. 117 do Código).

N.º 510.894 — Edifício Olympia — Requerente: Imobiliária e Importadora Thay S.A. — Classe 33 — (Artigo 117 n.º 4, do Código).

N.º 266.560 — Latefosco — Requerente: Condoroil Tintas S.A. — Classe 1.

Marcas Indeferidas

N.º 272.349 — Cotia — Requerente: Cooperativa Agrícola de Cotia — Classe 41.

N.º 286.707 — Hudson — Requerente: Companhia Hudson Distribuidora do Brasil — Classe 31.

N.º 313.628 — Tropical — Requerente: Lanches Tropical Ltda. — Classe 41.

N.º 326.494 — Altântica — Requerente: Pedro Issa Kurbhi — Classe 6.

N.º 382.100 — Cubana Brandy Sello Verde — Requerente: Guillermo Pajilla Limitada, Sociedad Anônima Comercial — Classe 42.

N.º 431.285 — Freferido — Requerente: Marcos G. Rodrigues (Marcos Germano Rodrigues) — Classe 41.

N.º 439.215 — Vacuum — Requerente: Vacuum — Indústria e Comércio de Aparelhos Silenciosos Limitada — Classe 6.

N.º 456.982 — Da Sorte — Requerente: Louis Paul Grossmeyer — Classe 36.

N.º 460.261 — Morumbi — Requerente: Indústria de Produtos Químicos Morumbi Ltda. — Classe 1.

N.º 460.670 — Hifi-Variety — Requerente: Discos Hifi-Variety Ltda. — Classe 8.

N.º 463.022 — Magestic — Requerente: Otto Meister — Classe 41.

N.º 477.175 — Baby Lanche — Requerente: Companhia Industrial e Mercantil Paoletti — Classe 41.

N.º 479.058 — Alvorada — Requerente: Germano Bez Fontana — Cls. 41.

N.º 479.266 — Cron — Requerente: Metalúrgica "Cron" Ltda. — Classe 5.

N.º 480.311 — Pavi — Requerente: Agro-Pavi S.A. — Classe 16.

N.º 485.787 — Fame — Requerente: Fábrica de Aparelhos e Material Elétrico "Fame" Limitada — Classe 5.

N.º 487.873 — São Paulo — Rio — Requerente: Farmácia São Paulo — Rio Ltda. — Classe 2.

N.º 488.047 — Telepan — Requerente: Telepan Intercomunicações Limitada — Classe 3.

N.º 488.900 — Brasilusa — Requerente: Bar, Café e Mercaria "Brasilusa" Ltda. — Classe 41.

N.º 489.893 — Figura de Dois Parafusos — Requerente: Tecno-Geral S.A. Comércio e Indústria — Classe 11.

N.º 493.788 — Tuid — Requerente: Indústrias Paramount S.A. — Classe 23.

N.º 494.145 — Frolar — Requerente: Comércio de Móveis e Utensílios Frolar Ltda. — Classe 40.

N.º 494.192 — Decorativa — Requerente: Decorativa — Decorações de Interiores Ltda. — Classe 31.

N.º 494.667 — Batida de Limão — Requerente: Alzemi A. Coelho — Classe 42.

N.º 494.932 — Plexcolor — Requerente: Luiz Otávio Viana Gomes — Classe 8.

N.º 495.436 — Remodelar — Requerente: Remodelar Rádios e Televisão Ltda. — Classe 8.

N.º 496.219 — Formen — Requerente: Majer Zemel S.A. — Classe 36.

N.º 496.704 — Guanabara — Requerente: Armando Alves Moraes — Classe 41.

N.º 498.734 — Septokid — Requerente: Laboratórios Frumost S.A. — Classe 3.

N.º 502.151 — Yate — Requerente: Confecções Finas Yate Ltda. — Classe 36.

N.º 503.873 — Brasileiros — Requerente: Calçados Brasileiros Indústria e Comércio Ltda. — Classe 36.

N.º 503.875 — Brasileiros — Requerente: Calçados Brasileiros Indústria e Comércio Ltda. — Classe 36.

N.º 504.016 — Master — Requerente: Indústria de Fogões Master Limitada — Classe 8.

N.º 506.380 — Transdutor — Requerente: Transdutor — Eletrotécnica Limitada — Classe 8.

N.º 506.435 — Arapongas — Requerente: Pedreira Arapongas Ltda. — Classe 4.

N.º 506.438 — Vitória — Requerente: Móveis Vitória Limitada — Classe 16.

N.º 506.535 — Rodrigues — Requerente: Auto Mecânica Rodrigues Limitada — Classe 21.

N.º 506.561 — Apex — Requerente: Hélio Porto Sandoval — Classe 46.

N.º 507.568 — Push-Pull — Requerente: Metalúrgica Morumbi Ltda. — Classe 21.

N.º 507.624 — Zaz-Traz — Requerente: João Malta Oliveira — Classe 46.

N.º 507.893 — Livros do Século — Requerente: Editora Fundo de Cultura S.A. — Classe 32.

N.º 507.910 — Fibra — Requerente: Fiação Brasileira de Rayon Fibra S.A. — Classe 23.

N.º 507.911 — Fibra — Requerente: Fiação Brasileira de Rayon Fibra S.A. — Classe 22.

N.º 508.137 — Companhia Santista de Papel — Requerente: Companhia de Papel — Classe 32.

Frase de Propaganda Indeferida

N.º 483.903 — Quem não registra não tem direito ... se não tem direito, não é dono — Classes: 32 e 33 — Requerente: Manoel Alves.

Expressão de Propaganda Indeferida

N.º 486.880 — Os enxovais "Ornatex" não tem intermediários vêm diretamente dos eares para o consumidor — Requerente: Ornatex Organização Mercantil de Indústrias Texteis S.A. — Classe 37.

Título de Estabelecimento Indeferido

N.º 353.694 — Terezina — Requerente: Arcelino Dias Rocha — Classe 37.

N.º 453.881 — Saci's Bar — Requerente: Ipasa — Imobiliária Agrícola Petrópolis Paulista S.A. — Classes: 41 — 42 — 43 e 33.

N.º 479.107 — Radiolar — Requerente: Radiolar Utilidades Domésticas Ltda. — Classes: 6 — 8 e 21.

N.º 482.822 — Granja Eldorado — Requerente: Granja Eldorado Ltda. — Classes: 19 e 45.

N.º 506.587 — La Rondinella — Requerente: Cantina Rondinella Ltda. — Classes: 41 — 42 e 43.

Exigências

Térmos com exigência a cumprir:

N.º 175.907 — Paulo Proença.

N.º 453.899 — Laboratórios Frumost S.A.

N.º 471.581 — Progil S.A.

N.º 489.039 — Caju Guloseimas Limitada.

N.º 489.991 — Comissária Mercantil e Administradora S.A. Comasa.

N.º 493.887 — Industrial Madeireira Ltda.

N.º 498.948 — Joaquim Afonso da Rocha.

N.º 506.479 — Semawi S.A. Comercial e Agrícola.

N.º 507.933 — Cerâmica Trevisan Ltda.

Diversos

N.º 489.222 — Paveng — Construções e Pavimentações Ltda. — Prossiga-se na classe 33.

Diversos

Térmos aguardando anterioridades: N.º 482.827 — Jorge Pacce.

N.º 490.832 — Joaquim Pinto Ferreira.

N.º 491.000 — Dionísio Jacinto de Andrade.

N.º 500.203 — Lanificio Sulriograndense S.A.

N.º 505.623 — Rita Pereira Leite.

N.º 508.239 — Empresa Jornalística Itatiaia Limitada.

N.º 508.257 — Brinquedos Amaral S. A.

N.º 511.756 — Hermes Fernandes S. A.

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO JURÍDICA

Rio, 25 de novembro de 1956

Exigências

TRE-SOL — Eletrometalúrgica Limitada — Titular da patente de número 63.631 — privilégio de invenção — Diga sobre o pedido de cancelamento "ex officio" requerido por Best — Metais e Soldas Ltda. Johann — Glockshuber — Titular da patente de número 65.933 — privilégio de invenção — Diga sobre o pedido de cancelamento "ex officio" requerido por Eletro Indústria Walita S.A.

Johnson & Johnson — no pedido de desistência do termo número 105.644, privilégio de invenção — Cumpra a exigência

Farbwerke Hoechst Vorm. Meister Lucius & Bruning — no pedido de cancelamento da marca número 283.790 — Cumpra a exigência.

Farbwerke Hoechst Vorm. Meister Lucius & Bruning — no pedido de cancelamento do registro 233.766 — Cumpra a exigência.

Térmo n.º 285.941 — Vinhos Unico S.A. — Cumpra a exigência.

Diversos

Tenneco — Chemicals, Inc. — na alteração de nome do registro número 233.768 — marca: Odorex — Em face da informação, reconsidero o despacho publicado em 18 de outubro de 1956 (nada há que deferir quanto ao pedido de alteração de nome).

Farbwerke Hoechst Vorm. Meister Lucius & Bruning — no pedido de cancelamento do registro 233.787 — Marca: Meister Lucius — Não atendeu a exigência, assim cabe arquivar — guarde-se o processo.

Expediente da Seção de Transferência e Licenças

Rio, 25 de novembro de 1956

Transferência e Alteração de nome do titular de processo

Foram mandados anotar nos processos abaixo mencionados as transferências e alterações de nome:

Helbra S. — Ind. Farmacêutica — (transferência para seu nome de marca Tianicé n.º 196.802).

Roberto Zaki e Romeu Zaki Dib (transferência para seu nome do título estab. Rendez, regs. n.ºs 205.804 e 325.735).

Ind. e Com. Corneta S.A. (na alteração de nome da marca — Corneta — termos 138.624 — 138.625 — 138.629 — 138.630).

Bann Química S.A. (na alteração de nome da marca Espon — termo 503.444).

Cia. de Cigarros Independência (transferência para seu nome de marca Rei n.º 254.147).

Geraldo Moreira Rezende e Adeir Dutra Furtado (Transferência para seu nome da marca — Nigrobelo n.º 287.851).

Moraes & Silva Ltda. (transferência para seu nome da marca — Temandaré n.º 292.391).

Vemag S.A. — Veículos e Máquinas Agrícolas — (Transferência para seu nome da marca Candango número 299.939).

Discalbrás Dist. Brasileira de Calçados Ltda. (Transferência para seu nome da frase de propaganda Pé Descalço saúde em falso n.º 321.450).

Confecções Sparta S.A. (transferência para seu nome da marca — Sparta — termo 241.441).

Competróleo S.A. Com. e Ind. de Derivados de Petróleo (na alteração de nome da marca — Solbrás — termo 432.628).

Magnebrás S.A. — Isolantes Térmicos (na alteração de nome da marca Magnekote — termo 455.806).

Antonio Rodrigues Ximenes (transferência para seu nome da marca Carvalho — termo 458.384).

Federal — Mogul Corporation (na alteração de nome da marca — Bower — termo 470.255).

Expresso de Prata S.A. (na alteração de nome do título de estabelecimento — Expresso de Prata — termo 502.943).

Expresso de Prata S.A. (na alteração de nome do título de estabelecimento Expresso de Prata — termos 502.944 e 502.945).

Dissenha S.A. Ind. e Com. (na alteração de nome da marca — Dissenha — termo 503.587).

Schorch S.A. Ind. Elétricas (na alteração de nome da marca — Conter Elektro — termos 504.267 e .... 504.268).

Competróleo S.A. Com. e Ind. de Derivados de Petróleo (na alteração de nome da marca — Competróleo — termo 504.879).

**Exigências**

Térmos com exigências a cumprir:

Chemische Fabrik Grunau G.M.B.H. (titular do RI — 80.762, processo 6.741-62).  
Laboratórios Pierre-Docta S. A. (titular do reg. n.º 209.860).

Companhia Química Rhodia Brasileira (junto ao reg. n.º 216.380).

Companhia Química Rhodia Brasileira (junto ao reg. n.º 219.342).

Demag Aktiengesellschaft (junto ao reg. n.º 226.427).

Albert Hammond Staton — Junto ao registro 239.197.

Helio Dias Siqueira e Lauro da Costa Lima — No contrato de exploração da marca SPI n.º 303.071

Indústria de Bebidas Milani Sociedade Anônima — Junto ao registro n.º 169.211.

Wyson Farmacêutica Ltda. — Junto ao registro n.º 178.380.

Companhia Química Rhodia Brasileira — Junto ao registro número 241.919.

Humble Oil & Refining Company — Junto ao registro n.º 245.776

Companhia Química Rhodia Brasileira — Junto ao registro número 248.400.

Laboratórios Pierre Docta S. A. — Junto ao registro n.º 249.239.

Companhia Química Rhodia Brasileira — Junto ao registro número 253.603.

Lucas Aardenburg N. V. — Junto ao registro n.º 179.114.

Nopec Chemical Company — Junto ao registro n.º 189.881.

Indústria de Bebidas Cinzano S. A. — No contrato de exploração da marca Dubonnet registro n.º 248.081.

Tecelagem Albitex S. A. — Junto ao registro n.º 277.724.

Companhia Química Rhodia Brasileira — Junto ao registro número 255.152.

Companhia Química Rhodia Brasileira — Junto ao registro números 264.311, 266.469, 292.414 308.657 e 284.140.

Colgate Palmolive Company — Junto ao registro n.º 281.351.

Immuno S. A. Produtos Biológicos e Químicos — Junto ao termo 357.841.

Walter Bezerra de Gouveia — Junto ao termo 454.311.

Oil Metering And Processing Equipment Corp. — Junto ao termo 504.452.

**Diversos**

N.º 456.935 — Centro das Balanças de Pinheiros Ltda. — Arquivem-se o pedido de transferência.

N.º 460.493 — Transcoque — Transportadora de Coque Ltda. — Arquivem-se o pedido de transferência.

N.º 467.360 — L. P. Saraiva — Arquivem-se o pedido de transferência.

N.º 468.169 — Charles Paul Maria Ont — Arquivem-se o pedido de transferência.

N.º 473.452 — Nogueira & Leite Ltda. — Arquivem-se o pedido de anotação de transferência.

**EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE PRORROGAÇÃO**

De 24 de novembro de 1966

**Exigências**

Térmos com exigências a cumprir:

N.º 765.751 — Dr. Edymar Vargas de Oliveira.

N.º 774.602 — English Sewing Ltd.

N.º 775.458 — Cia. Industrial e Comercial Brasmotor.

**Prorrogação de marcas:**

Foram mandados prorrogar os processos abaixo mencionados.

N.º 332.824 — M. Palmeira & Cia. — Classe 11.

N.º 565.158 — Irmãos Peixoto Ltda. — Classe 41.

N.º 668.989 — Sidol Werke Siegel & Co. — Classe 46.

N.º 752.212 — Indústria de Bebidas Gramacho Ltda. — Classe n.º 42.

N.º 767.115 — Camano S. A. — Indústria Gráfica — Classe 38.

N.º 773.103 — Panificadora Bel-pão Ltda. — Classe 41.

N.º 773.371 — Somapi S. A. Comércio e Indústria — Classe 1.

N.º 773.542 — Manufatura Araken de Cigarros S. A. — Classe n.º 44.

N.º 774.396 — Companhia Melhoramentos de São Paulo Indústria de Papel — Classe 38

N.º 774.522 — Daniel & Cia. — Classe 3.

N.º 774.533 — Laboratório Moura Brasil Orlando Rangel S. A. — Classe 3.

N.º 774.536 — Indústria de Escovas S. A. — Classe 29.

N.º 774.569 — Centro de Taquígrafos de São Paulo — Classe 32.

N.º 774.607 — Fábrica Trianon de Bebidas Ltda. — Classe 42.

N.º 774.615 — Metalgráfica Brasileira S. A. — Classe 11.

N.º 774.664 — Indústria e Comércio Titan Ocyt Ltda. — Classe n.º 3.

N.º 774.693 — The Pillsbury Company — Classe 41.

N.º 774.818 — Aristides Reguiti — Classe 26.

N.º 774.822 — Rendal S. A. Indústria de Rendas — Classe 37.

N.º 774.824 — Dannemann, Comércio e Indústria de Fumos Limitada — Dancoin — Classe 44.

N.º 774.825 — Dannemann, Comércio e Indústria de Fumos Limitada — Dancoin — Classe 44.

N.º 774.838 — Indústria de Máquinas Agrícolas Fuchs S. A. — Classe 7.

N.º 774.662 — Companhia de Produtos Químicos Industriais M. Hamers — Classe 1.

N.º 774.816 — Indústria Villares S. A. — Classe 6.

N.º 774.817 — Companhia City Paulista de Melhoramentos — Classe 33.

N.º 774.866 — Laboratório Climax S. A. — Classe 32

N.º 774.867 — Laboratório Climax S. A. — Classe 1

N.º 774.868 — Laboratório Climax S. A. — Classe 48.

N.º 774.869 — Laboratório Climax S. A. — Classe 10.

N.º 774.870 — Laboratório Climax S. A. — Classe 41

N.º 774.873 — Instituto Terapêutico Activus Ltda — Classe n.º 3.

N.º 774.932 — Laboratório Homocópico Fiel S. A. — Classe 3.

N.º 775.062 — Laboratório Capivarol Ltda. — Classe 3.

N.º 775.090 — José Hirschberg — Classe 37.

N.º 775.091 — José Hirschberg — Classe 36.

N.º 775.097 — José Hirschberg — Classe 17.

N.º 775.098 — Gilberto Affonso Penna — Classe 32.

N.º 775.112 — Laboratório Orbisflora Ltda. — Classe 3.

N.º 775.136 — S. A. Moinho Santista Indústrias Gerais — Classe 24.

N.º 775.140 — S. A. Moinho Santista Indústrias Gerais — Classe 24.

N.º 775.159 — União Gaúcha J. Simões Lopes Neto — Classe 32.

N.º 775.360 — Indústria de Linhas Leopoldo Schmalz S. A. — Classe 22.

N.º 775.415 — Comércio e Indústria Neva S. A. — Classe 5.

N.º 775.416 — Comércio e Indústria Neva S. A. — Classe 4.

N.º 775.447 — Laboratório Andromaco S. A. — Classe 3.

N.º 775.461 — Indústria Reunidas Vidrobras Ltda. — Classe 14.

N.º 775.468 — Citabra Comércio e Indústria de Materiais S. A. — Classe 16.

N.º 775.475 — Rothschild Loureiro & Cia. Ltda. — Classe 32.

N.º 775.476 — Rothschild Loureiro & Cia. Ltda. — Classe 17.

N.º 775.489 — Centro Espírita Amantes da Pobreza — Classe 32.

N.º 775.548 — Jorge Cancio do Amaral Filho e Mozart Amaral — Classe 36.

N.º 775.550 — Carl Leoni N. V. — Classe 44.

N.º 775.628 — S. A. Brasileira de Tabacos Industrializados Sabrati — Classe 14.

N.º 775.636 — Laboratório Edson, Bezerra S. A. — Classe 3.

N.º 775.638 — Laboratório Reunidos da Bahia Ltda. — Classe 3.

N.º 775.661 — Quimanil Indústria Químicas — Classe 1.

N.º 775.773 — João Maschke & Cia. — Classe 48.

N.º 775.895 — Linificio Leslie S. A. — Classe 23.

N.º 775.932 — Parke, Davis & Company — Classe 3.

**Prorrogação com as Apostilas feitas pela Seção**

Foram mandados prorrogar os seguintes processos abaixo mencionados com as apostilas feitas pela seção:

N.º 744.957 — Ind. e Com. Antonio Nogueira S. A. — Classe 40.

N.º 761.428 — Argos Industrial S. A. — Classes: 23 — 24 — 36.

N.º 774.567 — Padrão Ind. Metalúrgica e Com. Ltda. — Classe 17.

N.º 774.571 — Companhia Carioca Industrial — Classe 41.

N.º 774.572 — P. Beiersdorf & Co. A.G. — Classe 11.

N.º 774.972 — E. I. Du Pont de Nemours And Company — Classe 36.

N.º 775.549 — Carl Leoni N. V. — Classe 44.

N.º 775.931 — Glaxo Laboratories Ltd. — Classe 3.

**Prorrogação de Frase de Propaganda**

N.º 775.642 — A Mdiar Organização Bancária Particular da América Latina — Banco da Lavoura de Minas Gerais S. A. — Classe 33.

**Prorrogação de Nome Comercial**

N.º 775.125 — Derenne Engenharia e Construções Ltda. — Derenne Engenharia e Construções Ltda.

N.º 775.816 — Laboratório Globo Limitada — Laboratório Globo Ltda.

N.º 740.244 — Eletrônica Industrial Limitada — Eletrônica Industrial Limitada.

**Prorrogação de Título de Estabelecimento**

N.º 775.552 — Edifício Guauthemot — Imovível Soc. de Imóveis e Representações Ltda. — Classe 33.

N.º 775.592 — Ed. São Braz — Imobiliária São Braz Ltda. — Classe 33.

**Expediente da Seção de Recepção,**

**Informação e Expedição**

Rio, 24 de novembro de 1966

**Arquivamento de Processos**

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

N.º 79.143 — Manufatura de Brinquedos Estrela S. A.

N.º 116.963 — Benedito Gaiba e Andrea Gianranco.

N.º 117.838 — Rohm & Haas Company.

N.º 121.950 — Abbott Laboratoires.

N.º 123.401 — Abbott Laboratoires.

N.º 123.671 — E. I. Du Pont de Nemours And Company.

N.º 128.014 — Neisler Laboratoires Inc.

N.º 129.801 — Simão Selito Salomão.

N.º 131.729 — United Shoe Machinery Corp.

N.º 137.956 — Gebesa G. Bruinjé S. A.

N.º 138.039 — Werkspoor N.V.

N.º 138.281 — Dr. Acyr B. Garão.

N.º 138.285 — Martiniano Rinaldi.

N.º 138.622 — Juan José Lizaso Ornos e José Ignacio Yauca.

N.º 138.809 — Sul-Química Limitada.

N.º 158.409 — E. M. C. — Equipamentos Metálicos para Construções Limitada.

N.º 159.881 — Floriano Bento da Costa — Arquivem-se os processos.

**Expediente da Seção de Recepção,**

**Informação e Expedição**

Rio, 24 de novembro de 1966

**Arquivamento de Processos**

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

N.º 169.578 — Indústria Farmacêutica Philus do Brasil Ltda.

N.º 129.727 — Charles Of The Ritz International Co. Inc.

N.º 327.274 — Selettrica — Soc. de Engenharia e Linhas Elétricas Limitada.

N.º 380.264 — Rádio Rio de Janeiro Limitada.

N.º 395.246 — Sulexport S. A. Ind. e Comércio.

N.º 432.648 — I. E. F. Contrôles Automáticos Limitada.

Nº 440.293 — Mercados Minas Gerais Limitada.  
 Nº 441.562 — Servicom Serviços e Com. Limitada.  
 Nº 441.888 — Imobiliária São Sebastião Limitada.  
 Nº 444.085 — Eli Lilly And Company Of Brazil, Inc.  
 Nº 446.950 — Livraria Editora Seleto Limitada.  
 Nº 448.471 — Serosbra — Serviços e Com. Limitada.  
 Nº 448.646 — Padaria Vitória Limitada.  
 Nº 449.176 — Alvorada Imobiliária Comercial e Construtora Ltda.  
 Nº 449.218 — Antonio Fulgêncio & Pinto Limitada.  
 Nº 452.523 — Roque Fernando Chaves.  
 Nº 454.028 — Comercial e Importadora Republic S. A.  
 Nº 462.223 — Perfumaria Kanitz Limitada.  
 Nº 462.455 — Johnson & Johnson.  
 Nº 462.459 — Johnson & Johnson.  
 Nº 463.743 — Laboratório Técnico de Prótese Dentária Elite Limitada.  
 Nº 464.279 — Café Riachuelo Limitada.  
 Nº 465.197 — Cia. Itororó de Colonização e Agro Pecuária.  
 Nº 465.914 — Francis Burdett Peach, Frank Roe Peach e Robert James Peach.  
 Nº 468.429 — Laboratórios Bruneau S. A.  
 Nº 468.822 — Raineiro Tomassetti.  
 Nº 470.929 — Demarte Ind. e Com. Limitada.  
 Nº 471.918 — Gianto — Adm. e Participações S. A.  
 Nº 471.919 — Santa Cecília Agro-Industrial S. A.  
 Nº 475.433 — Evânio Leme Nunes Galvão.  
 Nº 477.923 — José Tchakerian.  
 Nº 479.078 — Regosindo Miranda da Silva.  
 Nº 479.081 — Alvorada D'Oeste Limitada.  
 Nº 480.033 — João Gouveia da Paz.  
 Nº 480.868 — Jaime de Souza Lima.  
 Nº 481.541 — Mobiliária de Valores Caetés S. A.  
 Nº 481.643 — Administração e Com. Clajo S. A.  
 Nº 481.733 — Ind. de Artefatos de Panos Itapetininga S. A. — Inarpi.  
 Nº 481.746 — Ind. de Artefatos de Panos Itapetininga S. A. — Inarpi.  
 Nº 481.760 — Ind. de Artefatos de Panos Itapetininga S. A. — Inarpi.  
 Nº 481.761 — Ind. de Artefatos de Panos Itapetininga S. A. — Inarpi.  
 Ns. 481.763 — 481.764 — 481.765 — 481.766 — 481.767 — 481.768 — 481.769 — 481.775 — 481.777 — Ind. de Artefatos de Panos Itapetininga S. A. — Inarpi.  
 Nº 482.542 — Administração, Participações e Com. Diamante S. A.  
 Nº 482.891 — Egydio Fogagnolo.  
 Nº 483.245 — Chil Gotwarb.  
 Nº 483.961 — Star Light S. A.  
 Nº 484.703 — Raimar Richers.  
 Nº 484.901 — Gêneros Alimentícios Coimbra Ltda.  
 Nº 484.907 — Oswaldo Chiesi & Cia. Ltda.  
 Nº 484.968 — Indústria de Artefatos de Borracha São Januário Ltda.  
 Nº 485.110 — Ata Ltda.  
 Nº 485.111 — Associação Comercial do Paraná.  
 Nº 485.112 — Diretório Acadêmico Visconde de Mauá.

Nº 485.113 — Nicolau Trierweiler.  
 Nº 485.222 — Indústria Metalúrgica Stella S. A.  
 Nº 486.789 — Costa Martins & Cia. Ltda.  
 Nº 487.353 — James Gabriel e Danilo Santos Penteados.  
 Nº 487.371 — Clube Recreativo Shangrilá.  
 Nº 487.610 — Carpeti Decorações Ltda.  
 Nº 487.705 — Oscar Arzt.  
 Nº 488.040 — Mitra Diez de Taubaté.  
 Nº 488.161 — Instituto Técnico Industrial Narton.  
 Nº 488.404 — Preload Soc. Brasileira de Protensão Ltda.  
 Nº 488.878 — José Fernandes Mota.  
 Nº 488.879 — Bento Lisboa Auto Peças Ltda.  
 Nº 489.026 — Lião Modas e Confecções Ltda.  
 Nº 489.064 — Yah Sheing Chong Comercial Ltda.  
 Nº 489.142 — Jayder Rosa Gomes.  
 Nº 489.143 — Jayder Rosa Gomes.  
 Nº 489.304 — Emtuco Empresa de Terraplenagem, Urbanização e Comércio S. A.  
 Nº 489.730 — Onofre Utrine.  
 Nº 490.023 — Calcimento S. A. Imp. Com. e Ind.  
 Nº 490.452 — Brasiltec S. A. Corretagens e Administração.  
 Nº 490.476 — Pensão Ovil Limitada.  
 Nº 490.554 — Zambon Laboratórios Farmacêuticos S. A.

Nº 490.651 — Linhanyl — Indústria e Comércio de Linhas Limitada.  
 Nº 490.791 — Pensão Jurema Ltda.  
 Nº 491.406 — Cesmel S. A. — Indústria e Comércio.  
 Nº 491.557 — Plásticos Cautissute Ltda.  
 Nº 492.143 — Construtora e Pavimentadora Esplanada Ltda.  
 Nº 492.353 — Comissária de Despacho Paulo de Melo Couto Limitada.  
 Nº 492.386 — Laboratório Químico Farmacêutico Alfredo de Carvalho Ltda.  
 Nº 492.387 — Laboratório Químico Farmacêutico Alfredo de Carvalho Ltda.  
 Nº 492.394 — Aluizio Alcoforado Lins.  
 Nº 492.523 — The Upjohn Company — USA.  
 Nº 492.533 — P. A. E. Ltda.  
 Nº 492.658 — Peter Wilhelm Brandt.  
 Nº 492.766 — Nazaré Jóias Limitada.  
 Nº 493.168 — La Jóia Indústria e Comércio Ltda.  
 Nº 493.180 — Bar, Café e Restaurante Latino Americano Ltda.  
 Nº 493.194 — Cia. Agro-Pecuária do Vale do Itacitangui.  
 Nº 493.196 — Alenxandre Ferreira de Almeida.  
 Nº 493.269 — Jaimie Importadora e Exportadora Internacional Ltda.  
 Nº 493.273 — Beecham Research Laboratories Ltd.  
 Nº 493.338 — Condimentos Yayá Ltda.

Nº 493.535 — S. A Técnica de Distribuição de Valores.  
 Nº 493.599 — Jutificio São Francisco Ltda.  
 Nº 493.600 — Jutificio São Francisco Ltda.  
 Nº 493.725 — Waldemar de Freitas.  
 Nº 493.934 — Lojas Unidas Utilidades Domésticas S. A.  
 Nº 494.069 — Importadora Metalum Ltda.  
 Nº 494.084 — Empreços Comercial, Industrial e Transportadora Ecitra Ltda.  
 Nº 494.093 — Antônio Brocanello.  
 Nº 494.094 — Antônio Brocanello.  
 Nº 494.116 — Comercial Bras. de Óculos Ltda.  
 Nº 494.142 — Maram Matérias Primas S. A.  
 Nº 494.160 — Indústria Químicas Yara Ltda.  
 Nº 494.172 — Destac Jóias Limitada.  
 Nº 494.173 — Destac Jóias Limitada.  
 Nº 494.179 — Luiz Gonzaga Carneiro Lima.  
 Nº 494.180 — Luiz Gonzaga Carneiro Lima.  
 Nº 494.186 — Trampolin — Equipamentos Esportivos Ltda.  
 Nº 494.189 — Dina Administração, Participação, Importação e Comércio S. A.  
 Nº 494.194 — Torrefação e Moagem de Café Caraitá Ltda.  
 Nº 494.200 — Orlando Castellari & Cia. Ltda.  
 Nº 494.217 — Difusora de Redes Telefônicas do Brasil S. A.  
 Nº 494.226 — João Alcaráz.  
 Nº 494.28 — Gráfica Editora Matogrossense Ltda.  
 Nº 494.239 — Panificadora Corcovado Ltda.  
 Nº 494.261 — José Lopes da Costa.  
 Nº 494.287 — Marcenaria Astral Ltda.  
 Nº 494.296 — Organização Contábil Fluminense Ltda.  
 Nº 494.300 — Indústria e Comércio Ekin S. A.  
 Nº 494.302 — Associação Recreativa 13 de Maio.  
 Nº 494.334 — Impro — Investimentos e Promoções Financeiras Ltda.  
 Nº 494.338 — Comercial Calçara Ltda.  
 Nº 494.341 — Impro — Investimentos e Promoções Financeiras Ltda.  
 Nº 494.342 — Impro — Investimentos e Promoções Financeiras Ltda.  
 Nº 494.359 — Tecidos e Armário Brasília Ltda.  
 Nº 494.361 — Socopail Soc. Comercial de Produtos Agrícolas e Industriais Ltda.  
 Nº 494.363 — Cerâmica Santa Ursula Ltda.  
 Nº 494.366 — ABC Indústria e Comércio Ltda.  
 Nº 494.372 — Carbonar, Choinski & Cia. Ltda.  
 Nº 494.375 — Dr. Aron Master, Dr. Roberto Brandão e Dr. Léo da Rocha Lima.  
 Nº 494.377 — Dr. Aron Master, Dr. Roberto Brandão e Dr. Léo da Rocha Lima.

## CONSTITUIÇÃO FEDERAL

(FORMATO PEQUENO)

(Com as Emendas Constitucionais de nºs 1 a 15)

Divulgação nº 559

12ª edição

PREÇO: Cr\$ 500

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência do Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recombólo Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

Ns. 494.378 e 494.881 — Dr. Aron Master e Dr. Roberto Brandão.  
 N.º 494.384 — Jornal Caiçara.  
 N.º 494.388 — George Christofis.  
 N.º 494.390 — H. Derksen Comércio e Representações S. A.  
 N.º 494.403 — Arnaldo Hansen Ltda.  
 N.º 494.396 — Novo Horizonte Póços Artesianos Ltda.  
 N.º 494.422 — Imobiliária e Construtora São Miguel S. A.  
 N.º 494.432 — Bar e Restaurante o Porto Ltda.  
 N.º 494.439 — Moldplast Comércio e Indústria de Plástico Limitada.  
 N.º 494.460 — SUSB — Saneamento e Urbanismo São Benedito S. A.  
 N.º 494.462 — Olberti, Stadler Comércio e Indústria S. A.  
 N.º 494.463 — Laticinics Cândo Ltda.  
 N.º 494.475 — Comercial e Empreendimentos Brasil Ltda.  
 N.º 494.476 — D. Gonzalez Comércio e Representações Ltda.  
 N.º 494.494 — FIBRAS — Administração de Bens e Seguros Ltda.  
 N.º 494.610 — Materiais de Construção e Transportes Tavares Ltda.  
 N.º 494.627 — Britapedra S. A. Pedreira e Materiais de Construções.  
 N.º 494.645 — Miguel Marzineti.  
 N.º 494.646 — Nilzo de Oliveira Alvim.  
 N.º 494.647 — Darcy Gomes de Carvalho.  
 N.º 494.650 — Edson Ferreira Rangel.  
 N.º 494.652 — Navarro, Carvalho & Cia.  
 N.º 494.653 — J. Cordeiro Neves.  
 N.º 494.654 — J. Lamarek.  
 N.º 494.657 — Mario Bonazza.  
 N.º 494.660 — Walter da Silva Fraga.  
 N.º 494.668 — CEPAC S. A.  
 N.º 494.687 — Mercadinho Servilidos Ltda.  
 N.º 494.688 — A. S. Oliveira.  
 N.º 494.690 — Coimex — Comércio e Exportação Ltda.  
 N.º 494.723 — Instalações Comerciais e Decorações Téc-Art Limitada.  
 N.º 494.725 — Instalações Comerciais e Decorações Téc-Art Limitada.  
 N.º 494.731 — Adm. e Participações Petróla S. A.  
 N.º 494.732 — Norvonor — Administração e Participações S. A.  
 N.º 494.736 — Waldemar Kronberg.  
 N.º 494.859 — Merceria Pixoxó Ltda.  
 N.º 494.883 — Sorveteria Brasileira Ltda.  
 N.º 494.884 — Café da Brasileira Ltda.  
 N.º 494.903 — Cafeteira Colombo Ltda.  
 N.º 495.499 — Socomflor Soc. Comercial Floray Ltda.  
 N.º 495.509 — Comércio e Indústria Pierin S. A.  
 N.º 495.855 — Auto Posto São Jorge Ltda.  
 N.º 495.857 — Importadora Portuguesa Ltda.  
 N.º 497.382 — Cia. de Tintas e Vernizes R. Montesano.

N.º 498.645 — Hospital São Lucas de Pato Branco Ltda.  
 N.º 088.277 — Francisco Pinto Vergueiro.  
 — Arquivem-se os processos.

**Expediente das Divisões e Seções**

Republicados por terem saído com incorreções

Rio, 25 de novembro de 1966

Notificação  
 Uma vez decorrido o prazo de reconsideração previsto pelo art. 14 da Lei de 29 de dezembro de 1961, e mais dez dias para eventuais juntas de reconsideração, e do mesmo não se tendo valido nenhum interessado, serão logo expedidos os certificados abaixo:

**Marcas deferidas**

N.º 489.194 — Labor — Laboratório-rápica-Bristol S. A. Indústria Química e Farmacêutica — cl. 2.  
 N.º 452.480 — Conectron — Conectron Industrial Eletrônica Ltda. — cl. 8. — Registre-se considerando substituída a expressão tais com "por" a saber.  
 N.º 495.911 — Analif — Sandoz S. A. — cl. 3.  
 N.º 488.651 — Porc — Cerâmica Sanitária Porcelana S. A. — cl. 5.  
 N.º 501.439 — Mac-Ecle — A. Benelli S. A. — Ind. e Com. — classe 48.

**Insignia deferida**

N.º 482.004 — Fototec — Fototec — Fotografia Técnica Ltda. — cl. 8, 33 (art. 114 do código).  
 N.º 493.909 — Cobra — Cobra — Companhia Brasileira Valorizadora de Empreendimentos — cl. 33 (art. 114 do código).

**Título de estabelecimento deferido**

N.º 244.140 — Casa São Paulo — Júlio Luiz Bertalan — cl. 8, 34, 40. Art. 117, nº 1.

**Marcas indeferidas**

N.º 437.311 — Brothers — Marietra do Brasil Ind. e Com. Ltda. — classe 1.  
 N.º 475.087 — Riviera — Comercial Riviera Ltda. — cl. 36.  
 N.º 493.178 — Tupi — Televendas se 8.  
 Tupi Ltda. — cl. 8.  
 Cia. Industrial Minas Brasil — classe N.º 366.496 — Cimbra — Cimbra —

**Título de estabelecimento indeferido**

N.º 485.027 — Oficina Modelo — Com. Ind. Oficina Modelo Ltda. — cl. 6, 33.

**Reconsideração de despacho**

F. Capuano & Cia. Ltda. (na reconsideração de despacho que deferiu o termo 346.254 — marca Marmicocolorama).

**Exigências**

Térmos com exigências a cumprir:  
 Jandyra Camargo Vieira (junto ao reg. 271.428).  
 N.º 514.590 — Cadeira Paulista de Jornais Ltda.

N.º 514.774 — Textil São Lucas Ltda.  
 N.º 514.895 — Avery Adhesive Products, Inc.  
 N.º 514.900 — Diva — Fábrica Cravatte e Tessuti Per Cravatte S.P.A.  
 N.º 238.233 — Deutsche Maizena Werke, A. G.  
 N.º 599.281 — Emp. de Transportes e Provias. Brasil S. A.  
 N.º 762.788 — Fortanks Brasileira S. A. Ind. Metalquímicas.  
 N.º 471.004 — Galeria Paulista de Modas S. A.  
 N.º 471.019 — Galeria Paulista de Modas S. A.  
 N.º 471.020 — Galeria Paulista de Modas S. A.  
 N.º 471.021 — Galeria Paulista de Modas S. A.  
 N.º 471.022 — Galeria Paulista de Modas S. A.  
 Ns. 471.023 — 471.024 — 471.025 — 471.026 — 471.027 — 471.028 — 471.029 — 471.030 — 471.031 — 471.032 — 471.033 — 471.034 — 471.035 — 471.036 — 471.037 — 471.038 — 471.039 — 471.040 — 471.041 — 471.042 — 471.044 — 471.045 — 471.046 — 471.037 — 471.048 — 471.049 — 471.050 — 471.051 — 471.052 — 471.053 — Galeria Paulista de Modas S. A.  
 N.º 492.147 — Hotéis Hércules S.A.

**Diversos**

N.º 760.704 — Jean D'Albret. — Aquarde-se a solução do pedido de anotação de alteração de nome.  
 N.º 453.570 — Lanzara S. A. Gráfica — Editora. — Aquarde-se.  
 N.º 505.632 — Praquino — Prod. Agrícolas Ind. e Com. — Arquivem-se.  
 N.º 741.688 — Ind. Química Orgânica Paulista S. A. — Aquarde-se.

**Reconsideração de despacho**

Companhia Soutex de Roupas (na reconsideração que indeferiu o termo número 406.909 — marca Soutex).

**Prorrogação de Marcas**

N.º 770.667 — Lanificio Varam S.A. — LVSA — cl. 22. — Prorrogue-se o registro.

**Reconsideração de despacho**

Companhia Ind. de Parafusos Apollio (na reconsideração que deferiu o termo 395.384 — marca Apollio).  
 Laboratório Orbisflexa Ltda. e Carlo Erba S.P.A. (na reconsideração que deferiu o termo 464.133 — marca Quinilina).

Importadora São Marcos Ltda. (na reconsideração que deferiu o termo número 466.473 — marca S. Marcos).

**NOTICIARIO**

**Oposições**

Modas A Exposição Clipper S. A. (oposição ao termo 727.495 — Título: Sinhá Modas).  
 Fábrica de Motores Elétricos Búfalo Ltda. (oposição ao termo 727.879) — Marca: Búfalo).  
 A Cervejaria Colúmbia S. A. (oposição ao termo 727.429 — Marca: Mossoró).  
 A Cervejaria Colúmbia S. A. (oposição ao termo 727.430 — Marca: Mossoró).

Ebba S. A. Laminado de Metais (oposição ao termo 724.419 — Marca: Ebba).  
 Magnesita S. A. (oposição ao termo 735.277 — Marca: HGL).  
 Papelaria Master Ltda. (oposição ao termo 726.907 — Marca: Magister).  
 Maruben-Inda do Brasil, Importação e Exportação Ltda. (oposição ao termo 727.034 — Marca: Maruben).  
 Brinçal S. A. Mineração e Comércio (oposição ao termo 727.133 — Marca: Brascal).  
 Indústria Metalúrgica São Caetano S. A. (oposição ao termo 727.754 — Nome Comercial: Caldeiraria São Caetano S. A. Indústrias Mecânicas).  
 Companhia Bragantina de Ferro — Liga (oposição ao termo 728.393 — Marca: Bragan).  
 Importadora Brasileira S. A. Comércio e Indústria (oposição ao termo 728.510 — Marca: Brasileira).  
 Carlos Pereira Indústrias Químicas S. A. (oposição ao termo 729.078 — Marca: Joialar).  
 Linde Aktiengesellschaft (oposição ao termo 727.345 — Marca: Lider).  
 A. B. C. Rádio e Televisão S. A. (oposição ao termo 607.254 — Marca: Emblemática).  
 São Paulo Alparqatas S. A. (oposição ao termo 731.059 — Marca: Emblemática).  
 Cervejaria Ruschel Ltda. (oposição ao termo 724.339 — Marca: Polka).  
 Carlos Pereira Indústrias Químicas S. A. (oposição ao termo 729.079 — Marca: Joialar).  
 Nitrosin S. A. Indústria e Comércio de Produtos Químicos (oposição ao termo 464.469 — Marca: Piresol).  
 São Paulo Alparqatas S. A. (oposição ao termo 731.373 — Marca: 3-Sete).  
 São Paulo Alparqatas S. A. (oposição ao termo 730.629 — Marca: Emblemática — Termo 730.628 blemática — Termo 730.645 — Marca: Emblemática — Termo 730.630 — Marca: Emblemática).  
 Claudio Ferreira & Cia. Ltda. (oposição ao termo 727.064 — Marca: Perton).  
 Casa Sano S. A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 733.731 — Marca: Sanotex).  
 Cerâmica São José Guacu S. A. (oposição ao termo 727.035 — Marca: São José).  
 Hércules Inc. (oposição ao termo 729.888 — Marca: Hércules).  
 The National Wool Textile Export Corporation (oposição ao termo 730.968 — Marca: Tropical London Tex).  
 Companhia Usinas Nacionais (oposição ao termo 727.988 — Marca: Criolo).  
 S. A. Indústrias Unidas F. Martarazo (oposição ao termo 727.711 — Marca: Familiar).  
 Mesbla S. A. (oposição ao termo 735.082 — Marca: Peron).  
 Júlio da Costa Picanço (oposição ao termo 729.022 — Marca: Dinha).  
 Latínios Rex Ltda. (oposição ao termo 729.053 — Marca: Rex).  
 Malharia Ouro Ltda. (oposição ao termo 728.498 — Marca: Fraouro).  
 Brunetto Giovanetti & Filhos Ltda. (oposição ao termo 728.446 — Marca: Vulcasol).  
 Brunetto Giovanetti & Filhos Ltda. (oposição ao termo 728.447 — Marca: Vulcasol).  
 S. A. Indústria e Comércio Concórdia (oposição ao termo 728.020 — Marca: Sadimina).

S. A. Indústria e Comércio Concórdia (oposição ao termo 727.021 — Marca: Sadimina).

Cadreúva Empreendimentos Imobiliários S. A. (oposição ao termo 729.264 — Título: Fazenda Mairaporã Landscape) — Termo 729.265 — Marca: Mairaporã Landscape — Termo 729.266 — Marca: J. Cambaúva Ltda.).

S. A. Indústria e Comércio Concórdia (oposição ao termo 728.002 — Marca: Cadiomin).

Instituto Adventista de Ensino (oposição ao termo 729.238 — Marca: Super).

Raffaele Antônio Tuci (oposição ao termo 728.885 — Marca: Capri Hotel).

Indústria de Calçados Daclé S. A. (oposição ao termo 728.881 — Título: Casa de Calçados D'Augusta).

Lares Produtos Domésticos Ltda. (oposição ao termo 729.113 — Marca: Lares).

Brunetto Giovanetti & Filho Ltda. (oposição ao termo 723.445 — Marca: Vulcasol).

Polenghi S. A. Indústria Brasileira de Produtos Alimentícios (oposição ao termo 728.580 — Marca: Baby).

Brascola Ltda. (oposição ao termo 728.338 — Marca: K.1).

Mary M. T. Niedner (oposição ao termo 731.761 — Marca: M D).

Hertz System Inc. (oposição ao termo 727.753 — Marca: Hertz).

Produtos Químicos Fontoura Limitada (oposição ao termo 727.853 — Nome Comercial: PQG — Indústria e Produção de Alimentos S. A.).

Produtos Químicos Fontoura Limitada (oposição ao termo 727.856 — Marca: P Q G).

São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao termo 730.881 — Título: Casa 7).

Indústria Metalúrgica Forjaço (oposição ao termo 729.481 — Marca: Forjatec).

São Paulo Alpargatas (oposição ao termo 730.845 — Título de Estabelecimento: Bambini Modas).

Etege — Empreendimentos Técnicos de Engenharia e Estudos S. A. (oposição ao termo 730.681 — Marca: Siege).

Blaupunkt-Werke G.m.b.H. (oposição ao termo 727.625 — Marca: Intertron).

Blaupunkt-Werke G.m.b.H. (oposição ao termo 727.627 — Marca: Intertron — Termo 727.628 — Marca: Intertron — Termo 727.629 — Marca: Intertron — Termo 727.630 — Marca: Intertron — Termo 727.631 — Marca: Intertron).

Diprofar Ltda. (oposição ao termo 727.568 — Marca: Finocárdio).

Laboratório Farmaquion Ltda. (oposição ao termo 727.565 — Marca: Finodil).

Laboratório Climax S. A. (oposição ao termo 727.564 — Marca: Finomícina).

C. I. F. R. A. S/A Crédito, Investimentos, Financiamentos, Representações e Administração (oposição ao termo 730.323 — Marca: Cifra).

Auto Asa Ltda. (oposição ao termo 729.512 — Nome Comercial: Asa Autoserviço S. A.).

Manufatura de Brinquedos Estrela S. A. (oposição ao termo 730.394 — Marca: Campeões Mundiais).

Manufatura de Brinquedos Estrela S. A. (oposição ao termo 730.395 — Marca: Campeões Mundiais — Termo 732.780 — Marca: Espeta Varetas).

Dic — Desenvolvimento Industrial de Mosmético Ltda. (oposição ao termo 727.755 — Marca: Distribuidora de Perfumarias e Produtos Farmacêuticos Modelo Ltda.).

Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft (oposição ao termo 728.607 — Marca: Polivit — Termo 728.807 — Marca: Insadol).

Segurança Imobiliária S. A. (oposição ao termo 729.971 — Sinal de Propaganda: Segurança).

Segurança Imobiliária S. A. (oposição ao termo 729.972 — Insignia: Segurança).

Incafé — Indústria e Comércio de Cafés Finos S. A. (oposição ao termo 732.464 — Marca: Flór Bairro Jardim Brasil).

Romac — Roupas Masculinas Confeções S. A. (oposição ao termo número 724.438 — Marca: Romarta).

Companhia de Cigarros Souza Cruz (oposição ao termo 728.088 — Marca: Delícia).

A Companhia Antártica Paulista Indústria Brasileira de Bebidas e Conexos (oposição ao termo 727.991 — Título de Estabelecimento: Comercial Catarinense — Termo 728.716 — Marca: Orokana — Termo 729.251 — Marca: Pinguim).

Eerste Nederlandsche Cooperative Kunstmesfabriek (oposição ao termo 728.022 — Marca: Graaumiso).

Cardoso, Rodrigues & Cia. Ltda. (oposição ao termo 703.577 — Marca: Bela Massa).

Laboratório Geyer S. A. (oposição ao termo 729.912 — Marca: Geyer-Mola).

Laboratório Lutécia S. A. (oposição ao termo 727.916 — Marca: Oxazepol).

S. A. Shopping News do Brasil Editora (oposição ao termo 719.865 — Título de Estabelecimento: Shopping Cine Augusta).

São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao termo 731.746 — Marca: Trilcotset).

Indústria de Peças Para Tratores e Automóveis Ipesul Ltda. (oposição ao termo 728.240 — Marca: Diresul).

S. A. Shopping News do Brasil Editora (oposição ao termo 731.223 — Marca: Shopping News).

Magaldi Maia (Publicidade) Ltda. (oposição ao termo 720.998 — Marca: 007).

Indústria Metalúrgica Forjaço S. A. (oposição ao termo 730.353 — Marca: Forgema).

Bycla Sociedad Anónima Comercial, Industrial y Financiera (oposição ao termo 729.979 — Marca: Única).

Usina Mecânica Carioca S. A. (oposição ao termo 721.420 — Marca: Mecauto).

Société Rhodiacta (oposição ao termo 732.306 — Marca: Tergotex).

Société Rhodiacta (oposição ao termo 733.593 — Marca: Sedergal).

Companhia Brasileira de Chocolates (oposição ao termo 729.752 — Marca: Texas-Paulista).

Syntex Corporation (oposição ao termo 731.829 — Marca: Syntex).

Syntex S. A. (oposição ao termo 727.093 — Marca: Master).

Gumex S. A. Indústria de Perfumarias (oposição ao termo 733.349 — Marca: Gomafix).

Shopping Center Iguatemi Ltda (oposição ao termo 734.418 — Marca: Iguatemi).

Companhia Química Polar (oposição ao termo 727.588 — Marca: Polar).

Companhia Química Polar (oposição ao termo 727.587 — Nome Comercial: Indústrias Químicas Polar Ltda. — Termo 727.589 — Exp de Propaganda: Polar).

Incafé — Indústria e Comércio de Cafés Finos S. A. (oposição ao termo 733.639 — Marca: Brasil).

Fundição Tupy S. A. (oposição ao termo 721.625 — Marca: Tupy).

Société Cartier (oposição ao termo 727.934 — Título de Estabelecimento: Cartier).

Société Cartier (oposição ao termo 727.933 — Marca: Cartier).

Fixan S. A. Adesivos (oposição ao termo 728.485 — Marca: Balixan). Panificadora Rio Vouga Ltda. (oposição ao termo 728.462 — Marca: Rio Vouga).

Malharia e Confeções Kiboa Ltda. (oposição ao termo 725.213 — Nome Comercial: Lojas Ki-Bel Ltda. — Termo 726.212 — Marca: Ki-Bel).

Companhia Cervejaria Brahma (oposição ao termo 735.242 — Marca: Maltinho — Termo 73.235 — Marca: Tônica).

Mec-Styll S. A. Indústria de Vestuário (oposição ao termo 735.087 — Marca: Coty-Styl).

Nestlé S. A. (oposição ao termo 729.720 — Marca: Frigor VNCl).

Nestlé S. A. (oposição ao termo 729.763 — Marca: Ideal).

Varta Aktiengesellschaft (oposição ao termo 728.000 — Marca: Duracell).

Sherwin-Williams do Brasil S. A. Tintas e Vernizes (oposição ao termo 726.635 — Marca: Premavinil-Base).

São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao termo 729.983 — Marca: ABC).

São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao termo 731.744 — Marca: Tricotset).

A. B. C. Rádio e Televisão S. A. (oposição ao termo 731.076 — Marca: Guia das Ruas do A. B. C.).

A. J. Renner S. A. Indústria do Vestuário (oposição ao termo 727.612 — Marca: Comporto Em W).

São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao termo 729.268 — Marca: Guribamba).

Sherwin-Williams do Brasil Tintas e Vernizes (oposição ao termo 726.636 — Marca: Suprema).

São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao termo 731.748 — Marca: Tricotset).

Unilever Limited (oposição ao termo 728.023 — Marca: Hipersol).

Unilever Limited (oposição ao termo 728.017 — Marca: Hipersol Composto).

Unilever Limited (oposição ao termo 728.841 — Marca: King's Way).

Howmet Corporation (oposição ao termo 727.883 — Marca: Vittalloy).

Time, Incorporated (oposição ao termo 729.647 — Marca: Time).

Isoterma — Comércio, Indústria e Representações Ltda. (oposição ao termo 731.841 — Marca: Isoterm).

Companhia Calçados Fox (oposição ao termo 732.865 — Marca: Copiadora Fox — Cópias Heliográficas e Fotostáticas — Termo 732.866 — Marca: Fox).

Sodima — Sociedade Distribuidora de Máquinas Agrícolas Ltda. (oposição ao termo 733.370 — Nome Comer-

cial: Codima — Comercial Distribuidora de Materiais Ltda.).

Ibrasp — Instituto Brasileiro da Secretária Profissional (oposição ao termo 732.466 — Marca: Jornal da Secretária).

Synteko S. A. Comércio Importação e Exportação (oposição ao termo número 464.228 — Nome Comercial: Sinterlar Revestimentos Plásticos Ltda. — Termo 732.063 — Marca: Sinter-Por — Termo 464.227 — Marca: Sinterlar).

Calçados Cema Ltda (oposição ao termo 731.225 — Marca: Selma).

Synteko S. A. Comércio Importação e Exportação (oposição ao termo número 732.062 — Marca: Sinter-Por).

Waldemar Simoni de Dourado (oposição ao termo 723.714 — Nome Comercial: Labor S. A. Imobiliária e Mercantil).

Metalúrgica Exacta S. A. (oposição ao termo 733.530 — Marca: Exata).

Tecelagem Indaiatex Ltda. (oposição ao termo 728.228 — Marca: Indaiatuba).

Agência Noticiosa Sul Americana S. A. (oposição ao termo 721.710 — Marca: Sul Americana).

Agência Noticiosa Sul Americana S. A. (oposição ao termo 721.710 — Marca: Sul Americana).

Helbra S. A. Indústria Farmacêutica (oposição ao termo 728.023 — Marca: Hipersol — Termo 728.017 — Marca: Hipersol Composto).

Carlo Erba C.p.A. (oposição ao termo 728.765 — Marca: Herbex).

Indústrias Macedo Serra S. A. (oposição ao termo 734.591 — Marca: Espumox).

Fukuara Honda & Cia. Ltda. (oposição ao termo 734.227 — Marca: Azteca).

Companhia Industrial Farmacêutica (oposição ao termo 725.451 — Marca: Mucozim).

Bloch Editores S. A. (oposição ao termo 734.241 — Marca: Jóia).

Sidol-Werke Siegel & Co. (oposição ao termo 728.407 — Nome Comercial: Caobril — Indústria e Comércio de Produtos de Limpeza Ltda.).

Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft (oposição ao termo 728.176 — Marca: Bayer).

Técno-Química S. A. (oposição ao termo 728.196 — Marca: Tintanova — Termo 728.195 — Marca: Tintanova).

Cilag-Chemie Aktiengesellschaft (oposição ao termo 728.177 — Marca: Cimag e Termo 728.178 — Marca: Cimag).

Companhia União dos Refinadores Açúcar e Café (oposição ao termo número 731.868 — Marca: Graçucar).

Laboratório Burroughs Wellcome do Brasil S. A. (oposição ao termo número 729.443 — Marca: Naiodine).

Martini & Rossi S. A. Indústria e Comércio de Bebidas (oposição ao termo 733.472 — Marca: Lolita).

La Mundial S. A. (oposição ao termo 729.700 — Marca: Queen).

Fórmica Corporation (oposição ao termo 728.417 — Nome Comercial: Indústria e Comércio de Móveis de Fórmica Ltda.).

Fórmica Corporation (oposição ao termo 727.953 — Nome Comercial: Erico Móveis Indústria e Comércio de Metal e Fórmica Ltda.).

Fórmica Corporation (oposição ao termo 728.045 — Marca: Mon-Rio).

Químio — Produtos Químicos, Comércio e Indústria S. A. (oposição ao

térmo 687.345 — Marca: Previson);  
 Banco Irmãos Guimarães S. A. (oposição ao término 727.952 — Título de Estabelecimento: B. I. G. Brasília Informações Gerais).  
 Metal Forty S. A. (oposição ao término 728.289 — Marca: Rei).  
 São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao término 731.749 — Marca: Tricotset — Térmo 731.750 — Marca: Tricotset).  
 A. B. C. Rádio Televisão S. A. (oposição ao término 731.302 — Marca: Diário de ABC).  
 Sherwin — Williams do Brasil S.A. — Tintas e Vernizes (oposição ao término 726.630 — Marca: Premassa).  
 Dainihonbunco Co. Ltda. (oposição ao término 727.887 — Marca: Pentel — Térmo 727.888 — Marca: Pentel).  
 Sherwin — Williams do Brail S.A. Tintas e Vernizes (oposição ao término 726.637 — Marca: Prema-Oleo).  
 São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao término 731.745 — Marca: Tricotset).  
 Sherwin — Williams do Brasil S.A. Tintas e Vernizes (oposição ao término 726.633 — Marca: Premabrilho).  
 Transdroga — Transportes de Droga Mercadorias Ltda. (oposição ao término 732.648 — Título: Transfarma).

Usina Açucareira da Serra S. A. (oposição ao término 730.846 — Título: Comercial Planalto).  
 José Olivares Haro (oposição ao término 732.021 — Marca: Brotinho).  
 Rádio Televisão Paulista S.A. (oposição ao término 732.079 — Marca: Paulista).  
 Aparelhagens Eletromecânicas Kap Ltda. (oposição ao término 728.574 — Marca: Kapler).  
 Armonia Manufatura Busti Soc. a R. L. (oposição ao término 708.730 — Marca: Armonia).  
 Bril S. A. Indústria e Comércio (oposição ao término 729.062 — Marca: Poli-Lux).  
 S. A. Indústrias Reunidas F. Matarazzo (oposição ao término 729.231 — Marca: Pinho Real — Térmo 728.697 — Marca: Pioneira).  
 Heberlein & Co. A. G. (oposição ao término 728.490 — Marca: Velana).  
 Volkswagenwerke Aktiengesellschaft (oposição ao término 729.211 — Marca: Somotorvolks).  
 Chemische Fabrik Promonta G.M. B.H. (oposição ao término 729.349 — Marca: Vimiton).  
 Alkor-Werk Karl Lissmann (oposição ao término 729.255 — Marca: Alko).

Volkswagenwerk Aktiengesellschaft (oposição ao término 729.212 — Marca: Somotorvolks).  
 Control Data Corporation (oposição ao término 728.711 — Marca: Control-Data).  
 Laboratórios Goulart S. A. (oposição ao término 728.418 — Marca: Quimical).  
 Chemiewerk Homburg Zweigniederlassung Der Deutschen Gold-Und Silber Scheideanstalt Vormals Roessler (oposição ao término 729.229 — Marca: Paraden).  
 Interplastic S. A. Indústria e Comércio (oposição ao término 734.740 — Marca: Piraplastic).  
 Alumínio do Brasil S. A. (oposição ao término 729.260 — Marca: Albrax).  
 The Procter & Gamble Company (oposição ao término 729.596 — Marca: Wash).  
 Jóias Estrela Indústria e Comércio (oposição ao término 734.630 — Título: Bazar Estrela).  
 Lojas Novel S. A. Comercial e Importadora (oposição ao término 733.384 — Nome Comercial: Laboratório Nobel Ltda.).  
 Zylberkan & Irmão (oposição ao término 730.845 — Título: Bambini Modas).

Aço Torsima S. A. (oposição ao término 732.512 — Marca: A L C E).  
 S. R. Bar e Restaurante Ltda. (oposição ao término 732.334 — Marca: S. R.).  
 Manoel Freitas Valle Silva (oposição ao término 728.579 — Marca: Eldorado).  
 Farbeifabriken Bayer Aktiengesellschaft (oposição ao término 650.721 — Frase de Propaganda: Se a Marca é Trianon o Produto é Bom).  
 Inelca S. A. Indústrias Eletrônicas (oposição ao término 732.049 — Marca: Inelgo).  
 Frama Comércio de Autos Ltda. (oposição ao término 731.827 — Marca: Framauto).  
 Cirrus S. A. Indústria de Ar Condicionado, Refrigeração e Ventilação (oposição ao término 733.108 — Marca: Sirius).  
 Diferral Distribuidora de Ferro Ltda. (oposição ao término 733.078 — Marca: Disferro).  
 Confecções Fanny Ltda. (oposição ao término 733.068 — Marca: Zany).  
 Tecnosan S. A. Engenharia Sancaamento (oposição ao término 733.714 — Marca: Tecnosan).

# REVISTA TRIMESTRAL DE JURISPRUDÊNCIA DO SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

Volume 23 — Janeiro de 1963 — Preço: Cr\$ 2.400  
 Volume 24 — 1963 — Preço: Cr\$ 3.600

Volume 22	—	°	Fascículo I	—	abril de 1963	.....	Cr\$ 1.300
		°°	Fascículo II		abril de 1963	.....	Cr\$ 1.400
		°°°	Fascículo III		abril de 1963	.....	Cr\$ 1.200
Volume 21		°	Fascículo I		julho de 1965	.....	Cr\$ 1.300
		°°	Fascículo II		agosto de 1965	.....	Cr\$ 2.100
		°°°	Fascículo III		setembro de 1965	.....	Cr\$ 2.100
Volume 20		°	Fascículo I		outubro de 1965	.....	Cr\$ 1.500
		°°	Fascículo II		novembro de 1965	.....	Cr\$ 1.800
		°°°	Fascículo III		dezembro de 1965	.....	Cr\$ 1.400

A V E N D A

Na Guanabara  
 Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1  
 Agência I: Ministério da Fazenda  
 Atende-se pelo Serviço de Recombólo Postal  
 Em Brasília  
 Na Sede do D.I.N.

# 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.

## TERMO Nº 122.492

De 8 de setembro de 1960

Requerente: Dr. Alfred Matthias Sigmund Schudel (que também se assina: Dr. Alfred M. S. Schudel), emully, Lausanne, Suíça.

Pontos característicos de: "Placa de construção, especialmente placa de beirão para revestimento entre vigas, com armadura de arestas e cantos, e processo para a sua fabricação", (Privilegio de Invenção).

### Pontos Característicos

1. Placa de madeira para revestimento entre vigas, com perfilado em forma de U envolvendo as arestas frontais, caracterizada pelo fato de que a aba do U do perfilado apresenta orelhas ou alhetas nas arestas, projetadas para dentro perpendicularmente às abas e que se introduzem em alvéolos da placa de revestimento.

2. Placa para revestimento entre vigas de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as orelhas ou alhetas são formadas por partes angulares cortadas nas abas do perfilado e em que as partes das abas do U entre as arestas das mesmas e as orelhas ou alhetas são constituídas por uma dupla camada de metal.

3. Placa para revestimento de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que as orelhas ou alhetas das abas do U do perfilado e os alvéolos da placa de revestimento em ambos os lados das mesmas, estão situadas a distâncias diferentes da aresta da placa.

4. Placa para revestimento de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato de que as orelhas ou alhetas são ondeadas ou configuradas em ziguezague.

5. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que o perfilado está fixado na sua zona central em relação a deslocamento longitudinal e ligado deslucavelmente com a placa de revestimento nas restantes zonas.

6. Placa para revestimento de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de que o perfilado apresenta uma escavação no seu fundo e de que a fixação do perfilado contra deslocamento longitudinal é formada por uma parte central elástica que engata nessa escavação, sendo vantajosamente aberta uma caixa cilíndrica na superfície frontal da placa, na qual é guiado um perno com moia, que constitui a parte central elástica.

7. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de os perfilados, especialmente o canto do seu comprimento e de preferência no plano de simetria da placa, estão ligados por um corpo em forma de taça, ou similar que é introduzido na madeira da placa, pelo que as restantes partes do perfilado são deslocáveis longitudinalmente em relação à madeira da placa.

8. Placa para revestimento de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que o corpo em forma de taça está ligado com o perfilado por meio de um parafuso, para o

que a rosca da porca está embecida no corpo em forma de taça.

9. Placa para revestimento de acordo com os pontos 7 ou 8, caracterizada pelo fato de que está atarrachado no corpo de madeira da placa, um parafuso previsto para ligação do corpo em forma de taça com o perfilado.

10. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 7 a 9, caracterizada pelo fato de que o corpo com forma de taça está ligado com o perfilado por meio de um parafuso de cabeça de embecar, que pode ser aparafusado na madeira da placa.

11. Placa para revestimento de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que na borda da abertura do fundo da taça prevista para o parafuso, estão dispostas partes salientes para cooperação com a rosca do parafuso.

12. Placa para revestimento de acordo com o ponto 10 ou 11, caracterizada pelo fato de que o corpo em forma de taça apresenta na aresta uma segurança contra torsão, por exemplo em forma de dente.

13. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 1 a 12, caracterizada por uma proteção de cantos contra a qual a calha perfilada é deslocável no sentido longitudinal.

14. Placa para revestimento de acordo com o ponto 13 caracterizada pelo fato de que a calha perfilada é guiada por fora e por dentro na proteção dos cantos.

15. Placa para revestimento de acordo com os pontos 13 ou 14, caracterizada pelo fato de que a proteção do canto é deslucável sobre a placa de revestimento perpendicular ao sentido da calha perfilada e é mantida na posição deslocada pela calha perfilada.

16. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 13 a 15, caracterizada pelo fato de que a proteção do canto apresenta orelhas ou alhetas voltadas para dentro e perpendiculares às orelhas ou alhetas da calha perfilada, as quais engatam em alvéolos correspondentes da placa para revestimento.

17. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 13 a 16, caracterizada pelo fato de que a própria proteção de canto é dotada de alvéolos para o engate das orelhas ou alhetas da calha perfilada, as quais são formadas em partes da proteção de canto salientes para o interior e que pelo seu lado podem engatar eventualmente, como orelhas ou alhetas, em correspondentes alvéolos da placa para revestimento.

18. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 13 a 17, caracterizada pelo fato de que a proteção de canto, e de preferência também a calha perfilada, apresenta nas arestas, recortes semi-cilíndricos ou em quarto de círculo, para a passagem de pregos de fixação para as placas para revestimento.

19. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 13 a 18, caracterizada pelo fato de que a proteção de canto é dotada por um lado, na sua parte inferior e perpendicularmente às arestas frontais, com saliências orientadas para dentro por exemplo, orelhas ou alhetas, que são introduzidas em correspondentes

alvéolos da placa de revestimento e, por outro lado, apresenta alvéolos próximo da extremidade frontal e no seu lado exterior paralelo às arestas frontais, alvéolos em que engatam saliências, por exemplo, orelhas ou alhetas, dispostas em todo o comprimento do lado de dentro do perfilado, de maneira que a proteção do canto é fixada só por si por meio do perfilado ligado com a placa, por exemplo, no seu centro.

20. Placa para revestimento de acordo com os pontos 1 a 19, caracterizada pelo fato de que as guarnições são especialmente zincadas galvanicamente ou cadmiadas, sendo a superfície superior tornada passiva.

21. Placa para revestimento de acordo com um dos pontos 1 a 20, com calhas de guarnição em forma de U, caracterizada pelo fato de que são constituídas por pranchas de madeira macia grudadas a tôpos umas com as outras, onde de preferência, as superfícies superiores das almas das pranchas vizinhas umas das outras estão em lados diferentes da placa e em que as abas das calhas U protegem contra corrosão, apresentam saliências, por exemplo orelhas ou alhetas, orientadas para dentro perpendicularmente às abas, as quais engatam em alvéolos da placa de revestimento.

22. Processo para fabricação de placas para revestimento, de acordo com um dos pontos 1 a 21, caracterizado pelo fato de que as calhas e, eventualmente as partes de proteção dos cantos são fornecidas às placas a partir de depósitos e colocadas sobre elas.

23. Processo de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de que as calhas e eventualmente as partes de proteção dos cantos, são aplicadas hidráulicamente ou pneumáticamente por exemplo, enfiadas ou encastadas.

24. Processo de acordo com os pontos 22 ou 23 para a fabricação de placas de revestimento, nas quais as calhas são fixadas por meio de uma fixação central, caracterizado pelo fato de que também esta fixação central é introduzida por um depósito e colocada sobre a calha, respectivamente embecida na madeira.

25. Processo de acordo com um dos pontos 22 a 24 caracterizado pelo fato de que as placas de revestimento, antes ou depois da fixação das calhas e eventualmente das partes de proteção dos cantos, são dotados com um revestimento protetor, por exemplo verniz.

26. Processo de acordo com um dos pontos 22 a 25, caracterizado pelo fato de que antes da implantação das calhas, respectivamente das partes de proteção dos cantos, são cortadas e aplainadas pequenas régua de madeira secadas artificialmente ou naturalmente, selecionadas e colocadas a seguir, em uma máquina de colar a tôpo, onde são colocadas sob pressão umas às outras pelas arestas laterais, igualizando as placas assim formadas, a seguir ao que são trabalhadas as arestas das placas e, finalmente são aplicadas as calhas e, eventualmente as partes de proteção dos cantos, a partir dos depósitos.

(Nº 43.943 — 20.10.66 — Cr\$ 30)

## TERMO Nº 135.501

DE 5 DE JANEIRO DE 1962

Requerente: W.R. Grace & Co., estabelecida em Nova York, Estado de Nova York, EE. UU.

Invenção: Privilegio para invenção de "Processos para fertilização e transplante de plantas e mudas"

### Reivindicações

1. Um processo para a providência de um suprimento adequado de nutrientes para plantas, para várias plantas sensíveis, sem o perigo de efeitos de queima num grau controlado de disponibilidade, caracterizado pelo fato de que ele compreende fertilizar ditas plantas com fosfato granulado de metal de amônio.

2. Um processo para a providência de um suprimento adequado de nutrientes para plantas para várias plantas sensíveis, inclusive mudas novas, mudas de raiz nua e plantas ornamentais transplantadas, caracterizado pelo fato de que ele compreende bolinhas ou grânulos de fosfato de amônio de metal diretamente nas sementenras de ditas plantas, fertilizam do com isto as plantas em si e não as ervas com as quais as plantas têm que competir para sobrevivência.

3. Processo para a transplantação dentro do solo caracterizado pelo fato de que uma muda nua ou semente são colocadas num meio no qual 10% de peso da composição é fertilizante compreendendo de um modo geral 85% de fosfato granulado de amônio e magnésio, o restante sendo fosfato granulado de amônio de cobre, fosfato de amônio granulado de amônio de zinco, fosfato granulado de amônio de manganês, fosfato de amônio material para vidro de boro e nitrato ou sulfato de potássio.

4. Um processo para transplantação mudas caracterizadas pelo fato de que ele compreende aplicar ao solo em preparo para isto fertilizante com uma composição, compreendendo de um modo geral 85% de fosfato granulado de amônio de magnésio e o restante sendo granulado de amônio de zinco, fosfato granulado de amônio de cobre, fosfato granulado de amônio de manganês, fosfato granulado ferroso de amônio, fosfomolibdato de amônio material para vidro de boro, e nitrato ou sulfato de potássio.

5. Um processo para fertilizar mudas transplantadas, caracterizado pelo fato de que se aplica no solo por baixo destas mudas no momento da transplantação numa quantidade fertilizante de fertilizante com uma composição, compreendendo de um modo geral 85% de fosfato de amônio de magnésio granulado e o restante sendo fosfato de amônio granulado de cobre, fosfato de amônio granulado de zinco, fosfato granulado de amônio de manganês, fosfato granulado ferroso de amônio, fosfomolibdato de amônio material para vidro de boro, e nitrato ou sulfato de potássio.

6. Processo para transplantar mudas, caracterizado pelo fato de que uma embalagem fertilizada para muda adequada para plantar no solo, que compreende um recipiente, uma muda tendo as suas raízes dentro do dito recipiente e uma quantidade fertilizante de fosfato de amônio granu-

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acôrdo 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.

lado de metal disposta na proximidade de rente às ditas raízes dentro do recipiente.

7. Processo para transplantar mudas, caracterizado pelo fato que uma usa embalagem fertilizada adequada para plantar que compreende um recipiente contendo uma mistura de sementes e uma quantidade fertilizante de fosfato granulado de amônio de metal.

8. Um processo para transplantar mudas, caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar no solo em preparo para isto fertilizante com a composição compreendendo um modo geral 88% de fosfato granulado de amônio de magnésio, o restante sendo sulfato ou nitrato de potássio.

9. Um processo para fertilizar mudas transplantadas, caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar no solo por baixo de ditas mudas no momento da transplantação uma quantidade fertilizante de fertilizante com uma composição compreendendo de um modo geral 85% de fosfato granulado de amônio de magnésio, o restante sendo sulfato ou nitrato de potássio.

10. Um processo para fertilizar a vegetação, caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar na dita vegetação uma quantidade fertilizante de fosfato granulado de amônio de metal em forma de pulverização como uma pasta semi-fluída.

11. Um processo para suprir um elemento de traço de grupo consistindo em ferro, cobre, zinco, manganês, e cobalto em plantas com deficiência de dito elemento de traço, caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar no solo adjacente às ditas plantas um fosfato de amônio de ditas elementos de traço.

12. Um processo para suprir um elemento do grupo de elementos de traço compreendendo ferro, cobre, zinco, manganês e cobalto em plantas com deficiência do dito elemento de traço em forma de uma suspensão aquosa pulverizada diretamente na parte aérea de ditas plantas.

13. Um processo para suprir um elemento de traço de grupo consistindo em ferro, cobre, zinco, manganês, e cobalto em plantas com deficiência de dito elemento de traço, caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar no solo adjacente à dita vegetação um fosfato e amônio de dito elemento de traço em forma de um sólido granular adicionado diretamente no solo.

14. Um processo para suprir elementos de traço de grupo consistindo em ferro, cobre, zinco, manganês e cobalto a plantas durante o transplante, caracterizado pelo fato que ele compreende pingar uma quantidade efetiva de fosfato de amônio de dito elemento de traço dentro da cova da planta durante a colocação de dita planta.

15. Um processo para enriquecer o suprimento de molibidênio de plantas, caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar fosfomolibdato de amônio nas ditas plantas.

16. Um processo para corrigir a aparência clorótica das plantas a mudas sem queimar caracterizado pelo fato que ele compreende tratar ditas plantas com fosfato ferroso de amônio.

17. Um processo para corrigir a aparência clorótica das plantas e raí-

das sem queimar, caracterizado pelo fato que ele compreende pulverizar a parte aérea das ditas plantas com uma suspensão aquosa de fosfato ferroso de amônio ou aplicá-lo como pó.

18. Um processo para corrigir a aparência clorótica de plantas e mudas sem queimar, caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar um fosfato ferro de amônio diretamente nas sementeiras das ditas plantas e no solo de superfície no qual ditas plantas estão crescendo.

19. Um processo para corrigir a aparência clorótica de plantas e mudas sem queimar, caracterizada pelo fato que ele compreende tratar ditas plantas com uma mistura de fosfato de amônio de magnésio e fosfato ferroso de amônio.

20. Um processo para impedir a clorose nas plantas, caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar uma quantidade efetiva de fosfato ferroso de amônio no solo em volta de ditas plantas.

21. Um processo para o contróle da nitrificação de um fertilizante escocamento solúvel, caracterizado pelo fato que ele compreende granular dito fertilizante e controlar o tamanho dos grânulos num grau desejável.

22. Um processo conforme descrito na reivindicação 21 caracterizado pelo fato que no mesmo o dito fertilizante escassamente solúvel é um fosfato de amônio de metal.

23. O processo para fertilizar plantas caracterizado pelo fato que ele compreende aplicar no solo ao alcance das raízes de alimentação da dita planta um fertilizante compreendendo um fosfato de amônio de metal escassamente solúvel formado em grânulos com tamanho de partícula suficiente calculado pelas características de nitrificação do solo e a vida do crescimento da dita planta para suprir nutrientes para a dita planta durante o ciclo de crescimento e produção.

24. Um processo para o contróle da nitrificação de um fertilizante escassamente solúvel, caracterizado pelo fato que se controla o tamanho do grânulo de dito fertilizante, e adicionando no dito fertilizante uma quantidade de bactericida suficiente para regular a ação nitrificante em qualquer grau desejado.

A requerente reivindica as prioridades de idéntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte-Americana, em 5-1-1961, sob os ns. 80.727 — 80.728 — 80.729 e 80.730.

(Nº 43.053 — 12-10-66 — Cr\$ 20.)

TERMO Nº 123.990

De 4 de novembro de 1960

Requerente — The Gabriel Company, Cleveland, Ohio, Estados Unidos da América do Norte.

Ponto característico: "Suspensão Hidro-Pneumática para Veículo" — (Privilegio de Invenção).

Pontos Característicos

1. — Instalação de pressão fluída para um conjunto tendo massas elasticamente suspensas e não, tal como um veículo, cujas massas não-suspensas incluem preferentemente rodas de tração e direção, instalação essa,

compreendendo um montante hidro-pneumático e, se desejado for, um reservatório de alta pressão, sendo caracterizada pelo fato de que o montante hidro-pneumático inclui: um componente de êmbolo; um componente de corpo ôco, tendo uma abertura que recebe telescopicamente o componente-êmbolo; uma vedação tubular com dobra rolante, entre os componentes de êmbolo e de corpo ôco, fechando a abertura nesse último, destinada a receber o componente-êmbolo; uma luva de material flexível dentro do corpo ôco, dividindo-o numa câmara pneumática anelar e numa câmara hidráulica em comunicação com a vedação; um meio, fixo com respeito a um dos ditos componentes do montante, e definindo nos ditos componentes uma câmara cilíndrica de amortecedor-bomba; e um pistão amortecedor-bomba, podendo glissar dentro da referida câmara de amortecedor-bomba; uma haste de pistão, solidária com o pistão e se projetando desde um lado do mesmo através da câmara de amortecedor-bomba, cuja haste de pistão é fixa com respeito ao outro dos componentes do montante, mediante o que o pistão amortecedor-bomba irá mover-se dentro da sua câmara em consequência do movimento dos aludidos componentes do montante; meios de passagem para intercomunicação das partes da câmara de amortecedor-bomba, situadas em lados opostos do referido pistão, e meios comunicantes, ligando a câmara de amortecedor-bomba à câmara hidráulica do montante.

2. — Instalação de acôrdo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de que o montante inclui um recipiente de alta pressão, tendo no mesmo um meio presso-responsivo que o divide numa câmara hidráulica de alta pressão e numa câmara pneumática, de alta pressão; meios comunicantes, ligando o cilindro à câmara hidráulica de alta pressão; e meios de passagem, comunicando a câmara hidráulica de baixa pressão com o referido cilindro, incluindo um meio de válvula que impede a vazão direta do fluído hidráulico, do cilindro na direção da câmara hidráulica de baixa pressão.

3. — Instalação de pressão fluída de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que o montante inclui um estôjo tubular tendo, numa extremidade sua, um membro terminal obturador, enquanto a extremidade oposta de estôjo possui uma superfície vedatória anelar interna e axialmente alongada, sendo o componente de êmbolo tubular montado numa relação telescópica para com o estôjo e apresentando, na adiacência da sua extremidade interna, uma superfície vedatória externa axialmente alongada, disposta espaçada em relação à mencionada superfície vedatória interna, bem como um membro obturador na extremidade externa do mesmo, tendo a vedação tubular suas extremidades opostas fixadas, respectivamente, ao estôjo e ao componente-êmbolo, com uma dobra ou prega entre suas extremidades, entre as ditas superfícies anelares e em contato rolante com as mesmas, sendo que o membro-êmbolo, os membros obturadores terminais e a vedação

tubular, dividem o espaço interno numa câmara pneumática anelar externa e numa câmara hidráulica interna; um cilindro amortecedor-bomba, disposto dentro da dita câmara hidráulica e tendo uma extremidade sua solidária com um dos membros obturadores terminais, para formar o meio amortecedor, sendo que a haste do pistão se projeta, desde um lado do mesmo, para fora do cilindro, cuja extremidade externamente protuberante da haste do pistão é solidária com o outro dos membros obturadores terminais; e meios de passagem, para comunicar entre si as extremidades do cilindro, situadas em lados opostos do pistão.

4. — Instalação de pressão fluída de acôrdo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o estôjo tubular inclui um membro de estôjo tubular externo, o qual tem o dito membro terminal que obtura uma extremidade do mesmo, e um membro de estôjo tubular interno, tendo uma extremidade sua fixada adjacente à extremidade oposta do membro do estôjo externo, estendendo-se dentro desse último, cujo membro de estôjo interno define a aludida superfície vedatória interna.

5. — Instalação de pressão fluída de acôrdo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de que os membros de estôjo interno e externo são fixados entre si por meio de um anel obturador rígido, cujo anel e membro obturador do estôjo possuem, formadas em suas periferias, ranhuras anelares, cada uma de cujas ranhuras recebe uma extremidade da luva de material flexível, com um anel de vedação envolvendo cada extremidade da luva de material flexível, e retendo-a na ranhura associada, sendo a extremidade adjacente da luva de material flexível dobrada sobre o anel de vedação associado, enquando as extremidades do estôjo externo fazem contato com as extremidades, assim dobradas, da luva de material flexível.

6. — Instalação de pressão fluída de acôrdo com qualquer dos pontos 3-5, caracterizada pelo fato de serem cilíndricas, as superfícies vedatórias interna e externa.

7. — Instalação de pressão fluída 3-6, caracterizada pelo fato de que de acôrdo com qualquer dos pontos a superfície vedatória interna inclui uma parte intermediária frusto-cônica que diverge para fora, e partes interna e externa cilíndricas.

8. — Instalação de pressão fluída de acôrdo com qualquer dos pontos 3-7, caracterizada pelo fato de que a superfície vedatória externa inclui uma parte intermediária frusto-cônica que diverge para dentro, e partes interna e externa cilíndricas.

9. — Instalação de pressão fluída de acôrdo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que os meios de passagem compreendem uma primeira passagem no pistão, tendo, no interior da mesma, um meio de válvula presso-responsivo, podendo ser operado, em resposta a um aumento de pressão no lado do cilindro que corresponde à haste do pistão, na sentido de permitir a vazão daquêle lado do cilindro ao lado

## 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.

oposto do mesmo, e uma segunda passagem no pistão, tendo, no interior da mesma, um meio de válvula presso-responsivo, podendo ser operado, no sentido de abrir em resposta a um aumento da pressão no lado oposto do cilindro, a fim de permitir a vazão, deste lado oposto do cilindro para o lado que corresponde à haste do pistão.

10. — Instalação de pressão fluída de acordo com qualquer dos pontos 1-8, caracterizada pelo fato de que os meios de passagem, que comunicam o cilindro com a câmara hidráulica, compreendem uma primeira passagem no membro terminal do êmbolo, tendo, no seu interior, um meio de válvula presso-responsivo, que pode ser operado no sentido de abrir em resposta a um aumento da pressão no cilindro, naquele lado do pistão que é remoto da sua haste, a fim de permitir ao fluido escapar do cilindro para penetrar na câmara do montante, e uma segunda passagem no membro terminal do êmbolo, tendo, no seu interior, um meio de válvula presso-responsivo, podendo ser operado no sentido de abrir em resposta a uma diminuição da pressão no lado oposto do cilindro para permitir a vazão entre a câmara hidráulica do montante e o cilindro.

11. — Instalação de pressão fluída de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo provimento de um mecanismo de válvula niveladora, operativamente ligada entre a câmara hidráulica do montante e as câmaras hidráulicas de alta e baixa pressão, e de um meio operador, podendo ser atuado em resposta ao movimento telescópico simultâneo dos componentes do montante e bomba, no sentido de atuar o referido mecanismo de válvula para estabelecer a comunicação entre a câmara hidráulica do montante e ambas as câmaras hidráulicas de alta e baixa pressão quando os aludidos componentes estiverem dispostos numa posição predeterminada um em relação ao outro, e para permitir a comunicação entre a câmara hidráulica de alta pressão e a câmara hidráulica do montante, sob o movimento telescópico entrante dos referidos componentes, até além da referida posição predeterminada, e ainda, para permitir a comunicação entre a câmara hidráulica de baixa pressão e a câmara hidráulica do montante, quando os componentes forem telescopicamente afastados até além da referida posição predeterminada.

12. — Instalação de pressão fluída de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo provimento de: um reservatório de alta pressão; um meio presso-responsivo, dividindo o reservatório numa câmara pneumática de alta pressão e numa câmara hidráulica de alta pressão; um meio recipiente no veículo, definindo uma câmara hidráulica de baixa pressão, com o meio de bomba, articulando entre o chassis e o sub-chassis, comunicando com as câmaras hidráulicas de alta e baixa pressão, a fim de movimentar o fluido hidráulico da câmara hidráulica de baixa pressão à câmara hidráulica de alta pressão em obediência aos movimentos relativos entre o chassis e o sub-chassis.

13. — Instalação de pressão fluída de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de que o reservatório compreende um recipiente de pressão e um membro tubular rígido dentro do mesmo, dividindo-o num compartimento externo de alta pressão e num compartimento interno de baixa pressão, sendo que o meio presso-responsivo compreende uma luva externa de material flexível entre o recipiente e o membro tubular que, divide o compartimento de alta pressão em câmaras pneumática e hidráulica de alta pressão, e uma luva interna de material flexível, que divide o compartimento de baixa pressão na aludida câmara hidráulica de baixa pressão e numa câmara pneumática de baixa pressão.

14. — Instalação de pressão fluída de acordo com o ponto 12 ou 13, caracterizada pelo provimento de meios de passagens que comunicam entre a câmara hidráulica de alta pressão e a câmara hidráulica de baixa pressão incluindo uma válvula de repercussão que só permite tal comunicação, quando a pressão do fluido hidráulico na câmara hidráulica de alta pressão excede um valor predeterminado.

15. — Instalação de pressão fluída de acordo com qualquer dos pontos 12-14, caracterizada pelo fato de que o reservatório compreende: um membro interno rígido, disposto dentro do mesmo e dividindo-o em compartimentos de pressão interno e externo; uma luva externa de material flexível entre o recipiente e o membro, dividindo o compartimento externo numa câmara pneumática externa e uma luva interna de material flexível dentro do membro interno, dividindo este numa câmara pneumática interna e numa câmara hidráulica interna, sendo que uma das câmaras hidráulicas e a câmara pneumática associada constituem as câmaras de alta pressão, enquanto a outra câmara hidráulica e a câmara pneumática associada constituem as câmaras de baixa pressão.

16. — Instalação de pressão fluída de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo provimento de um meio de passagens para comunicar as câmaras hidráulicas de alta e baixa pressão, tendo um meio de válvula que só permite tal comunicação, quando a pressão dentro da câmara hidráulica de alta pressão tiver atingido um valor predeterminado.

17. — Instalação de pressão fluída de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de que o meio de passagens inclui um orifício de alta pressão que comunica com a câmara hidráulica de alta pressão, e um orifício de baixa pressão que comunica com a câmara hidráulica de baixa pressão.

18. — Instalação de pressão fluída, de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo provimento de um segundo orifício de baixa pressão, comunicando com o orifício de alta pressão, e de uma válvula para descarga da pressão dentro do orifício de baixa pressão, podendo ser operada, em resposta a um aumento da pressão, na câmara hidráulica de alta pressão, além de um valor predeterminado, no sentido de permitir a va-

zão do fluido hidráulico desta câmara de alta pressão à câmara de baixa pressão.

19. — Instalação de pressão fluída de acordo com qualquer dos pontos 15-18, caracterizada pelo fato de que o reservatório compreende um estójo tubular externo, tendo membros obturadores em suas extremidades opostas, e um membro tubular interno dentro do estójo, o qual se estende entre os membros obturadores nas extremidades, no sentido de formar assim o membro rígido interno, a fim de definir o compartimento anelar externo de alta pressão e o compartimento interno de baixa pressão.

20. — Instalação de pressão fluída, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que o meio de bomba compreende uma unidade de pistão e cilindro, podendo operar no sentido de transferir fluido hidráulico à câmara hidráulica de alta pressão durante o movimento relativo, numa direção, entre o chassis e o subchassis.

21. — Instalação de pressão fluída de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que o meio de bomba compreende uma unidade de pistão e cilindro, podendo operar no sentido de transferir o fluido hidráulico à câmara hidráulica de alta pressão durante o movimento relativo, em ambas as direções, entre o chassis e o subchassis.

22. — Instalação de pressão fluída de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo provimento de um meio de válvula, entre o meio de bomba e a câmara hidráulica de alta pressão, para controlar a vazão do fluido hidráulico entre a bomba e a câmara hidráulica de alta pressão, e para impedir a vazão em sentido contrário, isto é, entre a câmara de alta pressão hidráulica e o meio de bomba, cujo meio de válvula pode ser operado no sentido de permitir a vazão através do mesmo, da bomba à câmara hidráulica de alta pressão, somente quando a pressão hidráulica, no meio de bomba, e atuando sobre o meio de válvula, exceder um valor predeterminado, o qual é constante, qualquer que seja a pressão dentro da câmara hidráulica de alta pressão.

23. — Instalação de pressão fluída de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de que o meio da válvula compreende uma válvula de repercussão sob carga de mola, podendo abrir em consequência do desenvolvimento de uma pressão predeterminada no meio de bomba, bem como um meio de válvula para controle da contra-pressão, disposto entre a válvula de repercussão e a câmara hidráulica de alta pressão, a fim de manter sobre a válvula de repercussão uma contra-pressão sensivelmente constante.

24. — Instalação de pressão fluída de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de que o meio de válvula para regulagem da contra-pressão compreende um membro móvel que tem um primeiro meio de mola que o impede resilientemente numa direção e cujo membro tem, disposto no mesmo, um assento de válvula,

orientado nesta direção, além de que compreende um membro de válvula podendo entrar em contato com o referido assento de válvula, bem como um segundo meio de mola quando numa direção oposta à primeira direção mencionada, no sentido de impedir o membro de válvula resilientemente a fazer contato com o assento de válvula, podendo este membro ser deslocado na referida direção oposta, contra a ação do primeiro meio de mola, no sentido de diminuir a carga sobre o segundo meio de mola em consequência de um aumento de pressão na câmara hidráulica de alta pressão.

25. — Instalação de pressão fluída, destinada ao uso num conjunto tendo massas elasticamente suspensas e não, ou seja, um chassis e um subchassis, cujo último inclui preferentemente rodas de tração e direção, tal como num automóvel, caracterizada pelo fato de compreender: um reservatório de alta pressão; um meio presso-responsivo, dividindo o reservatório numa câmara pneumática de alta pressão e numa câmara hidráulica de alta pressão; um meio recipiente no veículo, definindo uma câmara hidráulica de baixa pressão, com o meio de bomba, articulado entre o chassis e o subchassis, comunicando com as câmaras hidráulicas de alta e baixa pressão, a fim de movimentar o fluido hidráulico da câmara hidráulica de baixa pressão à câmara hidráulica de alta pressão, em obediência aos movimentos relativos entre o chassis e o subchassis.

26. — Instalação de pressão fluída para um conjunto tendo massas elasticamente suspensas e não, tal como um veículo, cujas massas não suspensas incluem preferentemente rodas de tração e direção, instalação essa, compreendendo um montante hidro-pneumático e, se desejado, um reservatório de alta pressão, sendo caracterizada pelo fato de que o montante hidro-pneumático inclui: um par de componentes telescópicos de montantes; um membro flexível dentro de um dos componentes do montante, dividindo o espaço interno dos componentes do montante numa câmara pneumática e numa câmara hidráulica, bem como um par de componentes telescópicos de bomba, montados dentro da câmara hidráulica dos componentes do montante para movimento telescópico com esses últimos, cujos componentes de bomba incluem um cilindro de bomba hidráulico e um membro móvel dentro do cilindro, no sentido de forçar o fluido hidráulico para dentro e para fora do cilindro sob o efeito do movimento telescópico simultâneo dos componentes de montante e bomba; um recipiente-reservatório de alta pressão; um meio presso-responsivo, dividindo o recipiente de alta pressão numa câmara pneumática de alta pressão e numa câmara hidráulica de alta pressão; meios, definindo uma câmara hidráulica de baixa pressão no reservatório; meios para comunicar o cilindro da bomba com a câmara hidráulica de alta pressão, incluindo meios de válvula que impedem a vazão direta do fluido hidráulico entre a câmara hidráulica de alta pressão e o cilindro da bomba;

## 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.

meios para comunicar a câmara hidráulica de baixa pressão com o cilindro da bomba, incluindo meios de válvulas que impedem a vazão direta do fluido hidráulico entre o cilindro da bomba e a câmara hidráulica de baixa pressão; e meios para comunicar a câmara hidráulica do montante com as câmaras hidráulicas de alta e baixa pressão, incluindo um mecanismo de válvula que pode operar no sentido de interromper a comunicação da câmara hidráulica do montante com ambas as câmaras hidráulicas de alta e baixa pressão, quando o chassis e o subchassis do veículo estiverem dispostos numa determinada posição vertical um em relação ao outro, podendo o dito mecanismo de válvula ser deslocado em consequência do movimento relativo, com o qual o chassis e o subchassis do veículo abandonam sua mencionada posição predeterminada, numa direção a fim de comunicar a câmara hidráulica de alta pressão com a câmara hidráulica do montante, podendo ser deslocado na direção oposta, para comunicar a câmara hidráulica de baixa pressão com a câmara hidráulica do montante.

27. — Instalação de pressão fluida de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de que o membro móvel dentro do cilindro de bomba, compreende um pistão com uma haste que se projeta desde um lado do mesmo e para fora do cilindro, cujo pistão tem um primeiro meio de passagem que permite ao fluido hidráulico no cilindro escoar-se de um lado do pistão ao lado oposto do mesmo, e um segundo meio de passagem que permite a vazão do fluido hidráulico no cilindro na direção oposta; e um meio de válvula pressorresponsivo, em cada um dos ditos meios de passagem.

28. — Instalação de pressão fluida de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de que um dos componentes telescópicos do montante inclui um estôjo tubular com um membro terminal, obturando uma extremidade do mesmo, cujo membro terminal ou obturador é rigidamente solidário com uma extremidade do cilindro da bomba, montado no seu interior os dois meios de válvula mencionados e o referido mecanismo de válvula.

29. — Instalação de pressão fluida de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de que o mecanismo de válvula inclui um membro de válvula, podendo ser movido a fim de efetuar a atuação do mecanismo de válvula, e uma haste ou tucão alongado, tendo uma extremidade em contato cooperante com o aludido membro de válvula, para efetuar o movimento do mesmo, estando a extremidade oposta do tucão alongado montada dentro do pistão para mover-se com esse último durante o movimento relativo do pistão em afastamento do membro obturador, e para executar um movimento telescópico relativo dentro da haste do pistão, durante o movimento relativo do pistão na direção do membro obturador.

30. — Instalação de pressão fluida de acordo com qualquer dos pontos 26-29, caracterizada pelo fato de que o meio de passagem, que comunica a

câmara hidráulica do montante com as câmaras hidráulicas de alta e baixa pressão, compreende; um orifício de escape ou sangria no cilindro de bomba, cujo orifício comunica a câmara hidráulica do montante com o interior do cilindro de bomba, adjacente ao membro obturador terminal; uma primeira passagem nesse membro obturador, entre o mecanismo de válvula e o referido meio, comunicando o cilindro da bomba com a câmara hidráulica de alta pressão, a jusante do meio de válvula associado, e uma segunda passagem no membro obturador, entre o mecanismo de válvula e o referido meio, comunicando a câmara hidráulica de baixa pressão com o cilindro de bomba, no lado de cima ou a montante do meio de válvula associado.

31. — Instalação de pressão fluida de acordo com qualquer dos pontos 26-30, caracterizada pelo fato de ser provido um outro meio de passagem para comunicar a câmara hidráulica de alta pressão com a câmara hidráulica de baixa pressão, incluindo um meio de válvula, podendo ser operado no sentido de só permitir tal comunicação, quando a pressão dentro da câmara de alta pressão atingir um valor predeterminado.

32. — Instalação de pressão fluida de acordo com qualquer dos pontos 26-31, caracterizada pelo fato de que o meio de válvula, que impede a vazão direta do fluido hidráulico entre a câmara hidráulica de alta pressão e o cilindro da bomba, inclui uma válvula de repercussão sob carga de mola, podendo ser aberta em consequência do desenvolvimento no meio de bomba, de uma pressão com um valor predeterminado e um meio de válvula para controle da contra-pressão, disposto entre a válvula de repercussão e a câmara hidráulica de alta pressão, a fim de manter sobre a válvula de repercussão uma contra-pressão sensivelmente constante, qualquer que seja a pressão na câmara hidráulica de alta pressão.

33. — Instalação de pressão fluida de acordo com qualquer dos pontos 26-32, caracterizada pelo fato de que o meio de válvula reguladora da contra-pressão compreende; um membro móvel, tendo um primeiro meio de mola que o impede resilientemente numa direção, cujo membro possui um assento de válvula no mesmo, orientado nessa mesma direção; um membro de válvula, podendo cooperar com o dito assento; um segundo meio de mola, atuando na direção contrária, impelindo o membro de válvula resilientemente a estabelecer contato com o seu assento, cujo membro pode ser movido nessa direção contrária, em oposição ao primeiro meio de mola, a fim de diminuir a carga imposta ao segundo meio de mola, em consequência de um aumento da pressão na câmara hidráulica de alta pressão.

34. — Instalação de pressão fluida de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada por incluir um mecanismo de válvula que compreende; um corpo de válvula com uma abertura trespassante; um membro, montado de maneira a poder deslizar dentro da abertura, cujo

membro é formado com uma abertura interna cilíndrica; uma tubuladora para conduto de entrada, rigidamente montada na adjacência de uma extremidade da abertura no corpo de válvula, e tendo uma parte cilíndrica, em comunicação com a abertura cilíndrica no membro e permitindo o movimento glissante do membro em relação à mesma; uma primeira mola, agindo entre o corpo de válvula e o referido membro, impelindo este último resilientemente a se afastar da mencionada extremidade, no corpo de válvula, tendo o membro um assento anelar de válvula em comunicação com sua abertura cilíndrica, cujo assento de válvula está orientado na direção remota da aludida extremidade do corpo de válvula; uma tubuladora para conduto de saída, rigidamente montado na adjacência da extremidade oposta do corpo de válvula; um membro de válvula, podendo cooperar com o assento de válvula para interromper a comunicação entre as tubuladoras de entrada e saída, e uma segunda mola, agindo entre o corpo de válvula e o membro de válvula, no sentido de impelir esse último resilientemente ao contato com o seu assento.

35. — Montante da suspensão auto-amortecedor para suportar carga, próprio para ser articulado entre as massas do chassis e do sub-chassis de um veículo, caracterizado por compreender; um estôjo tubular, tendo numa extremidade sua um membro terminal obturador, enquanto a porção terminal oposta do estôjo forma uma superfície anelar interna de vedação, axialmente alongada; um membro tubular de êmbolo, montado telescopicamente em relação ao estôjo, e tendo uma superfície de vedação externa, axialmente alongada adjacente à sua porção terminal interna, disposto espaçada em relação à referida superfície de vedação interna, e tendo um membro terminal obturador em sua outra extremidade; uma vedação tubular, cujas extremidades opostas são fixas, respectivamente, no estôjo e no êmbolo, com uma dobra entre suas extremidades, entre as aludidas superfícies anelares de vedação, com as quais se mantém em contato rolante; meios de vedação dentro do estôjo, dividindo o espaço interno, definido pelo estôjo, pelo membro-êmbolo, pelos membros obturadores terminais e pela vedação tubular, numa câmara pneumática, definida, pelo menos em parte, pela periferia interna do estôjo, e numa câmara hidráulica, definida, pelo menos em parte, pela periferia interna do membro-êmbolo; um cilindro amortecedor, disposto dentro da câmara hidráulica, e tendo uma extremidade sua solidária com um dos membros obturadores terminais; um pistão amortecedor, montado de forma glissante dentro do seu cilindro; uma haste de pistão, solidária com o pistão e se projetando desde um lado do mesmo para fora do cilindro, cujo extremo, assim externamente protuberante, da haste de pistão é solidária com o outro dos mencionados membros obturadores terminais; meios de passagem, comunicando entre si as extremidades do cilindro, situadas a lados opostos do pistão, e

meios de conduto, comunicando o cilindro com a câmara hidráulica.

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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 4 de novembro de 1959, sob nº 850.957.

(Nº 43.942 — 30-10-1966 — Cr\$ 75).

TERMO Nº 107.819

De 7 de janeiro de 1959

Arbeo Acieries Reunies de Burbach — Eich — Dudelange Société Anonyme — Grão Ducado de Luxemburgo.

Pontos característicos da invenção de "Dispositivo para o tratamento de barões metálicos" — Privilégio de Invenção.

1 — Dispositivo para pôr em suspensão num gás portador, materiais sólidos em pó ou em granulos, destinados a ser injetados num banho metálico, caracterizado pelo fato de comportar essencialmente um distribuidor giratório localizado entre o reservatório de armazenagem de materiais em pó ou em granulos e o conduto de gás portador, e cuja velocidade de rotação pode ser modificada à vontade.

2 — Dispositivo do tipo mencionado na reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o distribuidor giratório e um cilindro que gira segundo um eixo perpendicular ao eixo da saída dos materiais para fora do reservatório, e cuja superfície lateral é munida de células que arrastam os ditos materiais.

3 — Dispositivo do tipo mencionado na reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que as células do distribuidor são dispostas em hélices unidas sobre a superfície lateral do cilindro.

4 — Dispositivo do tipo citado na reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o distribuidor giratório é um parafuso sem fim que gira segundo o eixo de saída dos materiais para fora do reservatório.

5 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato de que o reservatório de armazenagem dos materiais e o próprio distribuidor, são submetidos interiormente a uma pressão pelo menos igual à que reina no conduto principal que leva a mistura do gás portador-materiais sólidos ao ponto em que ditos materiais são introduzidos.

6 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o reservatório de armazenagem dos materiais a injetar é munido de paredes constituídas total ou parcialmente de placas porosas, através das quais é insuflado o gás portador para o interior do reservatório.

7 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que as paredes do reservatório de armazenagem dos materiais 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.

injetar são munidas de placas vibratórias.

8 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o distribuidor é acionado, quer por meio de um motor de velocidade variável, quer por meio de um motor de velocidade constante, por intermédio de um dispositivo de mudança de velocidade.

9 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o reservatório de armazenagem dos materiais é munido de cablões de compressão que assinalam o peso dos materiais que restam no reservatório.

10 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que a velocidade do distribuidor é subordinada ao suprimento de gás portador que passa na canalização na qual os materiais são introduzidos.

11 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que as canalizações e o distribuidor giratório são feitos de um material que apresenta grande resistência ao oxigênio.

12 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que as canalizações nas quais a mistura de gás portador e materiais sólidos é veiculada são revestidas internamente de material anti-abrasivo.

13 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o reservatório de armazenagem de materiais pulverulentos está sob uma pressão superior à que reina no conduto principal que transporta a mistura de gás portador e materiais sólidos para o lugar onde ditos materiais sólidos são introduzidos, sendo a superpressão pelo menos igual a 0,1 kg/cm<sup>2</sup> e preferivelmente superior a 0,3 kg/cm<sup>2</sup>.

14 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o reservatório de armazenagem dos materiais está sob a pressão que reina no conduto principal, a montante do ponto em que os materiais sólidos entram nesse conduto principal e pelo fato de que este é munido, imediatamente a montante desse ponto, de uma comporta de estrangulamento capaz de criar uma perda de carga regulável.

15 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que a junta que liga o distribuidor giratório ao conduto principal tem suas paredes formadas de placas porosas ou providas de canalizações perfuradas alimentadas de gás portador ou contém um dispositivo interno que permite arejar a carga de materiais que sai do distribuidor.

16 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que uma comporta cuja abertura é proporcional à velocidade de rotação do distribuidor giratório fica

intercalada entre a junta que liga o distribuidor giratório ao conduto principal, de um lado, e o dito conduto principal, de outro lado.

17 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que as células do distribuidor giratório são munidas de dispositivos de arejamento, de maneira a assegurar sua vasão completa.

18 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o conduto principal de transporte da mistura gás portador-material sólido é provido de um estrangulamento situado a jusante do ponto em que os materiais desembocam no mesmo e cuja seção de passagem útil é pelo menos igual e preferivelmente inferior à seção de um dos condutos que ligam a parte alta do reservatório de armazenagem ao conduto principal.

19 — Dispositivo do tipo mencionado na reivindicação 18, caracterizado pelo fato de que o estrangulamento do conduto principal é constituído pela tubeira localizada à saída do jato de sopro.

20 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, no qual a introdução dos materiais pulverulentos ou granulados no conduto do gás portador se faz por intermédio de um distribuidor giratório que é localizado entre o reservatório de armazenagem de materiais e o dito conduto de gás portador e que é constituído de um cilindro com alveolos ou "tambor", que gira num envoltório cilíndrico, caracterizado pelo fato de que o jôgo estabelecido entre as bases do tambor e as bases do envoltório cilíndrico tem uma espessura de alguns décimos de milímetro na corôa circular central, formando um rebordo em torno do eixo do tambor, sendo o referido jôgo levado a pelo menos 2 mm de espessura na totalidade ou na maior parte da corôa circular periférica, e pelo fato de que gás portador sob uma pressão ligeiramente superior à pressão reinante no distribuidor é levado por uma ou diversas canalizações para esse espaço periférico compreendido entre as referidas bases do tambor e do envoltório, de maneira a impedir que as partículas de materiais pulverulentos se introduzam entre as referidas bases no decorrer do funcionamento do aparelho.

21 — Dispositivo segundo a reivindicação 20, caracterizado pelo fato de que o jôgo entre as bases do tambor e do envoltório é deixado a uma espessura de alguns décimos de milímetro, não somente na corôa circular central que forma o rebordo em torno do eixo do tambor, mas também na parte superior da superfície da corôa circular periférica, sendo que esta parte superior fica inscrita de preferência no setor correspondente à abertura do funil que leva os produtos pulverulentos do reservatório ao tambor.

22 — Dispositivo segundo a reivindicação 21, caracterizado pelo fato de que o jôgo entre as bases do tambor e do envoltório é deixado numa espessura de alguns décimos de milímetro, não somente na corôa cir-

cular que constitui o rebordo em torno do eixo do tambor, mas também na parte da superfície da corôa circular periférica que compreende a totalidade do setor correspondente à abertura do funil.

23 — Dispositivo segundo a reivindicação 22, caracterizado pelo fato de que o jôgo entre as bases do tambor e do envoltório é deixado numa espessura de alguns décimos de milímetro, não somente na corôa circular que forma o rebordo em torno do eixo do tambor nos igualmente na parte superior do setor da corôa circular periférica que corresponde à abertura do funil.

24 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outra das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que os mancais do distribuidor giratório são providos de um dispositivo que permite encaminhar gás sob pressão à periferia do eixo.

25 — Dispositivo do tipo mencionado em uma ou outras das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que anéis de grafite mantidos por molas são dispostos na base do tambor contra as corôas circulares centrais das bases do envoltório.

Finalmente, reivindica nos termos da Convenção Internacional as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes do Grão Ducado de Luxemburgo, em 13 de janeiro de 1958 a 22 de outubro de 1958, respectivamente, e a prioridade belga de 1 de outubro de 1958.

(Nº 43.948 — 20-10-66 — Cr\$ 25)

TERMO Nº 134.822

De 11 de dezembro de 1961

Requerente: Deering Milliken Research Corporation, uma companhia organizada sob as leis do Estado de Delaware, estabelecida próximo de Spartanburg, Condado de Spartanburg, Carolina do Sul, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos de: "Dispositivo Manipulador de Têxteis". (Privilégio de invenção).

Pontos característicos

1. Dispositivo estirador, tendo um avental flexível para controle das fibras e um rôlo roativo, dentro de, e em contato com, uma parte arqueada do avental, caracterizado pelo aperfeiçoamento que compreende um membro posicionador e de limpeza do avental, normalmente estacionário, disposto dentro do avental e estendendo-se entre, e em contato com, o dito rôlo e uma porção arqueadamente curvada de ponta ou espiga do dito avental, espaçada do rôlo, e tendo um raio de curvatura menor que o do rôlo.

2. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o membro posicionador e de limpeza do avental faz contato com este último numa parte do seu comprimento ao longo de uma proporção maior do comprimento de um ramo do avental, entre o dito rôlo e a aludida porção arqueadamente curvada do avental, cujo raio de curvatura é menor.

3. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o membro posicionador e de limpeza do avental, que faz contato com um ramo desse último, é convexo.

4. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a porção de dito membro, pela qual o mesmo contata o eventual, é substancialmente reta.

5. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o membro posicionador e de limpeza do avental possui uma porção arqueada-côncava, que se estende em contato contíguo com uma porção da periferia do rôlo, ajudando assim a impedir o acúmulo de fiapos têxteis no dito rôlo.

6. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o membro posicionador e de limpeza do avental possui uma porção superficial que se estende ao longo de, e estreitamente adjacente a, uma parte maior da superfície interna de um dos ramos do avental entre o referido rôlo e a aludida porção arqueadamente curvada do avental, cujo raio é menor, com o fim de ajudar o posicionamento do aludido ramo do avental, que é o ramo que faz contato com as fibras.

7. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o aludido membro possui uma outra porção superficial que se estende em contato com uma parte maior da superfície interna do outro dos aludidos ramos, que se estendem entre o aludido rôlo e a porção arqueada do avental cujo raio é menor.

8. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o dito membro vai montado para mover-se de e para o caminho normal das fibras ao longo do referido avental.

9. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 8, caracterizado por incluir uma disposição de montagem com ajuste folgado para o aludido membro, permitindo o dito movimento do mesmo de e para o caminho normal das fibras ao longo do avental.

10. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que a disposição de montagem com ajuste folgado compreende um pino, meios para suportar o pino, e uma abertura para receber o pino, formada no aludido membro, cujo pino e abertura cooperam mutuamente, em ajuste folgado, no sentido de acomodarem o movimento, do aludido membro e do avental associado, de e para o caminho normal das fibras ao longo do avental.

11. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir um dispositivo de montagem de pino-em-abertura, para fixar a posição geral do aludido membro em relação ao caminho normal das fibras ao longo do avental.

12. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de pino-em-abertura, compreende um pino, um meio para suportar o pino, e uma abertura, formada no dito membro, para receber o dito pino, de maneira a permitir sua retirada dali.

# 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.

13. Aperfeiçoamento, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o pino e a abertura formam um ajuste relativamente apertado, determinando assim, de maneira substancialmente firme, a posição do membro em relação ao caminho normal das fibras ao longo do avental.

14. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, em combinação com um segundo avental e um segundo membro associado para posicionamento e limpeza do mesmo, conforme definido no ponto característico principal, caracterizado pelo fato de que o segundo avental mantém um ramo do primeiro avental mencionado.

15. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que o segundo membro posicionador e de limpeza do avental pode ser movido de e para o seu primeiro congêneres, durante a migração normal das fibras entre os dois aventais.

16. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o pino e a abertura formam um ajuste relativamente folgado, permitindo assim um movimento limitado do aludido membro, de e para o caminho normal das fibras ao longo do avental.

17. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 1, em combinação com um segundo membro associado para limpeza e posicionamento do avental conforme definido no ponto 1, caracterizado pelo fato de que o segundo avental mantém um ramo seu contíguo a um ramo do primeiro avental mencionado, bem como um dispositivo de montagem mediante duplo pino, entreligado e reamovível, penetrando em aberturas correspondentes, formadas nos membros posicionadores e de limpeza dos aventais.

18. Combinação de acordo com o ponto 17, caracterizada pelo fato de que a dita disposição de montagem mediante pino duplo inclui no mínimo um pino resiliavelmente engatável, penetrando removivelmente em cada um dos membros posicionadores e de limpeza dos aventais.

19. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o membro posicionador e de limpeza do avental é um bloco, que se estende ao longo de substancialmente toda a largura do avental, cujo bloco possui uma superfície côncava que contacta o rôlo, e uma superfície, em sua extremidade oposta, cujo raio de curvatura é sensivelmente menor que o da superfície côncava, e a qual coopera com a dita porção arqueadamente curvada, de raio menor, do aludido avental, bem como duas superfícies intermediárias cujo raio de curvatura médio é substancialmente maior que o da aludida superfície na extremidade oposta.

20. Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 19, caracterizado pelo fato de que no mínimo uma das ditas superfícies intermediárias está em contato por fricção com uma parte preponderante de um dos ramos do avental, que se estende entre o dito rôlo e a porção arqueadamente curvada, de raio menor, do avental.

21. Dispositivo de estiragem, tendo um par de aventais flexíveis para controle das fibras, cada um dos quais possui, dentro do mesmo, um rôlo rotatório, estando as facas externas desses aventais contíguas entre si ao longo de um ramo respectivo dos mesmos, que se estende desde o seu respectivo rôlo até uma zona terminal, remota dos rôlos caracterizado pelo aperfeiçoamento que compreende dois membros posicionadores e de limpeza dos aventais, cada um de cujos membros vai disposto dentro de um respectivo dos aventais, estendendo-se entre, e em contato com o respectivo dito rôlo e uma porção de ponta do avental, arqueadamente curvada, com menor raio de curvatura, espaçadas do aludido rôlo, e disposta na referida zona terminal.

22. Conjunto-bêrço para avental de estiragem, caracterizado por compreender um membro limpador do avental e do rôlo, destinado a cooperar, em caráter esfregante e de guia, com a superfície interna de um avental montado em torno do mesmo, cujo elemento tem, numa extremidade sua, uma superfície para contato com o rôlo, bem como uma ponta ou espiga côncava oposta, de tamanho reduzido, e uma superfície-guia e para limpeza do ramo do avental, disposta entre a aludida extremidade do elemento e sua ponta ou espiga, bem como um segundo elemento, tendo uma superfície-guia e de limpeza do ramo do avental voltada contra a superfície-guia e de contato com o ramo do avental no primeiro elemento mencionado, de cuja superfície se mantém espaçada, sendo esses elementos reamovivelmente entreligados sob uma relação inter-espacial.

23. Dispositivo estirador de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de que o segundo elemento tem uma superfície para limpeza do rôlo disposta adjacente à dita superfície-guia e de limpeza do ramo do avental.

24. Dispositivo do bêrço estirador de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de que o segundo elemento inclui uma espiga de tamanho cônicamente reduzido para guiar o avental, espaçada da aludida superfície para limpeza do rôlo.

25. Dispositivo estirador, caracterizado por compreender: no mínimo um avental para controle das fibras e um rôlo-guia dentro do avental; um membro para limpeza do avental e do rôlo, adaptado para cooperar em caráter esfregante e de guia, com a superfície interna do avental, cujo elemento possui, numa extremidade sua, uma superfície para contato com o rôlo; uma espiga para guia do avental, espaçada ou remota da extremidade referida, e uma superfície-guia e de limpeza do ramo do avental, disposta entre a aludida extremidade e a espiga ou ponta; bem como um segundo elemento-guia para o avental, tendo, fora do aludido avental, uma superfície-guia e de limpeza do ramo do avental, a qual está orientada contra a superfície-guia e de contato com o ramo do avental no primeiro elemento mencionado, mantendo-se espaçada

da mesma, estando os ditos elementos reamovivelmente entreligados sob uma relação inter-espacial.

26. Dispositivo estirador de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato de que o segundo elemento possui uma superfície para limpeza do rôlo, disposta adjacente à superfície-guia e de limpeza do ramo do avental.

27. Dispositivo estirador de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato de que o segundo elemento inclui uma ponta ou espiga, de tamanho cônicamente reduzido, para guia do avental, espaçada da aludida superfície para limpeza do rôlo.

28. Dispositivo estirador, caracterizado por compreender: dois rôlos mordentes; dois aventais para controle das fibras, voltados um contra o outro e dispostos, cada qual, em torno de um respectivo dos ditos rôlos, dali se estendendo transversalmente para formarem ramos, voltados um contra o outro, para controle das fibras, tendo cada um dos aventais, disposto dentro do mesmo um elemento-guia e de limpeza, enquanto cada um desses elementos possui uma superfície para contato com o rôlo, cooperando com a periferia do seu rôlo respectivo, no sentido de limpá-la; uma ponta ou espiga, espaçada da aludida superfície, e uma superfície-guia e de limpeza do ramo do avental, disposta entre a aludida extremidade e a referida ponta ou espiga, cujas superfícies de guia e limpeza dos ramos dos aventais mantêm-se espaçadas entre si, e orientadas uma na direção da outra, cada qual mantendo com seus respectivos ramos confrontantes, para controle das fibras, uma relação esfregante e de guagem relativamente ao avental, estando os ditos elementos removivelmente entreligados numa relação inter-espacial.

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 República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 1º de dezembro de 1960, sob o número 75.239.

(Nº 43.132 — 3-10-66 — Cr\$ 40.000)

Nome: VERNON DAVIS ROOSA

Local: Estados Unidos da América  
 Título: "CONTROLE E ATUADOR DE ESTRANGULADOR"

(Priv. de Inv.)

Térmo Nº 134.514 de 23-11-1961.

### PONTOS CARACTERISTICOS

1 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um êmbolo de fluido entre os cilindros; um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro, arranjos para atuar o êmbolo

com relação ao segundo cilindro para bombear fluido do segundo cilindro para o conduto de fluido e primeiro cilindro, e arranjos para aumentar a área do bombeamento efetivo do dito êmbolo durante uma porção de seu movimento relativamente ao segundo cilindro.

2 — Em combinação um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro, arranjos para atuar o êmbolo relativamente ao segundo cilindro para bombear fluido do segundo cilindro para o conduto de fluido e o primeiro cilindro, e arranjos auxiliares de bombeamento no segundo cilindro móveis com o êmbolo durante uma porção do seu trajeto para aumentar a ação de bombeamento.

3 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo de diâmetro menor do que o do segundo cilindro montado para movimento no mesmo para bombear o fluido do segundo cilindro para o conduto de fluido e para o primeiro cilindro, um pistão auxiliar no segundo cilindro estendendo-se em torno do êmbolo, e arranjos para mover o pistão auxiliar com o êmbolo durante uma porção de seu movimento.

4 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter uma alavanca de estrangulador, um controle de estrangulador compreendendo um cilindro montado na bomba de combustível e tendo um membro de empuxe engajando a alavanca de estrangulador e móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear o fluido do mesmo para o conduto e primeiro cilindro, e um pistão auxiliar no segundo cilindro móvel com o êmbolo para uma porção de seu trajeto para aumentar a ação de bombeamento.

5 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter uma alavanca de estrangulador, um controle de estrangulador compreendendo um cilindro montado na bomba de combustível e tendo um membro de empuxe engajando a alavanca de estrangulador e móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, arranjos para ajustar a posição do cilindro para determinar o empuxe máximo do membro de empuxe, arranjos ajustáveis no cilindro para determinar a retração máxima do membro de empuxe, um conjunto atuador compreendendo um segundo

# 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 20 dias, para que apresente suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, e um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear o fluido do mesmo para o conduto e primeiro cilindro.

7 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizada por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente ao processo do fluido do mesmo, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear o fluido do mesmo para o conduto e primeiro cilindro, uma fonte de fluido hidráulico sob pressão e arranjos formando uma passagem de uma via entre a dita fonte e o primeiro cilindro.

8 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter uma câmara contendo um braço de estrangulador móvel e combustível líquido sob pressão, um controle de estrangulador montado na bomba de combustível compreendendo um cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro e engajando o braço de estrangulador, arranjos incluindo uma válvula de uma via para admitir combustível da câmara para o cilindro, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, e um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear o líquido do mesmo para o conduto e primeiro cilindro.

9 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter uma câmara contendo um braço de estrangulador móvel e combustível líquido sob pressão, um controle de estrangulador montado na bomba de combustível compreendendo um primeiro cilindro e um pistão deslizavelmente móvel no cilindro e engajando o braço de estrangulador, uma passagem de fluido no dito pistão para admitir combustível líquido no cilindro, uma válvula de uma via na dita passagem para impedir a inversão de fluxo de combustível líquido, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, e um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear o combustível líquido para o conduto e primeiro cilindro.

10 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter uma câmara contendo um braço de estrangulador móvel e combustível líquido sob pressão, um controle de estrangulador montado na bomba de combustível compreendendo um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro e engajando o braço de estrangulador, arranjos incluindo uma válvula de uma via para admitir combustível da câmara para o cilindro, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear o líquido do mesmo para o conduto e primeiro cilindro, e arranjos formando uma pas-

sagem restrita de escape de fluido do segundo cilindro.

11 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter uma câmara contendo um braço de estrangulador móvel e combustível líquido sob pressão, um controle de estrangulador montado na bomba de combustível compreendendo um primeiro cilindro e um pistão deslizavelmente móvel no cilindro e engajando o braço de estrangulador, arranjos incluindo uma válvula de uma via para admitir combustível de câmara para o cilindro, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear líquido do mesmo para o conduto e primeiro cilindro, arranjos formando uma passagem restrita de escape de fluido do segundo cilindro, e arranjos para fechar a passagem de escape respondente ao movimento do êmbolo.

12 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter uma câmara contendo um braço de estrangulador móvel e combustível líquido sob pressão, um controle de estrangulador montado na bomba de combustível compreendendo um primeiro cilindro e um pistão deslizavelmente móvel no cilindro e engajando o braço de estrangulador, uma passagem de fluido no dito pistão para admitir o combustível líquido no cilindro, uma válvula de uma via na dita passagem para impedir a inversão de fluxo de combustível líquido, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, arranjos formando uma passagem restrita de escape de fluido do segundo cilindro, e um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para fechar a passagem de escape e bombear o líquido do segundo cilindro para o conduto e primeiro cilindro quando o êmbolo é movido relativamente no segundo cilindro.

13 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter uma câmara contendo um braço de estrangulador móvel e combustível líquido sob pressão, um controle de estrangulador montado na bomba de combustível compreendendo um primeiro cilindro e um pistão deslizavelmente móvel no cilindro e engajando o braço de estrangulador, arranjos incluindo uma válvula de uma via para admitir combustível da câmara para o cilindro, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear líquido do mesmo para o conduto e primeiro cilindro, arranjos formando uma passagem restrita de escape de fluido do segundo cilindro, e arranjos para fechar a passagem de escape respondente ao movimento do êmbolo.

14 — Um conjunto atuador para um controle de estrangulador hidráulico, caracterizado por compreender um cilindro, um êmbolo móvel no dito cilindro e tendo um diâmetro menor do que o cilindro, um pistão disposto sobre o êmbolo e em engajamento de vedação com a parede do cilindro, o dito êmbolo sendo móvel relativamente ao pistão durante a primeira porção do trajeto de pistão no cilindro, e arranjos para engajar entre seu êmbolo e o pistão para prover movimento simultâneo dos mesmos durante a porção restante de trajeto do pistão no cilindro.

15 — Um conjunto atuador para um controle de estrangulador hidráulico, caracterizado por compreender um membro do corpo tendo uma câmara cilíndrica, um pistão apertado centralmente na dita câmara, um êmbolo montado para movimento na câmara tendo uma porção de diâmetro reduzido estendendo-se através de pistão aberto para permitir movimento relativo do êmbolo relativamente ao pistão durante uma porção do seu movimento na câmara, o arranjos incluindo um ombro no êmbolo para engajamento entre si do êmbolo e do pistão para causar movimento simultâneo dos mesmos durante a porção restante do trajeto do pistão no cilindro.

16 — Um conjunto atuador para um controle de estrangulador hidráulico, caracterizado por compreender um membro de corpo tendo uma passagem de fluido em uma extremidade comunicando com uma câmara de fluido cilíndrica no mesmo, um membro de guia na extremidade oposta da câmara tendo uma passagem de guia estendendo-se axialmente ao mesmo, um êmbolo montado na dita passagem de guia para movimento recíproco tendo uma porção de diâmetro reduzido estendendo-se na câmara, um pistão disposta sobre a porção reduzida do êmbolo em engajamento de vedação com o êmbolo e a parede da câmara, a dita porção reduzida do êmbolo sendo deslizável relativamente ao pistão pelo que o pistão continuará estacionário durante o movimento inicial do êmbolo na câmara, arranjos formando uma passagem de escape de fluido restrita na dita extremidade oposta da câmara, e arranjos no êmbolo para fechar a passagem de escape durante o movimento do êmbolo na câmara.

17 — Um conjunto atuador para um controle de estrangulador hidráulico, caracterizado por compreender um membro do corpo tendo uma passagem de fluido em uma extremidade do mesmo comunicando com uma câmara de fluido cilíndrica do mesmo, um êmbolo móvel na câmara cilíndrica da extremidade oposta do mesmo e tendo um diâmetro menor do que a câmara, um pistão disposto sobre o êmbolo em engajamento de vedação com o êmbolo e a parede da câmara, o dito êmbolo sendo móvel relativamente ao pistão durante a primeira porção do trajeto do pistão na câmara, arranjos para engajar entre si o êmbolo e o pistão para causar movimento simultâneo dos mesmos durante a porção restante de trajeto do

pistão do cilindro, uma endentação no êmbolo registrado com o pistão quando o êmbolo e o pistão estão completamente retraídos para permitirem ao fluido escapar para a parte trazeira do pistão, arranjos formando uma passagem de escape para o fluido na trazeira do pistão, e uma válvula de uma via na dita passagem de escape.

18 — Um controle de estrangulador hidráulico caracterizado por compreender um membro de corpo tubular tendo arranjos de admissão de fluido em uma extremidade e tendo uma parede em sua extremidade oposta forma com uma abertura na mesma, um pistão deslizavelmente montado no membro do corpo e tendo uma porção projetando-se de secção transversa reduzido estendendo-se através da abertura da parede de extremidade, o dito pistão e sua porção de projeção tendo uma passagem de fluido através da mesma, e uma válvula de uma via na dita passagem permitindo ao fluido entrar no membro de corpo através do pistão porém impedindo o escape do fluido do membro do corpo através do mesmo.

19 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter um alojamento contendo uma alavanca de estrangulador móvel, um membro de corpo cilíndrico tendo uma câmara no mesmo estendendo-se ao alojamento através de uma abertura do mesmo, o dito membro de corpo sendo engajado com rosca na abertura para permitir ajuste longitudinal do membro do corpo, uma parede de extremidade no membro do corpo tendo uma abertura na mesma, um membro de empuxe na câmara tendo uma porção de projeção de diâmetro reduzido estendendo-se através da abertura para engajamento com a alavanca do estrangulador, e um membro de fechamento tubular para a extremidade externa do membro de corpo formando uma parada para o membro de empuxe, o dito membro de fechamento com rosca no membro de corpo para ajuste longitudinal com o mesmo.

20 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter um alojamento contendo uma alavanca de estrangulador móvel e combustível líquido sob pressão, um membro de corpo cilíndrico tendo uma câmara de fluido no mesmo estendendo-se ao alojamento através de uma abertura no mesmo, o dito membro de corpo estando engajado com rosca na abertura para permitir ajuste longitudinal do membro de corpo, uma parede de extremidade no membro de corpo tendo uma abertura no mesmo, um pistão na câmara de fluido tendo uma porção de projeção de diâmetro reduzido estendendo-se através da abertura para engajamento com a alavanca do estrangulador, o dito pistão e sua porção de projeção tendo uma passagem de fluido através da mesma uma válvula de uma via na passagem impedindo o fluxo do fluido da câmara através da dita passagem, e um membro de fechamento cilíndrico para a extremidade externa do membro de corpo formando uma parede para

# 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.

o pistão, o dito membro de fechamento cilíndrico estando engajado com rosca no membro de corpo para ajuste longitudinalmente ao mesmo, e uma passagem de admissão de fluido no dito membro de fechamento.

21 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, arranjos de válvula no dito conduto para impedir o fluxo de fluido do dito primeiro cilindro, arranjos para tornar os ditos arranjos de válvula não operativos, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro para bombear o fluido do mesmo para o conduto e primeiro cilindro, uma fonte de fluido hidráulico sob pressão, e arranjos formando uma passagem de uma via entre a dita fonte e o primeiro cilindro.

22 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro, arranjos para atuar o êmbolo relativamente ao segundo cilindro para bombear o fluido do segundo cilindro para o conduto de fluido e primeiro cilindro, arranjos para aumentar a área de bombeamento efetivo do dito êmbolo durante uma porção de seu movimento relativamente ao segundo cilindro, e arranjos para impedir o movimento inverso do dito membro de empuxe depois de ter sido avançado pelo fluido bombeado pelo dito êmbolo.

23 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro, arranjos para atuar o êmbolo relativamente ao segundo cilindro para bombear fluido de segundo cilindro para o conduto de fluido e primeiro cilindro, arranjos bombeadores auxiliares no segundo cilindro móveis com o êmbolo durante uma porção de seu trajeto para aumentar a ação do bombeamento, arranjos de válvula para impedir o fluxo de fluido do dito primeiro cilindro para o dito segundo cilindro, e arranjos para tornar os ditos arranjos de válvula não operativos.

24 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo des-

lizavelmente montado no segundo cilindro, arranjos para atuar o êmbolo relativamente ao segundo cilindro para bombear fluido do segundo cilindro para o conduto de fluido e primeiro cilindro, arranjos para aumentar a área de bombeamento efetivo do dito êmbolo durante uma porção de seu movimento relativamente ao segundo cilindro, e uma válvula de controle operada de solenóide no dito conduto de fluido para impedir o fluxo do fluido do primeiro cilindro para o segundo cilindro exceto quando energizado.

25 — Em um sistema de controle de estrangulador caracterizado por ser do tipo que tem um atuador montado em uma bomba de combustível e um controle operável ligado ao atuador através de um conduto de fluido, o controle colocado previamente do estrangulador compreendendo uma válvula de controle no conduto de fluido, a dita válvula de controle tendo um membro de válvula ferromagnético móvel para abrir e fechar a passagem de fluido através do mesmo, arranjos de mola urgindo o dito membro de válvula para uma posição fechada para impedir o fluxo de fluido no conduto do controle do estrangulador para o atuador, e um solenóide disposto sobre o dito membro de válvula e energizável para manter a dita válvula de controle aberta.

26 — Em combinação, uma bomba de combustível caracterizada por ter um alojamento contendo uma alavanca de estrangulador móvel, um membro de corpo cilíndrico tendo uma câmara no mesmo estendendo-se no alojamento através de uma abertura no mesmo, o dito membro de corpo estando engajado com rosca na abertura para permitir ajuste longitudinal do membro de corpo, uma parede de extremidade no membro de corpo tendo uma abertura no mesmo, um membro de empuxe na câmara tendo uma porção de projeção de diâmetro reduzido estendendo-se através da abertura para engajamento com a alavanca de estrangulador um membro de fechamento tubular para a extremidade externa do membro de corpo formando uma parede para o membro de empuxe, o dito membro de fechamento engajado com a rosca no mesmo de corpo para ajuste longitudinal com o mesmo, um segundo membro cilíndrico, um cabo flexível estendendo-se entre os membros cilíndricos, um membro de empuxe atuador recebido por rosca no dito membro de fechamento tubular e ligado a uma extremidade do dito cabo flexível, e um membro de controle recebido com rosca no dito segundo membro cilíndrico e ligado a outra extremidade do dito cabo flexível.

27 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro, um conjunto atuador compreendendo um segundo cilindro, um cabo flexível estendendo-se entre os cilindros, um atuador de membro de empuxe recebido com rosca no dito primeiro cilindro e ligado a uma extremidade do dito

cabo flexível, e um membro de controle recebido por rosca no dito segundo cilindro e ligado a outra extremidade do dito cabo flexível.

28 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto de atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro, arranjos para atuarem o êmbolo relativamente ao segundo cilindro para bombear fluido do segundo cilindro para o conduto de fluido e primeiro cilindro, uma válvula de controle operada de solenóide no conduto de fluido entre os ditos cilindros, a dita válvula de controle estando disposta para impedir o fluxo de fluido do dito primeiro cilindro exceto quando desenergizado, e arranjos para seletivamente energizar a dita válvula solenóide.

29 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto de atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro, arranjos para atuar o êmbolo relativamente ao segundo cilindro para bombear o fluido de segundo cilindro para o conduto de fluido e primeiro cilindro, arranjos de válvula para impedir o fluxo de fluido do dito primeiro cilindro para o dito segundo cilindro, e arranjos para tornar os ditos arranjos de válvula não operativos.

30 — Em combinação, um controle de estrangulador caracterizado por compreender um primeiro cilindro e um membro de empuxe deslizavelmente móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto móvel no cilindro respondente a pressão de fluido do mesmo, um conjunto de atuador compreendendo um segundo cilindro, um conduto de fluido entre os cilindros, um êmbolo deslizavelmente montado no segundo cilindro, arranjos para atuar o êmbolo relativamente ao segundo cilindro para bombear o fluido do segundo cilindro para o conduto de fluido e primeiro cilindro, arranjos para aumentar a área do bombeamento efetivo do dito êmbolo durante uma porção de seu movimento relativamente ao segundo cilindro, uma válvula de controle operada de solenóide no conduto de fluido entre os ditos cilindros, a dita válvula de controle estando disposta para impedir o fluxo de fluido do dito primeiro cilindro exceto quando desenergizada, e arranjos para seletivamente energizar a dita válvula de solenóide.

Rio de Janeiro,

TERMO Nº 109.049

De 11 de março de 1959

Hazelett Strip-Casting Corporation  
— Estados Unidos da América.

Título: Máquina para modelar continuamente, em forma de fitas, metal derretido. — Priv. Invenção.  
(Pontos publicados como retificação).

Pontos Característicos

1 — Máquina para modelar continuamente, em forma de fitas, metal derretido, na qual o metal derretido é moldado entre as superfícies diamétricas de duas correias flexíveis que se movem sobre róis, ditas correias guiando-se em relação paralela adjacente à área de fundições sendo providos dispositivos de refrigerante líquido para as correias, caracterizada pelo fato de existirem sulcos circulares (152 e 165) nos róis de guia (44 e 80) à volta dos quais as correias são guiadas enquanto se movem em direção à área de fusão, e tubos de alimentação de refrigerante (158 e 164) abaixo da superfície reversa das correias para refrigerar a área das correias perto do dito dispositivo de guia curvo.

2 — Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de os tubos de alimentação de refrigerante (158 e 164) serem curvos e conduzirem o refrigerante parcialmente à volta dos róis de guia (44 e 80).

3 — Máquina de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato de os tubos de alimentação de refrigerantes terem extremidades de descarga que são posicionadas com pequeno ângulo na direção da superfície reversa encurvada de cada correia ou tira.

4 — Máquina de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato de existirem sulcos circulares (171) nos róis de guia (78 e 82) na extremidade de descarga da região de fusão (C), e os sulcos (171) em ditos róis de guia (78 e 82) admitirem o fluxo refrigerante ao longo das superfícies reversas da correia para total remoção e ou re-circulação.

5 — Máquina de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de existir uma calha de refrigerante (174) para recolher o refrigerante à medida que corre para fora dos sulcos (171) do rôlo de guia.

6 — Máquina de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de a calha do refrigerante (174) ter um rebordo ou quina (176) estreitamente adjacente à superfície reversa da correia (20) para desviar o refrigerante que flui para dentro da dita calha (174).

7 — Máquina de acordo com os pontos 5 ou 6, caracterizada pelo fato de a calha do refrigerante (174) incluir anteparos (179 e 180) para evitar que o refrigerante transborde da calha (174).

8 — Máquina de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7 possuindo róis carregadores (86) com cristais em forma de aletas (87), caracterizada pelo fato de a largura axial dos sulcos (152, 165 e 171) nos róis de guia (44, 78, 80, 82) ser menor que o espaço entre ditas cristais (87).

# 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, deverão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

comeará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias

9 — Máquina de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de as cristas do rolo de guia (44) e as cristas (102, 170) dos rolos de guia (30, 73 e 82, respectivamente) serem mais largas que as bordas de cristas (37) dos rolos carregadores, preferentemente ao menos duas vezes.

10 — Máquina de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, sendo uma pluralidade de unidades de aplicação de refrigerante (23, 25), caracterizada pelo fato de cada uma das unidades de aplicação de refrigerante incluir grandes condutos de suprimento de refrigerante (142) em conexão com uma fonte de refrigerante sob pressão, as linhas centrais de ditos condutos de refrigerante (142) serem espaçadas mais do lado anterior das correias que os eixos dos rolos carregadores (36), o diâmetro de ditos condutos de refrigerante (142) ser maior que a distância entre os rolos carregadores (36), ditas unidades de aplicação de refrigerante fazem o refrigerante fluir dentro do espaço entre os rolos carregadores adjacentes (36).

11 — Máquina de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de cada unidade de aplicação de refrigerante (23, 25) ter dispositivo de guiar o fluxo de refrigerante (100) para guiar o fluxo de refrigerante de dito conduto (142) em direção à correia num ângulo de menos que 10º e preferentemente 0º mais ou menos do.

12 — Máquina de acordo com o ponto 10 ou 11, caracterizada pelo fato de o dispositivo de guia do fluxo (100) conectar com outro dispositivo de guia de fluxo (146) para formar um canal (144) para guiar o refrigerante para trás da correia.

13 — Máquina de acordo com o ponto 10, 11 ou 12, caracterizada pelo fato de o dispositivo de guia do fluxo (100) incluir uma pluralidade de bicos (90) espaçados a igual distância um do outro e posicionados em relação paralela num ângulo plano na direção da superfície anterior da correia.

14 — Máquina de acordo com qualquer dos pontos 8 a 13, na qual o metal derretido viaja para baixo na região de fusão durante a solidificação, caracterizada pelo fato de os rolos de guia (86) serem posicionados mais estreitamente juntos ao longo da face reversa da correia na direção de viagem do metal que está sendo modelado e ditos dispositivos de aplicação de refrigeração (23, 25) serem posicionados mais afastados para prover uma força de frenagem aumentada enquanto a pressão do metal derretido aumenta progressivamente.

15 — Máquina de acordo com qualquer dos pontos 8 a 15, caracterizada pelo fato de os rolos carregadores pertencentes a uma correia junto com as unidades de aplicação de refrigerante localizadas cada uma entre dois rolos carregadores se deslocarem com relação às partes idênticas pertencentes à outra correia de tal modo que a linha central de cada rolo carregador ou cada unidade de aplicação de refrigerante na primeira correia se coloque entre as linhas centrais dos rolos carregadores adjacentes a ambos estes rolos transportadores ou entre as linhas centrais

das outras unidades de aplicação de refrigerante da correia adjacentes a dita unidade de aplicação de refrigerante.

16 — Máquina de acordo com qualquer dos pontos 8 a 15, caracterizada pelo fato de os cristas (37) dos rolos carregadores (36) serem afinadas para proporcionar ao refrigerante fluir uniformemente sobre a superfície reversa da correia.

17 — Máquina de acordo com qualquer dos pontos 11 a 16, caracterizada pelo fato de o dispositivo de guia de fluxo (100) ser um membro contínuo que se estende transversalmente a direção de fluxo do refrigerante ao longo da superfície reversa, da correia prover uma borda de fundição (92) com uma borda aguda (91) que se projeta na direção do refrigerante que se aproxima viajando ao longo da superfície reversa da correia para remover a camada externa de refrigerante.

18 — Máquina de acordo com o ponto 17, caracterizada pelo fato de o dispositivo de guia do fluxo (100) ser um boro (101) aranjado de modo que o refrigerante que tem a sua saída desviado por dita borda de fundição (92) siga em direção ao boro (101) e uma calha (102) para receber o refrigerante desviado ter uma abertura alongada (104) com uma parede (103) da dita calha engajando-se ao dito boro (101) para conduzir o refrigerante desviado a dita calha.

19 — Máquina de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de dita calha (102) incluir dispositivo de anelamento (120, 122) para evitar que o refrigerante escape da calha através da dita abertura (104).

20 — Máquina de acordo com o ponto 17, 18 ou 19, caracterizada pelo fato de a parte da colher de fundição (92) perto da correia estar escavada em forma de degrau para aumentar o espaço livre na direção do fluxo.

21 — Máquina, de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizada pelo fato de os rolos 44, 78, 80 ou 82) numa ou em ambas as extremidades da região de fusão (c) terem um diâmetro ligeiramente maior em suas extremidades que em seu centro a fim de contrabalançar o alongamento da região (c) da correia produzido pela dilatação a quente de dita região central resultante do aquecimento proveniente do metal derretido.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 17 de março de 1958 sob nº 722.005.

(Nº 39.655 — Data: 5 de setembro de 1955 — C-§ 5).

TERMO Nº 133.362

de 10 de outubro de 1961

Requerente: C. Van Der Ley N. V., firma industrial e comercial holandesa, estabelecida em Maasland, Holanda. Pontos característicos do "Implemento para lavrar o solo, em Particular um Arado" — (Privilegio de invenção).

1 — Implemento lavrador, especificamente um arado, caracterizado pelo fato de compreender um chassis e no mínimo dois membros lavradores os quais são articulados a uma primeira parte do chassis, que pode ser girada e travada em no mínimo duas posições com respeito a uma segunda parte do chassis, sendo tal a disposição, que, em uma primeira posição operativa, o solo é lavrado por um primeiro membro lavrador, e em uma segunda posição operativa, o solo é lavrado por um segundo membro lavrador, sendo a segunda parte do chassis formada de membros de acoplamento por meio dos quais o implemento pode ser acoplado com algum dispositivo motor ou propulsor, ao passo que a primeira parte do chassis é acoplada, quando vista na direção longitudinal do eixo de rotação, em dois pontos espaçados entre si, com uma viga do chassis que integra a segunda parte do chassis e se acha rigidamente ligada a outros elementos dessa segunda parte do chassis.

2 — Implemento lavrador especificamente um arado caracterizado pelo fato de compreender um chassis e pelo menos dois membros lavradores, articulados a uma primeira parte do chassis, a qual pode ser girada e fixada em no mínimo duas posições, relativamente a uma segunda parte do chassis sendo tal a disposição que, em uma primeira posição operativa, o solo é lavrado por um primeiro membro lavrador, e em uma segunda posição operativa, o solo é lavrado por um segundo membro lavrador, sendo a primeira parte do chassis articulada à segunda parte do chassis e ambos pontos, separados por uma distância dada, um de cujos pontos situa-se na proximidade de uma viga do chassis que está associada à segunda parte do chassis, enquanto o segundo ponto está ligado a essa viga do chassis por meio de escoras.

3 — Implemento de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a segunda parte do chassis compreende uma série de vigas formando um triângulo, enquanto um dos pontos de aplicação da parte giratória do chassis à segunda parte do mesmo, está situado em um ponto angular do referido triângulo, e o outro ponto de aplicação situa-se pelo menos sensivelmente no centro daquele lado do triângulo, que é oposto ao referido ponto angular.

4 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que, entre os dois pontos, separados entre si por uma distância dada, onde a parte do chassis, que leva os membros lavradores é articulada à segunda parte do mesmo, falta uma viga reta de conexão.

5 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a segunda parte do chassis compreende uma viga curva, a qual se estende pelo menos principalmente, paralela a um plano vertical, e as extremidades da qual, situadas em nível inferior ao da parte restante da viga, estão localizadas na proximidade dos pontos onde a parte giratória do chassis é articulada na segunda parte do mesmo.

6 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o eixo de

rotação, em torno do qual a primeira parte do chassis pode girar com respeito a segunda parte do mesmo, é substancialmente paralelo à direção de marcha do implemento.

7 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a segunda parte do chassis compreende uma viga que se estende pelo menos sensivelmente, verticalmente em relação ao eixo de rotação, cuja viga é provida de meios de fixação, pelos quais o chassis pode ser acoplado aos braços inferiores do dispositivo elevador de um trator.

8 — Implemento de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a viga do chassis que se estende, pelo menos sensivelmente, verticalmente em relação ao eixo de rotação possui, tornada solidária com a mesma, uma segunda viga em abutimento, a qual é provida de uma dada distância acima da primeira viga mencionada, de um meio de fixação com auxílio do qual o implemento pode ser acoplado ao braço superior de um dispositivo elevador.

9 — Implemento de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que, na proximidade do meio de fixação provido na segunda viga do chassis, é tornada solidária, com essa última, uma terceira viga, a qual segue um declive, e, quando vista na direção de marcha do implemento, estende-se em direção a retaguarda.

10 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato de que a primeira parte do chassis, e os membros lavradores e suportada na segunda parte do chassis, na proximidade do ponto onde a segunda viga do chassis é tornada solidária com a primeira viga do mesmo.

11 — Implemento de acordo com o ponto 9 ou 10, caracterizado pelo fato de que a primeira parte do chassis é suportada pela terceira viga do mesmo, em um ponto que está separado por uma dada distância da primeira viga do chassis.

12 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos 9 e 11, caracterizado pelo fato de que, entre a primeira viga do chassis e a terceira viga da segunda parte do chassis é provida uma escora a qual se estende entre um ponto, localização na proximidade de um dos membros fixadores mediante os quais a primeira viga do chassis pode ser articulada ao dispositivo elevador de um trator, e um ponto próximo do lugar onde a primeira parte do chassis é suportada na terceira viga do mesmo.

13 — Implemento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de serem providas duas escoras, as quais são fixadas, cada qual com uma extremidade sua, à terceira viga do chassis, perto do ponto onde esta viga suporta a primeira parte do chassis, e cujas escoras prolongam-se, a partir desse ponto, até às junções entre a primeira viga do chassis e o meio fixador destinado a acoplar o chassis ao dispositivo elevador do trator.

14 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos 8-12, caracterizado pelo fato de que as segunda e terceira vigas do chassis fazem corpo uma com a outra, estando entrelaçadas

# 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 deterimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

por uma porção curva, com essas vigas se estendendo pelo menos sensivelmente paralelas a um plano vertical.

15 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que, em um ponto da segunda parte do chassis é provido um mancal, no qual se apóia um eixo que é tornado solidário com a primeira parte do chassis, ao passo que, em um segundo ponto da segunda parte do chassis, é provido um eixo que se apóia em um mancal afixado à primeira parte do chassis.

16 — Implemento de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que o mancal é afixado à primeira viga da segunda parte do chassis, enquanto o eixo é afixado à terceira viga do chassis, perto da extremidade da mesma.

17 — Implemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, ca-

## TERMO Nº 133.100

de 3 de outubro de 1961

Requerente: The Maytag Company, sociedade norte-americana.

Pontos característicos de "Dispositivo Operado Mediante Fichas". — (privilegio de invenção).

### Pontos Característicos

1 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende uma ficha na forma de um bilhete, para ser usada em um dispositivo operado mediante ficha, do caráter descrito no relatório apenso, caracterizada por compreender: uma fôlha-base e uma área eletricamente condutiva e mascarada, aplicada à superfície de no mínimo uma face da dita fôlha-base, cuja área eletricamente condutiva é restrita a uma pauta ou padrão preconcebido, adaptado para completar um circuito elétrico através da mesma, a fim de iniciar o funcionamento do dispositivo quando a ficha nele for inserida.

2 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende uma ficha para ser usada em um dispositivo operado mediante ficha, o qual é adaptado para ser atuado quando for completado um circuito através de membros de contato elétrico, caracterizada por compreender: um membro-base e uma área eletricamente condutiva e mascarada, aplicada à superfície de no mínimo uma face do dito membro-base, cuja área eletricamente condutiva é restrita a uma pauta ou padrão preconcebido, destinado à cooperação no sentido de completar um circuito através dos membros de contato elétrico, a fim de iniciar a atuação do dispositivo.

3 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende uma ficha para ser usada em um dispositivo operado mediante ficha, do caráter descrito, caracterizada por compreender: um membro-base, uma área eletricamente condutiva, em no mínimo uma face do membro-base, cuja área eletricamente condutiva é restrita a uma pauta ou padrão determinado, e um material, na mesma face do membro-base, de uma aparência similar à da dita área eletricamente

condutiva, servindo para mascarar essa última.

4 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende uma ficha para ser usada em um dispositivo operado mediante ficha, do caráter descrito, caracterizada por compreender: um membro-base, uma área eletricamente condutiva exposta em no mínimo uma face do membro-base, cuja área eletricamente condutiva está confinada a uma pauta ou padrão predeterminado, e um material não-condutivo sobre a mesma face, tendo uma aparência similar à da área eletricamente condutiva e servindo para mascarar-la, para cujo fim possui a mesma cor e aparência como a dita área eletricamente condutiva.

5 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende uma ficha para ser usada em um dispositivo operado mediante ficha, do caráter descrito, caracterizada por compreender: um membro-base, formado de uma substância termoplástica, e uma porção eletricamente condutiva em pelo menos uma face do membro-base, cuja porção eletricamente condutiva é confinada a uma determinada área, tendo a substância termoplástica uma temperatura de plasticificação ou amolecimento abrangida por uma gama de temperatura, dentro da qual a ficha pode ser invalidada ou inutilizada pela ação do calor.

6 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende uma ficha na forma de um bilhete, para ser usada em um dispositivo operado mediante ficha, do caráter descrito, caracterizada por compreender: uma fôlha-base, formada de uma substância termicamente deformável, e um material eletricamente condutivo em no mínimo uma face da dita fôlha, cujo material eletricamente condutivo define uma pauta ou padrão preconcebido, destinado à cooperação com o dispositivo operado mediante ficha.

7 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende uma ficha, para ser usada em um dispositivo operado mediante ficha, o qual é adaptado para ser atuado quando for completado um circuito através de membros de contato elétrico, caracterizada por compreender: uma fôlha-base e uma porção eletricamente condutiva na superfície de no mínimo uma face da fôlha-base, cuja porção eletricamente condutiva está confinada a uma determinada pauta ou padrão preconcebido, destinado a ser contactado pelos ditos membros de contato elétrico, para completar um circuito através dos mesmos, a fim de iniciar a atuação do dispositivo, sendo a fôlha-base formada de uma substância suscetível de ser destruída pelo calor, para fins de invalidação ou inutilização da ficha.

8 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende a combinação caracterizada por conter: um receptor para ser usado em associação e um dispositivo operado mediante fichas; uma ficha, inserida no dito receptor, cuja ficha tem, em no mínimo uma superfície, porções eletricamente condutivas e não-condutivas, de aparências similares e previamente dispostas segundo determinadas pautas ou padrões, para sua oculta-

ção a um observador, e membros de contato elétrico, associados à superfície da ficha que estabelece contato com o receptor em pontos espaçados, a fim de completarem um circuito através do padrão preconcebido das porções eletricamente condutivas, para iniciar assim a atuação do dispositivo.

9 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende a combinação caracterizada por conter: um receptor para ser usado em associação a um dispositivo operado mediante fichas; uma ficha dentro do dito receptor, cuja ficha tem áreas eletricamente condutivas e não condutivas de aparências similares e dispostas segundo pautas ou padrões preconcebidos, a fim de mascarar uma em relação à outra, para confundir um observador; no mínimo um par de membros de contato elétrico dentro do receptor, cooperando, em lugares espaçados, com a superfície de no mínimo uma face da ficha, para completarem um circuito entre o dito par de membros de contato elétrico, no sentido de iniciar a atuação do dispositivo.

10 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende a combinação caracterizada por conter: um receptor para ser usado em associação a um dispositivo operado mediante fichas; uma ficha, tendo porções eletricamente condutivas e não-condutivas, de aparência similar, dispostas segundo padrões preconcebidos na superfície da mesma, cuja ficha é inserida no receptor; pelo menos um par de membros de contato elétrico, entrando em contato com a ficha, em lugares espaçados na mesma, a fim de completarem um circuito através do padrão preconcebido das porções eletricamente condutivas; um meio, reagindo ao estabelecimento do circuito entre o dito par de membros de contato elétrico; e meio de circuito, ligados a pelo menos um outro dos membros de contato elétrico, a fim de evitar a reação do último meio mencionado quando for introduzido no receptor algum condutor elétrico impróprio.

11 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende a combinação caracterizada por conter: um receptor para ser usado em associação a um dispositivo operado mediante fichas; uma ficha dentro do dito receptor, cuja ficha, na forma de um bilhete, tem porções eletricamente condutivas e não-condutivas, dispostas segundo um padrão preconcebido na superfície de no mínimo uma de suas faces; pelo menos um par de membros de contato elétrico dentro do receptor, cooperando, em lugares espaçados, com a superfície de no mínimo uma face da ficha, no sentido de controlar o início do funcionamento do dispositivo, e meios, associados ao receptor, para invalidar a ficha nele inserida.

12 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende a combinação caracterizada por conter: um receptor para ser usado em associação a um dispositivo operado mediante fichas; uma ficha, inserida no receptor, a qual é formada de um material termoplástico tendo, em uma face sua, porções eletricamente condutivas e

não-condutivas, dispostas segundo um padrão preconcebido; membros de contato elétrico, associados ao receptor, e cooperando em pontos espaçados com a ficha, a fim de completarem um circuito através do padrão preconcebido das porções eletricamente condutivas, no sentido de iniciarem a atuação do dispositivo, e um meio calefator, associado ao receptor, para invalidar ou inutilizar a ficha inserida nesse último.

13 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende a combinação caracterizada por conter: um receptor para ser usado em associação a um dispositivo operado mediante fichas; uma ficha, inserida no receptor, a qual é formada por uma substância termicamente deformável, tendo, em no mínimo uma face sua, porções eletricamente condutivas e não-condutivas, dispostas segundo um padrão preconcebido; membros de contato elétrico, cooperando em pontos espaçados com a ficha, para completarem um circuito através do padrão preconcebido das porções eletricamente condutivas, no sentido de controlarem a atuação do dispositivo; um meio calefator, associado ao receptor, para invalidar ou inutilizar a ficha inserida nesse último; e um meio de chave no receptor, operável pela ficha inserida, no sentido de completar um circuito para a excitação do meio calefator.

14 — Dispositivo operado mediante fichas, que compreende a combinação caracterizada por conter: uma ficha para atuar um dispositivo atuado mediante fichas, cuja ficha apresenta "impressas" ou metalizadas sobre a mesma, áreas eletricamente condutivas e não-condutivas, de aparências similares, para um observador; um receptor contendo a dita ficha; membros de contato elétrico no receptor, cooperando com a ficha em pontos espaçados na mesma para completarem um circuito através das áreas eletricamente condutivas, com o fim de iniciar a atuação do dispositivo.

## TERMO Nº 135.182

DE 21 DE DEZEMBRO DE 1961

Depositante: Josef Bossner, alemão.

Pontos característicos de: "Forma para produzir corpos ôcos cilíndricos ou semelhantes a cilindros, por meio de concreto, bem como processo para construir recipientes por meio destes corpos ôcos." — (Privilegio de invenção).

### Pontos característicos

1. — Forma, própria para produzir corpos ôcos cilíndricos ou semelhantes a cilindros, por meio de concreto, com forma externa fixa a uma forma interna, caracterizada pelo fato de que a forma interna é deslocável em direção radial.

2. — Forma, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que forma interna consiste em várias seções, recortadas de um cilindro ôco, que se acham suspensas, de maneira tangencialmente deslocável, em êmbolos de empuxo, dispostos e deslocáveis em direção radial.

# 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, para o apresentador apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

3. — Forma, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que os êmbolos de empuxo estão ligados, nas suas extremidades internas, com um disco giratório através de bielas articuladas com as ditas extremidades e com o dito disco giratório.

4. — Forma, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o disco giratório está rigidamente ligado com uma alavanca de braço comprido.

5. — Forma, de acordo com os pontos 3 e 4, caracterizado pelo fato de que, entre a alavanca e o disco giratório, se acha intercalada uma engrenagem de submultiplicação.

6. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 5, caracterizada pelo fato de que os tubos condutores possuem uma junta, em que as suas partes interna e externa estão ligadas entre si de maneira desmontável.

8. — Forma, de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que as partes interna e externa dos tubos condutores estão ligadas entre si, em ambos os lados da junta, por um anel perfurado, e, ainda, pelo fato de que os dois pares de anéis estão entre si ligados de maneira desmontável.

9. — Forma, de acordo com os pontos 7 e 8, caracterizada pelo fato de que os êmbolos de empuxo possuem, na junta, uma ligação por meio de fôrca.

10. — Forma, de acordo com os pontos 7 e 8, caracterizada pelo fato de que os êmbolos de empuxo apresentam, na junta, um fecho a baioneta.

11. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 10, caracterizada pelo fato de que a vedação da película interna esticada é feita mediante colocação de uma folha cilíndrica, por exemplo, de aço V2a, em torno do dispositivo.

12. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 10, caracterizada pelo fato de que a vedação da película interna consiste no fato de que as diversas seções da película terminam em ponta e se sobrepõem mutuamente.

13. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 10, caracterizada pelo fato de que a vedação da fenda entre as seções da película da fôrma é feita por meio de um trilho de cobertura.

14. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 13, caracterizada pelo fato de que, nos lados frontais externos dos êmbolos de empuxo, existem cavaleiros de tensão prévia, em torno dos quais se acham estendidos arames de armadura, que podem ser esticados mediante extensão dos êmbolos de empuxo.

15. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 14, caracterizada pelo fato de que as películas externa e interna da fôrma são representadas por seções de cones.

16. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 11, caracterizada pelo fato de que as películas da fôrma são recortadas de um tonel.

17. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 16, caracterizada pelo fato de que as bielas apresentam uma forma de S.

18. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 17, caracterizada pelo fato de que os êmbolos de empuxo superiores são mais compridos do que os inferiores.

19. — Forma, de acordo com os pontos 2 a 18, caracterizada pelo fato de que os êmbolos de empuxo, situados no mesmo plano, possuem comprimentos diferentes.

20. — Processo, próprio para construir recipientes de concreto por meio de corpos ôcos cilíndricos ou semelhantes de cilindros de concreto, fabricados com o auxílio do sistema de fôrmas constante dos pontos 1 a 19, caracterizado pelo fato de que os ditos corpos ôcos são mutuamente sobrepostos e ligados entre si de maneira adequada.

21. — Processo, de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que os elementos ôcos de construção cilíndricos ou semelhantes a cilindros mutuamente sobrepostos, são rigorosamente alinhados ou apurados entre si por meio de buchas embutidas no concreto ou por pinos que sobressaem das margens, respectivamente.

22. — Processo, de acordo com os pontos 20 e 21, caracterizado pelo fato de que várias películas de fôrma diferente são sucessivamente justapostas à mesma parte interna, desmontável em uma junta.

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 22 de dezembro de 1960.

(Nº 40.254 — 19-9-66 — Cr\$ 10.000)

TERMO N.º 131.963

De 24 de agosto de 1961

Requerente — The Firestone Tire & Rubber Company, Akron, Estado de Ohio, Estados Unidos da America do Norte.

Ponto característico — Fabricação de disco para roda e aro, montagem e processo de soldagem, equipamento para produzir o mesmo e o produto resultante — Privilégio de invenção.

### Pontos característicos

1.º Um processo de fabricar uma roda de disco em feitiço de bacia curvada afilada a partir de uma porção de cubo, plana, até um flange relativamente delgado, caracterizado pelo fato de se repuxar rotatoriamente, a frio, um recorte plano, circular, axialmente perfurado para que adquira a forma de uma bacia curvada com espessura afilada, mediante deslocamento de sucessivos elementos do recorte, a partir da porção de cubo, radialmente para fora, enquanto se mantém o diâmetro externo do recorte constante para formar dito flange de aro.

2.º Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato

de se enformar a bacia com matrizes para prover um ombro anelar entre dito flange de aro e dita porção de cubo.

3.º Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de se estampar o recorte plano, circular, axialmente perfurado, a partir de uma placa.

4.º Um processo de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de incluir a perfuração do orifícios de parafusos na dita porção de cubo e passa-mãos na porção curvada entre dita porção de cubo e flange de aro.

5.º — Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de incluir a cunhagem das bordas dos ditos passa-mãos.

6.º Um processo de acordo com o ponto 4 ou 5, caracterizado pelo fato de incluir a usinagem dos ditos orifícios de parafusos e orifício de cubo axial.

7.º Um processo de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de incluir a prensagem da dita bacia dentro de um aro metálico para pneumáticos enquanto se mantem a concentricidade da dita bacia e aro.

8.º Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do flange de aro da dita bacia ser continuamente soldado ao dito aro ao redor de toda a sua periferia.

9.º Um processo de fabricar uma roda de disco montada num aro e tendo um feitiço de bacia curvada, afilada a partir de uma porção de cubo, plana, até um flange de aro relativamente delgado, caracterizado pelo fato de se repuxar rotatoriamente, a frio, um recorte plano, circular, axialmente perfurado, para que adquira a forma de uma bacia curvada com espessura afilada, mediante deslocamento de elementos sucessivos do recorte, a partir da porção de cubo, radialmente para fora enquanto se mantém o diâmetro externo do recorte constante, de se conformar com matrizes a bacia repuxada para prover nela um flange para fixar um aro cilíndrico, de se prensar dita bacia dentro de um aro metálico para pneumáticos enquanto se mantem a concentricidade do dito disco e aro, e de se fazer uma soldagem circunferência, contínua, do flange, de fixação de aro, da dita bacia ao aro, penetrando dita soldagem dentro do dito flange de fixação de aro e dentro do dito aro.

10.º Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de incluir a estampagem de um recorte plano, circular, axialmente perfurado, e a usinagem da borda do recorte.

11.º Um processo de acordo com o ponto 9 ou 10, caracterizado

pelo fato de incluir a perfuração de orifícios de parafusos, na dita porção de cubo, e de passa-mãos na porção curvada entre a dita porção de cubo e flange de aro.

12. Um disco para roda, metálico, repuxado, caracterizado por tem um feitiço de bacia curvada com uma porção de cubo plana e um flange de arco, relativamente delgado, ligados por uma porção intermediária curvada, externamente convexa, afilando-se a espessura da porção intermediária curvada de uma maneira gradativamente radial para fora até dito flange de aro.

13. Um disco para roda de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da dita porção intermediária ser curvada parabolicamente e da espessura da porção intermediária curvada afilar-se de uma maneira gradativamente radial para fora até dito flange de aro de acordo com a alteração progressiva no seno do ângulo formado entre a tangente a dita porção curvada e seu eixo.

14. Um disco para roda de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da porção intermediária ser curvada, parabolicamente da espessura do dito disco afilar-se em proporção ao seno do ângulo formado pela tangente em qualquer ponto sobre dita porção intermediária curvada parabolicamente, com respeito ao eixo do dito feitiço de bacia curvada.

15. Um disco para roda de acordo com quaisquer dos pontos 12 a 14, caracterizado pelo fato de se enformar a periferia do dito disco num flange de aro cilíndrico, relativamente delgado.

16. Um disco para roda de acordo com quaisquer dos pontos 12 a 15, caracterizado pelo fato do metal da dita porção intermediária ser trabalhado a frio axialmente e sem tensão numa direção radial.

17. Um conjunto de roda de disco e aro, caracterizado por compreender uma roda de disco feita por repuxamento, tendo um feitiço de bacia curvada com uma porção de cubo plana, e um flange de aro cilíndrico, relativamente delgado, ligados por uma porção intermediária curvada, externamente convexa, um aro que encaixe ao redor do dito flange de aro, sendo dito flange de aro soldado continuamente, ao redor de sua periferia, ao dito aro por uma soldagem circunferencial distanciada da borda do flange de aro da bacia e penetrando através do dito flange de aro para dentro do dito aro.

18. Um conjunto de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato da porção intermediária curvada afilar-se de uma maneira grada-

# 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.

tivamente radial para fora até dito flange de aro.

19. Um conjunto de acordo com o ponto 17 ou 18, caracterizado pelo fato do metal da dita porção intermediária ser trabalhado a frio axialmente e sem tensões numa direção radial.

20. Aparelho para estampar continuamente recortes circulares para rodas de disco, progressivamente, a partir do placas, caracterizado por compreender uma prensa, uma matriz de recortar, fêmea, superior, verificadamente movível, e uma matriz de recortar, macho, inferior, montadas na dita prensa, meios para reter um recorte na dita matriz-fêmea à medida que a matriz é suspensa, meio para deixar cair dito recorte da dita matriz-fêmea quando dita matriz atingir uma altura predeterminada, um carro deslizável no lado de descarga da prensa, meios para mover dito carro para e afastado de uma posição abaixo da dita matriz-fêmea para receber dela um recorte, e um transportador de descarga, abaixo do dito carro, para receber um recorte do dito carro.

21. Aparelho de acordo com o ponto 20, caracterizado por incluir meios de parada, retráteis, sobre dito carro para reter sobre este dito recorte.

22. Aparelho de acordo com o ponto 20 ou 21, caracterizado pelo fato dos meios para mover o carro compreenderem meios que respondem ao movimento ascendente da matriz-fêmea para mover dito carro para debaixo da dita matriz-fêmea para receber desta um recorte, meios que respondem ao movimento descendente da dita matriz-fêmea para afastar dito carro da dita matriz-fêmea, e meios, acionados por dito último movimento do dito carro, para descarregar dele um recorte.

25. Aparelho de acordo com o ponto 22, caracterizado por incluir uma armação no lado de descarga da prensa, estando o carro móvel montado sobre dita armação e tendo uma porção de extremidade inclinada, sendo ditos meios que respondem ao movimento ascendente da dita matriz-fêmea, operados para mover dito carro para uma posição inclinada está debaixo da dita matriz-fêmea para receber dela um recorte, estando os meios de parada retráteis providos sobre dita porção inclinada do carro, havendo sobre dita armação meios para acionar ditos meios de parada quando do movimento de afastamento do dito carro de sua posição de relaxamento.

24. Aparelho de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de incluir uma calha inclinada de

descarga na extremidade do dito transportador.

25. Aparelho de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato dese prover uma mesa de empilhamento para receber recortes, sucessivamente, da dita calha inclinada de descarga, havendo grades de guia em lados opostos da dita mesa para efetuar sobre esta o empilhamento de recortes sucessivos, e meios para suspender pelo menos uma das ditas grades quando a pilha sobre a mesa atingir uma altura predeterminada.

26. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 23 a 25, caracterizado por incluir meios de chaves sobre dita armação ligadas eletricamente à dita prensa e acionadas pelo movimento de afastamento do carro da dita prensa, mediante o que se evita o movimento descendente da dita matriz-fêmea até que o carro se afaste da prensa.

27. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 20 a 26, caracterizado por incluir meios para separar magneticamente e alimentar placas de uma maneira automaticamente progressiva sucessivamente para dentro da prensa a partir de uma pilha de placas.

28. Aparelho para repuxar rotatoriamente, continuamente, discos de roda com feição de bacia, sucessivamente, a partir de recortes circulares planos, caracterizado por compreender uma mesa de suporte para sustentar um recorte em posição vertical, meios para entregar sucessivamente recortes à dita mesa, um mandril rotatório de repuxamento, meios adaptados para prender um recorte contra dito mandril, um carro de ferramenta montado, movivelmente, no lado oposto ao dito mandril, um carro móvel tendo meios apanhadores para transferir seletivamente um recorte da dita mesa de suporte para dito mandril, e transferir uma bacia repuxada para um local de descarga.

29. Aparelho de acordo com o ponto 28, caracterizado pelo fato dos meios prendedores compreenderem um contracabeçote alinhado com dito mandril e móvel em direção para e afastada do mesmo, e adaptados para prender seletivamente um recorte contra dito mandril e uma bacia a uma bacia a uma posição distanciada do dito mandril.

30. Aparelho de acordo com o ponto 28 ou 29, caracterizado pelo fato dos meios apanhadores compreenderem um par de braços apanhadores sobre dito carro, um para apanhar um recorte e um para apanhar uma bacia, sendo ditos braços adaptados para seletivamente transferir um recorte da dita mesa de suporte para dito

mandril, e transferir uma bacia repuxada do dito contracabeçote para o local de descarga.

31. Aparelho de acordo com o ponto 30, caracterizado por incluir uma calha inclinada de descarga, estando um dos ditos braços apanhadores adaptado para seletivamente transferir uma bacia repuxada do dito contracabeçote para dita calha inclinada de descarga.

32. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 28 a 31, caracterizado por incluir uma ferramenta de repuxamento rotatória, sustentada por munhões no dito carro de ferramenta para cooperar com dito mandril.

33. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 28 a 32, caracterizado pelo fato da mesa de suporte incluir um trilho linear para guiar uma sucessão de recortes em posição vertical, e dos ditos meios de entrega incluírem meios para avançar ditos recortes ao longo do dito trilho.

34. Aparelho de acordo com o ponto 33, caracterizado pelo fato do dito carro móvel compreender um carro aéreo, móvel longitudinalmente, do dito trilho linear.

35. Aparelho de acordo com o ponto 33 ou 34, caracterizado pelo fato dos meios de avanço serem operantes para avançar ditos recortes, passo a passo ao longo, do dito trilho para uma pluralidade de estações, provendo-se uma mesa giratória na extremidade de descarga do dito trilho para girar cada recorte de 90°.

36. Aparelho de acordo com o ponto 35, caracterizado pelo fato de incluir meios numa das ditas estações para usinar automaticamente a borda externa de um recorte, e meios numa outra estação para lubrificar a superfície de um recorte.

37. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 32 a 36, caracterizado pelo fato do carro de ferramenta estar montado no lado oposto ao dito mandril para movimento substancialmente universal, havendo um quadro de gabarito e seguidor para guiar a ferramenta de repuxamento.

38. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 33 a 37, caracterizado por incluir uma prateleira oscilante para virar um recorte de uma posição horizontal para uma posição vertical, numa extremidade do dito trilho linear, havendo um braço de transferir recortes, sucessivamente, da dita mesa de suporte para dita prateleira em posição horizontal, sendo que ditos meios de avanço incluem um braço de movimento alternativo, paralelo ao dito trilho, e meios sobre dito braço para engajar uma

pluralidade dos ditos recortes sobre dita prateleira para avançá-los, passo a passo, para dita pluralidade de estações.

39. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 33 a 38, caracterizado pelo fato do mandril de repuxamento estar alinhado com o trilho e ter uma superfície externa curvada convexamente.

40. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 35 a 39, caracterizado pelo fato dos ditos meios apanhadores compreenderem um par de braços de suspensão, com movimento alternativo vertical, sobre dito carro móvel, tendo garras prendedoras, uma para prender um recorte e a outra para prender uma bacia, e estando ditos braços adaptados para seletivamente apanhar um recorte da mesa giratória e soltar uma bacia repuxada dentro da calha inclinada de descarga, e para colocar um recorte em posição no mandril e remover uma bacia do contracabeçote.

41. Aparelho para soldar o flange de aro de um disco para roda, em feição de bacia perfurada axialmente, a um aro metálico encaixado por cima do dito flange de aro em relação telescópica com este, caracterizado por compreender uma armação de base, uma armação de mesa pivotada sobre dita armação de base para oscilar substancialmente de 90°, um eixo propulsor, apoiado por munhões, sobre dita armação de mesa, normalmente em posição vertical, uma mesa normalmente horizontal, chavetada ao dito eixo e adaptada para sustentar um conjunto de disco e aro em relação coaxial aos ditos meios de eixo para abaixar dita mesa, meios sobre dita mesa para engajar a perfuração axial do dito disco na posição abaixada da dita mesa, meios sobre dita armação de base para virar dita armação de mesa para colocar dito eixo numa posição substancialmente horizontal, meios sobre a armação de mesa para acionar dito eixo e girar dito conjunto de disco e roda, meios de soldagem, montados ajustavelmente sobre dita armação de base e tendo um mecanismo que se estende dentro do flange de aro quando dito eixo propulsor estiver numa posição substancialmente horizontal, e adaptado para soldar continuamente dito flange de aro ao dito aro à medida que se gira o conjunto.

42. Aparelho de acordo com o ponto 41, caracterizado pelo fato dos meios de engajamento serem operantes para engajar, de um modo não rotatório, dito conjunto de disco e roda.

43. Aparelho de acordo com o ponto 41 ou 42, caracterizado por

# 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 20 dias, poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

incluir eixos de cremalheira paralelos ao dito eixo propulsor o ligados à dita mesa, um eixo oscilante transversal sobre dita armação de mesa, engrenagem sobre dito eixo oscilante que engrenam com ditos eixos de cremalheira, meios para girar dito eixo oscilante para abaixar dita mesa.

44. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 41 a 43, caracterizado por incluir meios para automaticamente girar dito eixo propulsor através de uma revolução completa e simultaneamente energizar dito maçarico quando dita armação de mesa tiver sido virada para colocar dito eixo propulsor em posição substancialmente horizontal.

45. Aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 41 a 44, caracterizado pelo fato dos meios de engajamento compreenderem um braço prendedor pivotado sobre dita mesa para engajar na perfuração axial do dito disco, e prender o disco à dita mesa, havendo meios sobre dita armação de mesa para acionar dito braço.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 26 de setembro de 1966, sob n.º 58.581.

(N.º 40.299 -- 19-9-66 -- .... Cr\$ 125).

TERMO Nº 127.788

de 21 de março de 1961

Requerente: Abitibi Power & Company, Limited, uma companhia incorporada sob as leis do Canadá, estabelecida em Iroquois Falls, Ontario, Canadá.

Pontos Característicos: "Processo para produzir papelão prensado com configurações predeterminadas, e uma esteira utilizada nesse processo", (privilegio de invenção).

Pontos Característicos:

1 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios de: esmagar uma esteira de fibras de celulose, unidas entre si, a fim de provocar uma destruição parcial da união entre as fibras, e para prover uma esteira com maior flexibilidade e alongamento e perfilar em seguida a esteira, sob aplicação de calor e pressão, a fim de fazer uma folha perfurada de papelão prensado.

2 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: submeter uma esteira de fibras de celulose, unidas entre si, a uma operação de esmagamento que envolve a aplicação sucessiva de pressão a áreas da superfície da esteira que se estendem numa direção, a fim de prover uma destruição parcial da união entre as fibras, e de prover uma esteira tendo maior flexibilidade e alongamento, e moldar em seguida a esteira em matrizes, sob aplicação de calor e pressão, para fazer uma folha perfurada de papelão prensado.

3 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: submeter uma esteira de fibras de celulose, unidas entre si, a uma operação de esmagamento que envolve a aplicação sucessiva de pressão a áreas da superfície da esteira que se estendem numa direção, seguida por uma segunda operação de esmagamento que envolve a aplicação sucessiva de pressão a áreas da superfície da esteira que se estendem numa direção transversal à primeira direção mencionada, a fim de prover uma destruição parcial da união entre as fibras, e de prover uma esteira tendo maior flexibilidade e alongamento, e moldar em seguida a esteira em matrizes, sob aplicação de calor e pressão, para fazer uma folha perfurada de papelão prensado.

4 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: submeter uma esteira de fibras de celulose, unidas entre si, a uma operação de esmagamento, a fim de provocar uma destruição parcial da união das fibras, e flexionar a esteira, sem causar sua

ruptura, a fim de prover uma esteira flexível de maior alongamento e com planos de clivagem geralmente paralelos à superfície da esteira, e moldar em seguida a esteira em matrizes, sob aplicação de calor e pressão, para fazer uma folha perfurada de papelão prensado.

5 — Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que porções da esteira que se estendem numa direção, são flexionadas sucessivamente.

6 — Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de serem flexionadas sucessivamente, a fim de prover uma esteira flexibilidade, porções da esteira que se estendem numa direção transversal à aludida direção.

7 — Processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que a espessura da esteira flexibilizada é de cerca de 6,35 mm até 50,79 mm.

8 — Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o teor em unidade, da esteira de fibras de celulose, é inferior a 10%.

9 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: formar uma esteira de fibras de celulose, unidas entre si, tendo um teor em unidade de cerca de 0,1 até 2%, e incluindo um aglomerante integral na quantidade de cerca 1 até 25%, cujo aglomerante integral tem um potencial aglutinante; submeter a esteira a uma operação de esmagamento para provocar uma destruição parcial da união fibrosa, e flexionar a esteira sem pro-

vocar sua ruptura, a fim de prover uma esteira flexível de maior alongamento, formada por camadas ou lamelas separadas por planos de clivagem que se estendem geralmente paralelos à superfície da esteira, e moldar em seguida a esteira em matrizes, sob aplicação de calor e pressão, a fim de fazer uma folha perfurada de papelão prensado, e para desenvolver o potencial aglutinante do aglomerador.

10 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: formar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas; desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija; esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da esteira que se estendem numa direção, a fim de prover uma esteira flexível sem dilacerá-la, e submeter em seguida a esteira ao calor e à pressão, para formar uma folha perfurada de papelão prensado.

11 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: formar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas; desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija; esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão as áreas da esteira que se estendem numa direção, a fim de prover uma esteira flexível sem dilacerá-la, e tornar a esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma que se estendem numa direção transversal à direção da primeira operação de esmagamento, a fim de prover flexibilidade adicional em ambas as direções, sem dilacerar a esteira, e submetê-la ao calor e à pressão, para formar uma folha perfurada de papelão prensado.

12 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: formar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas contendo um aglomerante integral; desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija, sob condições nas quais o aglomerante retém seu potencial aglutinante; esmagar a esteira, pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma que se estendem numa direção, sem dilacerar a esteira, e submeter em seguida a esteira ao calor e à pressão, a fim de formar uma folha perfurada de papelão prensado, e provocar a consolidação do aglomerante, durante ou após a aplicação do calor e da pressão.

13 — Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: formar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas contendo um aglomerante integral; desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija, sob condições de duração e temperatura nas quais o aglomerante retém o seu potencial aglutinante; esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma que se estendem numa direção; tornar a esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma

## LEGISLAÇÃO AERONÁUTICA

• Leis, Decretos, Portarias, Resoluções e Despachos de interesse geral, concernentes à Aeronáutica Civil

DIVULGAÇÃO N.º 730

Preço: Cr\$ 300

A VENDA:  
Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recembolso Postal  
Em Brasília

Na Sede do D I N.

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 28 do Código de Propriedade Industrial:

1.º 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.

que se estendem numa direção transversal a direção da primeira operação, não sem dilacerar a esteira, e submeter em seguida a esteira ao calor e à pressão para formar uma folha perfurada de papelão prensado, e provocar a consolidação do aglomerante, durante ou após a aplicação do calor e da pressão.

14 - Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que o aglomerante consiste numa combinação de resinas termoplásticas e termo-solúveis.

15 - Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de ser a esteira esmagada em substancialmente toda sua extensão.

16 - Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que o teor em umidade da esteira seca é de 2 até 10%.

17 - Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: tornar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas desaguar e secar a lençol úmido para formar uma esteira rija, esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma que se estendem numa direção, e flexionar a esteira esmagada para prover uma esteira flexível com planos de clivagem geralmente paralelos à superfície da mesma, sem dilacerar a esteira, e submeter em seguida a esteira ao calor e à pressão, a fim de formar uma folha perfurada de papelão prensado.

18 - Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: formar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas; desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija; esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma que se estendem numa direção transversal à direção da primeira operação de esmagamento; flexionar a esteira esmagada para prover flexibilidade adicional em ambas as direções sem dilacerar a esteira, e submeter em seguida a esteira ao calor e à pressão, a fim de formar uma folha perfurada de papelão prensado.

19 - Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: formar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas contendo um aglomerante integral; desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija, sob condições de duração e temperatura nas quais o aglomerante retém seu potencial aglutinante; esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma que se estendem numa direção da esteira; flexionar a esteira esmagada a fim de prover planos de clivagem geralmente paralelos à superfície da esteira, sem dilacerar a esteira, e submeter em seguida a esteira ao calor e à pressão,

a fim de formar uma folha perfurada de papelão prensado, e provocar a consolidação do aglomerante, durante ou após a aplicação do calor e da pressão.

20 - Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: tornar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija, esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma que se estendem numa direção, e flexionar a esteira esmagada para prover uma esteira flexível com planos de clivagem geralmente paralelos à superfície da mesma, sem dilacerar a esteira, e submeter em seguida a esteira ao calor e à pressão, a fim de formar uma folha perfurada de papelão prensado, e provocar a consolidação do aglomerante, durante ou após a aplicação do calor e da pressão.

21 - Processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que o aglomerante consiste numa combinação de resinas termoplásticas e termo-solúveis.

22 - Processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que a esteira é esmagada e flexionada em substancialmente toda sua extensão.

23 - Processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que o teor em umidade da esteira seca está compreendido entre 0,2 e 2%.

24 - Processo para fazer uma folha perfurada de papelão prensado, caracterizado por compreender os estágios operativos de: formar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas contendo um aglomerante integral; desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija, sob condições de duração e temperatura nas quais o aglomerante retém seu potencial aglutinante; esmagar a esteira parcialmente para provocar a ruptura da união entre as fibras da mesma; flexionar áreas sucessivas da esteira que se estendem numa direção, a fim de prover planos de clivagem geralmente paralelos à superfície da esteira, sem dilacerar a esta, e submeter a esteira ao calor e à pressão, para prover uma folha perfurada de papelão prensado, e provocar a consolidação do aglomerante, durante ou após a aplicação do calor e da pressão.

25 - Esteira, adaptada para ser consolidada, sob aplicação de calor e pressão numa matriz de moldagem,

a fim de prover papelão prensado para uso em embalagens, caracterizado por compreender os estágios operativos de: tornar um lençol úmido de fibras lignino-celulósicas desaguar e secar o lençol úmido para formar uma esteira rija, esmagar a esteira pela aplicação sucessiva de pressão a áreas da mesma que se estendem numa direção transversal à direção da primeira operação de esmagamento; flexionar a esteira esmagada para prover flexibilidade adicional em ambas as direções sem dilacerar a esteira, e submeter em seguida a esteira ao calor e à pressão, a fim de formar uma folha perfurada de papelão prensado, e provocar a consolidação do aglomerante, durante ou após a aplicação do calor e da pressão.

26 - Esteira de acordo com o ponto 25, caracterizada por compreender uma aglomeração integral, tendo um potencial aglutinante e incorporado numa proporção compreendida entre 1 e 25%.

27 - Esteira de acordo com o ponto 25, caracterizada por ter um potencial para alongamento de no mínimo 30%, quando na matriz de moldagem.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Concessão Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 21 de março de 1960, sob o nº 16.316.

Nº 40.274 - Cr\$ 33.000 - 10-9-65

## TÉRMO Nº 135.353

de 29 de dezembro de 1961

Requerente: C. Van Der Ley N. V., firma industrial e comercial holandesa, estabelecida em Amsterdã, Holanda.

Objetos Característicos de: "Elementos de Construção Prefabricados e Edificações feitas com os mesmos" (privilégio de invenção).

### Pontos Característicos

1 - Um elemento prefabricado, em forma de caixa, destinado a ser empregado em obras de construção civil, tendo paredes que são dispostas de maneira que, quando em uso, as duas paredes encerram pelo menos parte de um andar ou piso, caracterizado o elemento por ter um esqueleto ou armamento em forma de caixa, constituído por vigas metálicas verticais e horizontais, das quais as vigas verticais são formadas, inteiras ou principalmente, por elementos tubulares.

2 - Elemento de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os tubos verticais são afixados às vigas horizontais que formam os lados superior e inferior do elemento.

3 - Elemento de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que os tubos verticais são dispostos nas partes superior e inferior do elemento.

4 - Elemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que uma armadura ou moldura horizontal de vigas constituída no lado superior do referido elemento, cujas vigas horizontais apresentam um perfil de "I" ou duplo "T", "H", "U" ou outro similar.

5 - Elemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que pelo menos uma extensão ou saliência vertical é afixada a um tubo vertical em um dos cantos do elemento, cuja extensão fica situada naquele lado do tubo, que é remoto do espaço encerrado pelo elemento em questão.

6 - Elemento de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a extensão é formada por uma tira chata, a qual projeta-se periodicamente desde a periferia do tubo, ao longo da maior parte do seu comprimento.

7 - Elemento de acordo com o ponto 5 ou 6, caracterizado pelo fato de que a extensão livre da periferia do elemento estende-se para dentro do tubo ao longo da superfície externa de uma parede.

8 - Elemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que os tubos verticais encerram, pelo menos, uma parte do elemento.

9 - Elemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que os tubos são de perfil circular.

10 - Elemento de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a extensão, ou "living",

11 - Edificação caracterizada por ser constituída por montagem de elementos de acordo com qualquer dos pontos anteriores.

12 - Edificação de acordo com o ponto 11, sua referência aos pontos 5, 6 ou 7, caracterizada pelo fato de ser tal a disposição dos elementos, que duas extensões ou projeções afixadas a tubos em elementos adjacentes, situam-se próximos uma à outra, e pelo fato de que um membro de vedação vai disposto entre as arestas livres das duas extensões.

13 - Edificação constituída pela montagem de no mínimo dois elementos prefabricados em forma de caixa, cada um dos quais encerra pelo menos parte de um andar ou piso, caracterizada pelo fato de que um dos elementos apresenta uma extensão ou projeção afixada a um tubo e estendendo-se ao longo do outro elemento ou de um dos outros elementos, de maneira a evitar o movimento relativo dos dois elementos em pelo menos uma direção.

14 - Edificação de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que a extensão, afixada ao dito elemento, estende-se entre dois outros elementos.

15 - Edificação de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de que a extensão, afixada ao elemento mencionado, fica presa ao grampeado entre dois outros elementos, mediante o que é impedido um movimento relativo dos três elementos em pelo menos uma direção.

16 - Edificação de acordo com qualquer dos pontos 12-15, caracterizada pelo fato de ser a extensão afixada ao lado superior do referido elemento de maneira a estender-se entre dois outros elementos, dispostos sobre o primeiro elemento mencionado.

17 - Edificação de acordo com qualquer dos pontos 12-16, caracterizada pelo fato de que a extensão, afixada ao dito elemento, estende-se ao longo de todo o comprimento de um lado de um segundo elemento.

18 - Edificação de acordo com qualquer dos pontos 13-17, caracteri-

# 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:  
 começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias, Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

cada pelo fato de que todo elemento da seção tem um esqueleto composto de vigas, sendo a extensão tornada solidária com uma dessas vigas.

19 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que dois elementos adjacentes apresentam extensões que lhes são afixadas em seus lados superiores, de sorte que as ditas extensões possam ficar em contato uma com a outra, e cujas extensões se estendem entre dois outros elementos adjacentes, assentados em cima dos elementos adjacentes primeiro mencionados.

20 — Edificação de acordo com o ponto 19, caracterizada pelo fato de que os dois outros elementos adjacentes possuem vigas que constituem suas partes inferiores, com uma viga de um desses elementos disposto adjacente e paralelo a uma viga do outro elemento, sendo tal a disposição, que as extensões se projetam entre essas vigas paralelas.

21 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos anteriores 13-20, caracterizada pelo fato de que uma extensão é constituída por uma aba vertical de uma barra-cantoneira, a qual é afixada ao lado superior de um elemento.

22 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que os elementos, ou as seções inferiores, assentam sobre vigas de fundação ou embasamento, uma de cujas vigas de fundação apresenta uma extensão que dali se projeta para cima, ao longo de uma parte do lado inferior de um elemento, mediante o que é impedido o movimento do dito elemento, pelo menos em uma direção com respeito à referida viga de fundação.

23 — Edificação constituída pela montagem de elementos prefabricados em forma de caixa, cada um dos quais encerrando no mínimo parte de um andar ou piso, caracterizada pelo fato de que os elementos assentam sobre barras metálicas que constituem os lados superiores das vigas de fundação ou embasamento.

24 — Edificação de acordo com o ponto 23, caracterizada pelo fato de que, pelo menos uma das vigas de fundação apresenta uma extensão que dali se projeta para cima, servindo para impedir o movimento, de um elemento assentado sobre a dita viga, em uma direção transversal a essa última.

25 — Edificação constituída pela montagem de elementos prefabricados em forma de caixa, cada um dos quais encerra pelo menos parte de um andar ou piso, caracterizada pelo fato de que alguns ou todos de seus elementos assentam sobre vigas de fundação, as quais possuem extensões que delas se projetam para cima e servem para impedir o movimento, do elemento assentado sobre as ditas vigas, em uma direção transversal a essas últimas.

26 — Edificação de acordo com os pontos 22, 24 ou 25, e tendo barras metálicas que constituem os lados superiores das vigas de fundação, caracterizada pelo fato de que cada extensão forma parte de uma respectiva das ditas barras metálicas.

27 — Edificação de acordo com os pontos 22, 24, 25 ou 26, caracterizada pelo fato de que uma extensão, a projetar-se de uma viga de fundação, vai assentada entre dois elementos adjacentes que assentam na dita viga.

28 — Edificação de acordo com o ponto 22 ou com qualquer dos pontos 24-27, caracterizada pelo fato de ser cada extensão constituída por um flange vertical, que se estende ao longo do comprimento do lado superior da respectiva viga de fundação.

29 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos 24-28, caracterizada pelo fato de que cada extensão fica com uma parte sua embutida no material da respectiva viga de fundação, cujo material é concreto ou outro similar.

30 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos 22-29, caracterizada pelo fato de que uma barra metálica com perfil T e anexada ao longo do comprimento do lado superior de uma viga de fundação.

31 — Edificação de acordo com o ponto 30, caracterizada pelo fato de que a aba vertical do perfil-T projeta-se para baixo a partir dos flanges horizontais do referido perfil, a fim de um elemento possa assentar no lado superior desses flanges.

32 — Edificação de acordo com o ponto 30, caracterizada pelo fato de que a aba vertical do perfil-T projeta-se para cima a partir dos flanges horizontais do referido perfil, constituindo deste modo uma extensão ou projeção, erguendo-se sobre a viga de fundação.

33 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos 22-29, caracterizada pelo fato de que, ao longo do comprimento do lado superior de uma viga de fundação é afixada uma barra metálica com perfil duplo-T (ou "T"), cuja barra vai disposta de maneira que seus flanges se projetem para cima e para baixo a partir da sua aba.

34 — Edificação de acordo com o ponto 33, caracterizada pelo fato de que uma extensão é constituída por um dos ditos flanges que se projetam para cima.

35 — Edificação de acordo com o ponto 33 ou 34, caracterizada pelo fato de que um dos flanges que se estendem para cima, vai acomodado em um rebaixo ou rasgo formado no lado inferior de um primeiro elemento que assenta sobre a viga de fundação, enquanto o outro dos ditos flanges é acomodado em um rebaixo similar, praticado em um segundo elemento, o qual também assenta sobre a viga de fundação, e situa-se adjacente ao dito primeiro elemento, mediante o que é impedido o movimento, de ambos os elementos, em uma direção transversal à viga de fundação.

36 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos 22-29, caracterizada pelo fato de que, ao longo do comprimento do lado superior de uma viga de fundação, é afixada uma barra metálica com perfil angular ou de cantoneira, cuja barra vai disposta de maneira que uma aba da mesma se projeta verticalmente para cima, a partir da outra aba que é anexada a constituir uma extensão a

erguer-se acima da viga de fundação.

37 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos 22-30, caracterizada pelo fato de que as vigas de fundação consistem em concreto ou material similar, contendo barras de ferro a título de armação ou reforço, as quais são tornadas solidárias com as extensões que se projetam a partir das vigas.

38 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos 22-31, caracterizada pelo fato de serem prefabricadas as vigas de fundação.

39 — Edificação de acordo com qualquer dos pontos anteriores, e assentando sobre duas ou mais vigas de fundação ou embasamento, espaçadas entre si, caracterizada por um membro, embutindo as vigas de fundação e fixando-as em sua distância correta uma em relação às outras.

40 — Edificação constituída pela montagem de elementos prefabricados em forma de caixa, cada uma das quais encerra pelo menos parte de um andar ou piso, caracterizada pelo fato de que os elementos assentam sobre vigas de fundação prefabricadas, espaçadas entre si, havendo um membro a embutir as ditas vigas de fundação, fixando-as em sua distância correta umas em relação às outras.

41 — Edificação de acordo com o ponto 39 ou 40, caracterizada pelo fato de que o dito membro, que liga entre si as vigas de fundação, consiste em um cano ou em uma barra que passa através de furos em alinhamento, formados nas vigas de fundação, cujo cano ou barra é fixado em relação a cada uma das ditas vigas.

42 — Edificação de acordo com o ponto 41, caracterizada pelo fato de ser cada furo constituído pelo diâmetro interno de uma luva ou bucha metálica, disposta dentro do material da respectiva viga de fundação.

43 — Edificação de acordo com o ponto 42, caracterizada pelo fato de que o dito membro conector é fixado em relação às vigas de fundação por pinos que passam através do dito membro havendo um pino desses em cada extremidade de cada luva ou bucha metálica.

44 — Um elemento prefabricado em forma de caixa, substancialmente conforme descrito no relatório apenso, sob referência aos desenhos anexos que o ilustram.

45 — Edificação substancialmente conforme descrita no relatório apenso, sob referência aos desenhos anexos que o ilustram.

46 — Como elemento de construção prefabricado, uma viga de fundação, destinada ao uso em uma edificação de acordo com qualquer dos pontos anteriores.

47 — Como elemento de construção prefabricado, uma viga de fundação, substancialmente conforme descrita no relatório apenso, sob referência aos desenhos anexos que a ilustram.

48 — Edificação, à qual é incorporada uma viga de fundação de acordo com o ponto 47.

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

artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 30 de dezembro de 1960, sob o número 259.632.

Nº 40.276 — Cr\$ 140.000 — 19-9-66

TÉRMO N.º 136.313

De 9 de fevereiro de 1962

Depositante — Kunststoffwerk Gebr. Anger GmbH & Co, sociedade alemã — Alemanha.

Pontos característicos de Processos e dispositivos, próprios para fabricar peças em cordão com alargamentos e ou espessamentos, em particular, próprios para fabricar tubos desta natureza — Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1.º Processo para fabricar peças prensadas em cordão (peças extrudadas), constituídas preferentemente de material sintético termoplástico, em particular, tubos, providos com alargamentos e ou espessamentos que se estendem transversalmente à direção da saída do cordão da prensa de extrusão (extrudor) e se situam principalmente na região de pelo menos, uma das suas extremidades, caracterizado pelo fato de que o cordão, expulso de maneira conhecida pela prensa de extrusão, é recalçado, em estado ainda deformável, nos desejados intervalos, em comprimentos correspondentes aos alargamentos e ou espessamentos, tomando uma espessura maior ou uma parede de grossura maior, e, ainda, pelo fato de que, eventualmente mais tarde,

o alargamento e ou o tratamento subsequente do espessamento se realizam de maneira conhecida, preferentemente mediante ação de alta ou baixa pressão dentro de uma matriz ou sobre uma contra-matriz, ou mediante tratamento mecânico ou mediante pressagem em um molde.

2.º Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, quando for empregado material sintético termoplástico, o espessamento do cordão ou da parede do tubo é executado antes de terminar a polimerização.

3.º Processo, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que, na extrusão do tubo ou perfis ócos, o cordão saído da prensa é conduzido através de uma bucha de calibração refrigerada, em que o material termina essencialmente a sua polimerização, e, ainda, pelo fato de que o recalçamento é executado nesta bucha.

# 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.

4.º Processo, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que, na extensão de tubos ou perfis ôcos, o cordão expulso da prensa é conduzido para sobre um macho de calibração, sobre o qual o material termina essencialmente a sua polimerização, e, ainda, pelo fato de que o recalçamento é executado sobre este macho.

5.º Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que o recalçamento é executado mediante diminuição da velocidade do dispositivo de remoção, posposto à prensa de extrusão e que remove o cordão acabado.

6.º Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que o recalçamento é executado mediante aumento da velocidade de produção da prensa de extrusão, a par de velocidade constante do dispositivo de remoção.

7.º Processo, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que o recalçamento é executado sob a superpressão, remanente no interior e cordão tubular ou do perfil ôco.

8.º Processo, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o cordão ou o cordão tubular acabado é cortado em peças na região dos espessamentos, e ainda, pelo fato de que, quando se tratar de um cordão tubular, estes espessamentos são alargados, em seguida, de maneira conhecida, até tomarem o desejado diâmetro e o desejado perfil.

9.º Dispositivo, próprio para executar o processo de acordo com os pontos 1 a 7, provido com uma prensa de extrusão, eventualmente com uma instalação de calibração, posposta à primeira, preferentemente com um dispositivo de refrigeração para o cordão, posposto à dita instalação, preferentemente um banho d'água, e, finalmente, com um dispositivo de remoção, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de remoção acha-se provido com uma instalação de funcionamento automático, que, nos desejados intervalos de tempo, diminui periódicamente a velocidade de remoção, de modo que, antes do dispositivo de refrigeração, quando houver um cordão tubular ou um perfil ôco dentro ou sobre o dispositivo de calibração, se realiza durante o período de velocidade reduzida, um recalçamento do cordão ou do cordão tubular.

10. Dispositivo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de calibração consiste em uma bucha resfriada a água e envolvendo o cor-

dão tubular ou o cordão perfilado ôco, expulso da prensa de extrusão.

11. Dispositivo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que se acha previsto um encanamento para o gás comprimido, preferentemente ar, através do qual é produzida, no interior da parte do cordão tubular existente na bucha, uma superpressão que aperta este à bucha.

12. Dispositivo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de calibração consiste em um macho, que preferentemente representa um prolongamento do núcleo da abertura da prensa e cujo perfil é igual ao perfil interno do cordão tubular ou do perfil ôco.

13. Processo para fabricar alargamentos, estreitados na direção da sua extremidade, na região das extremidades de perfis ôcos e particularmente tubos, fabricados preferentemente de acordo com os pontos 1 a 8, por meio de material sintético termoplástico, temporariamente levado ao estado plástico, como, por exemplo, cloreto de polivinila, caracterizado pelo fato de que a extremidade do tubo ou do perfil ôco é ajustada, em estado plástico, sobre um núcleo de forma variável, que apresenta a forma interna dos alargamentos, sendo solidificado sobre este núcleo, que, em seguida, é retirado da extremidade de tubo, sob deformação, preferentemente mediante decomposição.

14. Processo, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que as regiões alargadas do tubo ou do perfil ôco, que se estreitam na direção da extremidade destes, são ajustadas ao núcleo e ou calibrados com o auxílio de um dispositivo que ataca do lado de fora.

15. Processo, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que a ajustagem da extremidade do tubo ou do perfil ôco sobre o núcleo é executada com o auxílio de um agente de deslizamento, preferentemente óleo.

16. Processo, de acordo com os pontos 13 a 15, caracterizado pelo fato de que, antes da ajustagem da extremidade do perfil ôco ou do tubo, o núcleo é aquecido, a fim de evitar uma solidificação prematura da extremidade do perfil ôco ou do tubo, respectivamente.

17. Dispositivo, próprio para executar o processo de acordo com os pontos 1 a 16, caracterizado por um dispositivo de retenção para o tubo ou o perfil ôco a ser tratado, por um núcleo de forma variável, disposto axialmente antes do centro do dispositivo de retenção, por uma instalação para deslocar axialmente o núcleo e o dispositivo de retenção

do perfil ôco ou do tubo entre si, bem como por uma instalação para levar o núcleo a uma forma em que este possa ser retirado da extremidade deformada do perfil ôco ou do tubo, respectivamente.

18. Dispositivo, de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de que, para calibrar e ajustar a extremidade do perfil ôco ou do tubo externamente ao núcleo, serve um cilindro, axialmente ajustável sobre a extremidade do perfil ôco ou do tubo e no seu interior devidamente perfilado.

19. Dispositivo, de acordo com os pontos 17 ou 18 caracterizado pelo fato de que se acham previstas instalações hidráulicas para movimentar o dispositivo de retenção do perfil ôco ou do tubo e o cilindro perfilado e para executar a deformação do núcleo.

20. Dispositivo, de acordo com os pontos 17, 18 ou 19, caracterizado pelo fato de que, pelo menos na região do alargamento ou dos alargamentos que se estreitam na direção da extremidade do perfil ôco ou do tubo, o núcleo abrange uma pluralidade de segmentos, mutuamente móveis em sentido axial e radial.

21. Dispositivo, de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que os segmentos consistem em dois grupos que engrenam entre si a modo de dentaduras, sendo que, visto no plano perpendicular ao eixo do núcleo, os segmentos de um dos grupos se adelgaçam, na direção do eixo, ao passo que aqueles do outro grupo conservam, de fora para dentro, pelo menos e preferentemente, a sua largura.

22. Dispositivo, de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de que em uma barra que pode ser introduzida no perfil ôco ou no tubo, e que leva o núcleo, repousa um espessamento que eventualmente colabora no alargamento do perfil ôco ou do tubo, espessamente esse, em que se acham articulados, prerenemente de maneira oscilável, os segmentos adelgaçados na direção do eixo e móveis em planos radiais do eixo preferentemente com as suas extremidades afectadas das extremidades do perfil ôco ou do tubo, respectivamente.

23. Dispositivo, de acordo com os pontos 21 ou 22, caracterizado pelo fato de que os segmentos que não diminuem a sua largura na direção do eixo, se articulam, preferentemente de maneira oscilável, com um elemento nuclear, deslocável axialmente para com o espessamento e colaborando eventualmente no alargamento do perfil ôco ou do tubo, de maneira móvel em planos radiais do eixo.

24. Dispositivo, de acordo com os pontos 21, 22 ou 23, caracterizado pelo fato de que, preferentemente no espessamento e no elemento nuclear, existem batentes que limitam externamente a mobilidade dos segmentos.

25. Dispositivo, de acordo com os pontos 21 a 24, caracterizado pelo fato de que no interior do núcleo, preferentemente deslocável sobre a barra, existe um órgão de comando e de retenção axialmente deslocável, que, quando estiver introduzido no núcleo impele, por meio de superfícies adequadas, os segmentos para a sua posição radialmente extrema, ao passo que, na posição retirada, cede lugar aos segmentos para se movimentarem para dentro.

26. Dispositivo, de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato de que o órgão de comando e de retenção acha-se munido com batentes, que, quando da retirada do núcleo, fazem os segmentos, existentes no elemento nuclear, oscilar para dentro.

27. Dispositivo, de acordo com os pontos 25 ou 26, caracterizado pelo fato de que o elemento de comando e de retenção está munido com patentes, que atacam preferentemente nos segmentos do elemento nuclear e arrastam, ao passar para fora, o elemento nuclear.

28. Dispositivo, de acordo com os pontos 25, 26 ou 27, caracterizado pelo fato de que, para deslocar o órgão de comando e de retenção, existe uma haste montada axialmente para com a barra e disposta preferentemente dentro da barra.

29. Dispositivo, de acordo com o ponto 28, caracterizado pelo fato de que a haste acha-se ligada com o órgão de comando e de retenção através de garras que atravessam a barra.

30. Dispositivo, de acordo com os pontos 22 a 29, caracterizado pelo fato de que o espessamento consiste em um corpo que alarga o perfil ôco ou o tubo em forma de Y, corpo esse, cuja forma externa é completada pelos segmentos no mesmo assentados, ao passo que a totalidade dos segmentos apresenta um boleado anular, como que se estende por sobre a sua circunferência e produz, na lava, um sulco circunferencial.

31. Dispositivo, de acordo com os pontos 18 a 30, caracterizado pelo fato de que o cilindro perfilado é axialmente deslocável sobre a barra.

32. Dispositivo, de acordo com os pontos 17 a 31, caracterizado pelo fato de que, envolvendo o núcleo a certa distância, acha-se previsto um dispositivo de refrigeração para a extremidade alar-

# 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, a partir da apresentação das oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

gada do perfil ôco ou do tubo, preferentemente em forma de um dispositivo de irrigação.

33. Dispositivo, de acordo com os pontos 4 a 31, caracterizado pelo fato de que se trata de um dispositivo de aquecimento destinado a aquecer a extremidade do perfil ôco ou do tubo à temperatura de amolecimento do material sintético.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código de Propriedade Industrial a prioridade dos corretores antes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 25 de Setembro de 1961, 22 de novembro de 1961 e 30 de novembro de 1961 respectivamente sob os nos. K 7 015 x/39 a K 45.267 x/39a, e K 45 326 x/39 a. (Nº 40.268 — 19-9-66 — Cr\$ 65).

TERMO Nº 133.592

De 20 de outubro de 1961

Req: Monsieur Eugène, Bertrand, Paul Dor — França.

"Processo de junção para ladrilhos, lajeotas ou análogos de revestimentos de cerâmica, fiação, estuque ou outro material similar e elementos assim obtidos". — Privilégio de Invenção.

## Pontos Característicos

1 — Processo de reunião de ladrilhos, lajeotas ou semelhantes de revestimento de material cerâmico, louça, gesso, pedra grés ou qualquer outro material semelhante caracterizado pelo fato de consistir em: colar os ladrilhos nos alvéolos de uma moldura grade ou semelhante de material rígido semi-rígido ou flexível cujas barras constituem as juntas entre ladrilhos, proporcionando deste modo um elemento compreendendo vários ladrilhos.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo emprego de uma grade ou moldura cujas barras apresentam prolongamentos retilíneos formando saliências em altura sobre a superfície inferior e/ou superior da referida grade, sendo que, após a colocação dos ladrilhos, as referidas saliências são achatadas e/ou derretidas de maneira a ocorrer um enroscamento das citadas barras na respectiva superfície, desimpedindo o desprendimento dos ladrilhos.

3 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado pelo emprego de uma grade provida de saliências na sua face inferior destinada a ser aplicada à superfície a ser revestida, apresentando essas saliências preferentemente de dimensões tais que, após achatamento e/ou derretimento, as mesmas cubram total ou parcialmente as crestas dos ladrilhos.

4 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado por estarem as citadas saliências preferentemente situadas nas

interseções das barras da grade, sobre uma ou várias dessas barras, formando, neste caso saliências entrecruzadas ou em forma de estréla, de modo que após o achatamento as mesmas abram as arestas dos ladrilhos na proximidade dos ângulos.

5 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por apresentarem as mencionadas saliências uma qualquer adequada configuração como, por exemplo de meia-lua.

6 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado por apresentarem as barras da grade saliências somente em uma das faces da grade e por apresentarem um perfil chanfrado, de maneira a impedir enroscamento dos ladrilhos pela outra face.

7 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que segundo uma forma de execução é empregada uma grade cujas barras apresentam em toda a sua comprimento um prolongamento em altura formado, após a colocação dos ladrilhos, uma saliência saliente na face aparente do elemento sendo essa saliência completamente achatada e/ou derretida de maneira a ocorrer um fecho enroscamento na parte superior das barras, destinada a impedir enroscamento dos ladrilhos pela parte da frente.

8 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado pelo emprego de um contraponto aquecedor da configuração da grade.

9 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que cada uma das barras constitutivas da moldura externa da referida grade, ou somente algumas dessas barras, são recortadas por exemplo em degraus, dentes de serra, em chanfro ou semelhantes de maneira a poderem ser interdentadas a uma das barras da moldura externa de uma outra grade recortada inversamente para constituir deste modo um junto único de configuração idêntica à das outras juntas formadas pelas outras barras da grade.

10 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que, segundo uma forma de execução as mencionadas barras são recortadas ao longo de um ou dos planos substancialmente paralelos à superfície da referida grade, e de que constituem somente a parte superior (ou inferior) de uma junta.

11 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que as barras formando lados opostos de uma grade retangular, são perfiladas inversamente.

12 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que não conservadas reunidas as citadas barras por encaixe de macho e fêmea, mediante soldagem, colagem ou qualquer outro meio adequado.

13 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser eventualmente reforçada a face destinada a ser aplicada sobre a superfície a ser reves-

tida com emprêgo, por exemplo, de uma camada de um entramado flexível ou semi-rígido, de um revestimento, de uma cola ou semelhantes.

14 — Moldura, grade ou semelhante, empregada para junção de ladrilhos, lajeotas ou semelhantes de pedra grés, gesso, louça ou outro material semelhante, caracterizado pelo fato de formar alvéolos destinados a receberem os referidos ladrilhos formando as barras da moldura ou grade as juntas entre os mencionados ladrilhos, apresentando prolongamentos retilíneos salientes em altura sobre a face inferior e/ou superior da mencionada moldura ou grade.

15 — Moldura de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que as saliências, situadas na face inferior da grade, encontram-se preferentemente nas interseções das barras da grade ou moldura mencionada, em uma ou em várias barras entrecruzadas, formando neste caso saliências em cruz ou em estrélas.

16 — Moldura de acordo com os pontos 14 ou 15, caracterizada por apresentarem as referidas saliências uma configuração qualquer por serem uma configuração qualquer, por exemplo em meia-lua.

17 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 e 16 caracterizada pelo fato de que as barras da mencionada grade ou moldura são perfiladas em chanfro.

18 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 e 17, caracteriza-

da pelo fato de que, segundo uma variante, as barras da referida grade ou moldura apresentam um perfil vertical retilíneo sendo a sua altura, no seu comprimento inteiro, ligeiramente superior à espessura dos citados ladrilhos.

19 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 a 18, caracterizada por ser a grade ou moldura em questão feita de material rígido, semi-rígido ou flexível, preferentemente de material sintético.

20 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 a 19, caracterizada por ser a grade ou moldura em questão feita de material moldado ou extrusado, formando as saliências parte integrante da citada moldura.

21 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 a 20, caracterizada pelo fato de que o perfil chanfrado das barras da grade ou moldura em questão é obtido, por exemplo, por moldagem em estampo ou em contra-estampo.

22 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 a 21, caracterizada pelo fato de que cada uma das barras constitutivas da moldura externa da referida grade, ou somente algumas das mesmas, são recortadas, por exemplo, em forma de degraus, dentes de serra, chanfro e semelhantes de maneira a poderem ser reunidos com uma das barras da moldura externa de uma outra grade, recortada inversamente, constituindo assim uma junta única de configuração idêntica à das outras juntas formadas pelas outras barras da grade.

23 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 a 22, caracterizada pelo fato de que, segundo uma forma de execução, as referidas barras são recortadas ao longo de um plano ou de planos substancialmente paralelos à superfície da citada grade, e constituem somente a porção superior (ou inferior) de uma junta.

24 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 a 23, caracterizada pelo fato de que as barras, formando lados opostos de uma grade retangular, são perfiladas inversamente.

25 — Moldura de acordo com qualquer dos pontos 14 a 24, caracterizada pelo fato de que são conservadas reunidas as barras mencionadas por encaixe de macho e fêmea, soldagem, colagem ou qualquer meio adequado.

26 — A título de novos artigos industriais, os elementos de revestimento obtidos pelo processo descrito com emprêgo da referida grade ou moldura.

A Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 21 de outubro de 1960, sob o nº 841.947.

Rio de Janeiro, 7 de novembro de 1961.

(Nº 47.225 — 21.11.66 — Cr\$ 35)

## COLEÇÃO DAS LEIS DO ESTADO DA GUANABARA

1966

VOLUME I

Leis e Decretos de Janeiro  
a abril

DIVULGAÇÃO Nº 964

Preço: Cr\$ 1.600

A VENDA:

No Guanabara

Seção de Vendas

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo  
Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

# 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

Têrmos ns. 751.995 e 751.996, de 30-5-66  
Casa do Fogão Ltda.  
Rio Grande do Sul

## Casa do Fogão

Classes: 8 e 33  
Título  
Classes: 8 e 33  
Título

Têrmo n.º 751.997, de 30-5-66 (Prorrogação)  
Oliveira & Mendonça Ltda.  
Rio de Janeiro

— prorrogação —

## Katia

Classe 41  
Café torrado, moído e em grão

Têrmo n.º 751.998, de 30-5-66  
Distribuidora de Produtos de Beleza Emy Ltda.  
São Paulo

## EMY

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 38  
Para distinguir: Agendas, ações, blocos de papel para cartas, cartões, calendários, embalagens de papel e papelão, envelopes, faturas, fichas, papelão, papel em folhas, apólices, cheques, duplicatas, debêntures, letras de câmbio, notas fiscais, notas promissórias, recibos, passagens

Têrmo n.º 751.999, de 30-5-66  
José Carlos Felix  
São Paulo

## O VETERINÁRIO MODERNO

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 32  
Para distinguir: Almanaquês, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, catálogos, edições impressas, revistas, órgãos de publicidades, programas radiofônicos, rádio-televisionadas, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

Têrmo n.º 752.000, de 30-5-66  
José Carlos Felix  
São Paulo

## O VETERINÁRIO

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 32  
Para distinguir: Almanaquês, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, ca-

tálogos, edições impressas, revistas, órgãos de publicidades, programas radiofônicos, rádio-televisionadas, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

Têrmo n.º 752.001, de 30-5-66  
José Carlos Felix  
São Paulo

## CLINICA GERAL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 32  
Para distinguir: Álbuns, almanaquês, anuários, boletins, catálogos, jornais, livros, peças teatrais e cinematográficas, programas de rádio e televisão, publicações, revistas, folhinhas impressas e programas circenses

Têrmo n.º 752.002, de 30-5-66  
"Pinho-Box" — Embalagens de Madeira Ltda.  
São Paulo

## PINHO-BOX

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 26  
Para distinguir: embalagens de madeira

Têrmo n.º 752.003, de 30-5-66  
Agenor Azevedo & Cia. Ltda.  
Guanabara

## PRORROGAÇÃO



Indústria Brasileira

Classe 38  
Ações, apólices, cartões comerciais e de visitas, cheques, cupons, debêntures, duplicatas, envelopes de qualquer tipo, etiquetas impressas, faturas, folhinhas impressas, letras de câmbio, notas promissórias, recibos de carta, recibos e rótulos

Têrmo n.º 752.005, de 30-5-66  
Agenor Azevedo & Cia. Ltda.  
Guanabara

## PRORROGAÇÃO



Classe 38  
Aros para guardanapos de papel aglutinados, álbuns (em branco), álbuns para retratos e autógrafos, balões (exceto para brinquedos), blocos para correspondência, blocos para cálculos, blocos para anotações, bobinos, brochu-

ras não impressas, cadernos de escrever, capas para documentos, carteiras, caixos de papelão, cadernetas, cadernos, caixas de cartão, caixas para papelaria, cartões de visitas, cartões comerciais, cartões índices, confeti, cartolina, cadernos de papel milimetrado e em branco para desenho, cadernos escares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, copas planográficas, cadernos de tembrança, carretela de papelão, envelopes, envólucros para charutos de papel, encadernação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices, folhas de celuloose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade, mata-borrão, ornamentos de papel transparente, protos, papéis, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para forrar paredes, papel olmaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado, papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel parafina para embrulhos, papel celotane, papel celuloose, 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 e tubetes de papel

Têrmo n.º 752.004, de 30-5-66  
Indústria Farmacêutica Orthos Ltda.  
Guanabara

## PRORROGAÇÃO



Classe 3  
Especialidade farmacêutica indicada no tratamento das traqueo-bronquites e suas manifestações

Têrmo n.º 752.006, de 30-5-66  
Blemco Importadora e Exportadora Ltda.  
Guanabara

## PRORROGAÇÃO

## SWING-TOX

Classe 2  
Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na horticultura,

na veterinária e para fins sanitários, para fins sanitários, a saber: — adubos químicos, ácidos sanitários, águas desinfetantes, álcalis, bactericidas, barbiticidas, carrapaticidas, desinfetantes esterilizantes, enxertos, fertilizantes, formicidas e fosfatos

Têrmo n.º 752.007, de 30-5-66  
Blemco Importadora e Exportadora Ltda.  
Guanabara

## PRORROGAÇÃO

2 2

Classe 2  
Carrapaticidas, desinfetantes, embrocões para animais, farinha de ossos, medicamentos para animais, aves preparado e produtos inseticidas, parasiticidas, remédios para fins veterinários, sabsões veterinários e desinfetantes, sais veterinários e desinfetantes, sais veterinários, vacinas para aves e animais, sais minerais para fins veterinários, pomadas uso veterinário, vermífugas uso veterinário, desinfetantes e veterinários

Têrmo n.º 752.008, de 30-5-66  
Maitiry — Promoção — Divulgação — Notícias Ltda.  
São Paulo

## UMA RELIGIÃO CHAMADA FLAMENGO

Classe 32  
Para distinguir: Almanaquês, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, catálogos, edições impressas, revistas, órgãos de publicidades, programas radiofônicos, rádio-televisionadas, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

Têrmo n.º 752.009, de 30-5-66  
ABR — Associação Brasileira de Refrigeração  
São Paulo

## PÉ FRIO

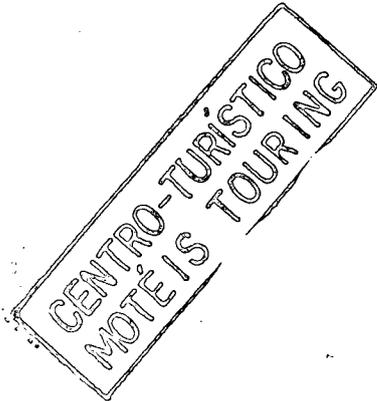
IND. BRASILEIRA

Classe 32  
Para distinguir: Almanaquês, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, catálogos, edições impressas, revistas, órgãos de publicidades, programas radiofônicos, rádio-televisionadas, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 120 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.

Sociais  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
Térmo n.º 752.010, de 30-5-1966  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
São Paulo



Classes: 32 e 33  
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 752.011, de 30-5-1966  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
São Paulo



Classe 33  
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 752.012, de 30-5-1966  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
São Paulo



Classes: 32 e 33  
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 752.013, de 30-5-1966  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
São Paulo



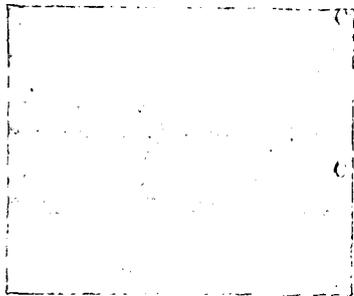
Classes: 32 e 33  
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 752.014, de 30-5-1966  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
São Paulo

CENTRO TURÍSTICO   
motéis touring

Classes: 32 e 33  
Sinal de propaganda

Térmos ns. 752.015 e 752.016, de 30-5-1966  
Cutelaria Colón Ltda  
São Paulo



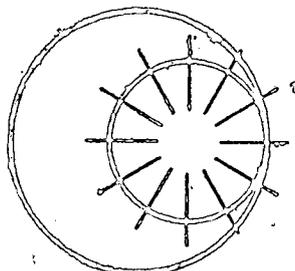
Classe 11

Ferragem, ferramentas de toda espécie cutelaria em geral e outros artigos de metal a saber: Alicates, alavancas ar arame liso ou torçado, assadeiras acunhações de metal, abridores de latas careiros; brocas, bigornas, baixelas, bandejas, bacias, baldes, bimbongas; bules; cadinhos, cadeados, castiçais, colheres para pedreiros correntes, cabides; chaves; cremones, chaves de parafusos conexões para encanamento, colunas, caixas de metal para portões, canos de metal, chaves de tenda, chaves isqlêsa, cabeções, canecas, cipos, cachepota, centros de mesa, coqueteleiras, caixas para acondicionamento de alimentos, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cateteras, conchas, coadores; distintivos, dobradiças; enxada, enxadas, esteras, engates, esquichos, enfeites para arreios, estribos, esteras para arreios, esguadadeiras; formões, foices, ferro para cortar capim, ferrolhis, facas, facões, machaduradas, ferro comum, o carvão, ferretes, fôrmas para doces, freios para estradas de ferro, frigideiras; ganchos, grelhas, garfos, ganchos para quadros, tonzils para darruagens; insignias; lâminas, lâminas, litroiros, latas de lixo; larras; machadinhas, molas para porta-molas para venezianas, martelos d'artês, matrizes; navalhas; puas; pás, pregos, parafusos, picões, porta-gelo; porteiros, porta-pão, porta-fóias, paliteiros, panelas, roldanas, ralos para pia, rebite, regadores; serviços de chá e café, serras, serrões, sacos, sacarroilha; tesouras, talheres, alhacadeiras, torquizes, tenazes, travadeiras, telar de arame, torçadeiras, trincos, tubos para encanamento

trilhos para pirtas de correr, taças, travessas, turibulos; vasos, vasilhames e verruma  
Classe 32

Para distinguir: Alburns, almanques, anuários, boletins, catálogos, jornais, livros, peças teatrais e cinematográficas, programas de rádio e televisão, publicações, revistas, folhinhas impressas e programas circenses

Térmo n.º 752.017, de 30-5-1966  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
São Paulo

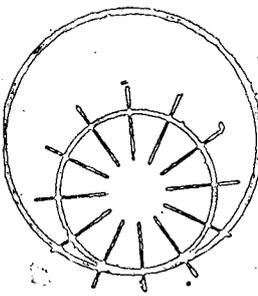


IND. BRASILEIRA

Classe 32

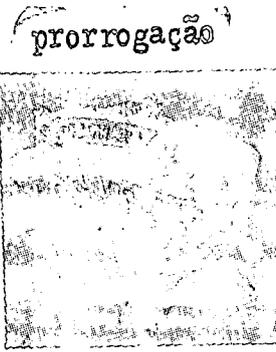
Para distinguir: Alburns, almanques, anuários, boletins, catálogos, jornais, livros, peças teatrais e cinematográficas, programas de rádio e televisão, publicações, revistas, folhinhas impressas e programas circenses

Térmo n.º 752.018, de 30-5-1966  
Companhia Brasileira de Empreendimentos Sociais  
São Paulo



Classes: 32 e 33

Térmo n.º 752.022, de 30-5-1966  
Rodoviário Boa Vista Ltda.  
São Paulo



Classe 33  
Insignia comercial

Térmo n.º 752.021, de 30-5-1966  
Duratex S.A. Indústria e Comércio  
São Paulo

CELODUR  
INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 16  
Chapas de fibras de madeira

Térmo n.º 752.020, de 30-5-1966  
Duratex S.A. Indústria e Comércio  
São Paulo

DURATEM  
INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 16  
Chapas de fibras de madeira  
Sinal de propaganda

Térmo n.º 752.019, de 30-5-1966  
Duratex S.A. Indústria e Comércio  
São Paulo

DURADOOR  
INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 16  
Chapas de fibras de madeira

Térmo n.º 752.023, de 30-5-1966  
Sociedade Bíblica do Brasil  
Guanabara

PRORROGAÇÃO



Classes: 32 e 33  
Título

Térmo n.º 752.024, de 30-5-1966  
Hebe - Modas Limitada  
Guanabara

HEBE

INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 35

Para distinguir: Artigos de vestuário e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadoiros, bonés, capacetes, cartolas, carenuças, casaco, coletes, ceras, cintas, cachecols, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinha, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cuecas

# 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

saltas, canoas, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, coleções, traidas, galochas, gravatas, gorros, óculos de lingerie, jaquetas, laques, luvas, ligas, lenços, mantóis, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletós, palas, penhoar, pullover, pelerinas, peúgas, pouches, polainas, pijamas ou nhos, perneiras, quimonos, regatos, robes de chambre, roupão, sobretudo, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slack, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 752.025, de 30-5-1966  
Indústria e Comércio Atlantis Brasil  
São Paulo

**S I L E X**

Ind. Brasileira

Classe 46

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaide de zinco abrasivos, algodão preparado para limpar metais, detergente, espremacetes, extrato de anil, tégula para tecidos, tóstoros de cera e de madeira, goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos, líquidos mata-gorduras para roupas e mata óleos para roupas, oleina, óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicato de sódio, soda cáustica, sabão em pó, sabão comum, sabão de esfregar e saponáceos, tijolos de polir e verniz para calçados

Térmo n.º 752.026, de 30-5-1966  
Indústria e Comércio Atlantis Brasil  
São Paulo



Classe 46  
Anil

Térmo n.º 752.030, de 30-5-1966  
Indústria e Comércio Atlantis Brasil  
São Paulo

**D U P L O**

Ind. Brasileira

Classe 46

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaide de zinco abrasivos, algodão preparado para limpar metais,

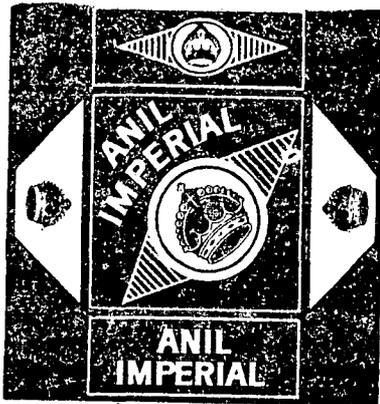
detergentes, espremacetes, extrato de anil, tégula para tecidos, tóstoros de cera e de madeira, goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos, líquidos mata-gorduras para roupas e mata óleos para roupas, oleina, óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicato de sódio, soda cáustica, sabão em pó, sabão comum, sabão de esfregar e saponáceos, tijolos de polir e verniz para calçados

Térmo n.º 752.027, de 30-5-1966  
Indústria e Comércio Atlantis Brasil  
São Paulo



Classe 46  
Anil

Térmo n.º 752.028, de 30-5-1966  
Indústria e Comércio Atlantis Brasil  
São Paulo



Classe 46  
Anil

Térmo n.º 752.031, de 30-5-1966  
S.A. Moinho Santista Indústrias Gerais  
São Paulo

**Privilege Bergerama**

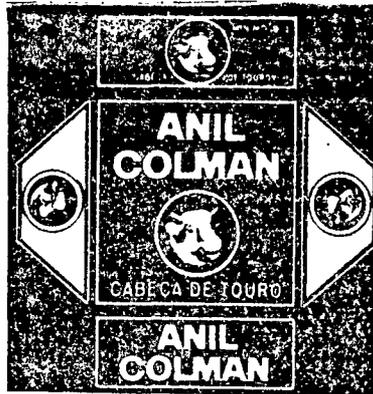
Indústria Brasileira

Classe 22

Para distinguir: Fios e linhas de toda espécie, fios e linhas, torcidos ou não; fios e linhas em geral para bordados, costura, tecelagem, tricotagem e para trabalhos manuais; fios e linhas obti-

dos por processos químicos; fios de raion para pneumáticos e linha de pescar

Térmo n.º 752.029, de 30-5-1966  
Indústria e Comércio Atlantis Brasil  
São Paulo



Classe 46  
Anil

Térmo n.º 752.032, de 30-5-1966  
S.A. Moinho Santista Indústrias Gerais  
São Paulo

**Barcelonnette**  
Indústria Brasileira

Classe 22

Para distinguir: Fios e linhas de toda espécie, fios e linhas, torcidos ou não; fios e linhas em geral para bordados, costura, tecelagem, tricotagem e para trabalhos manuais; fios e linhas obtidos por processos químicos; fios de raion para pneumáticos e linha de pescar

Térmo n.º 752.040, de 30-5-1966  
Confecções Destro Ltda.  
São Paulo

**VOLTERRA**  
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 36  
Camisas

Térmo n.º 752.033, de 30-5-1966  
S.A. Moinho Santista Indústrias Gerais  
São Paulo

Classe 22

Para distinguir: Fios e linhas de toda espécie, fios e linhas, torcidos ou não; fios e linhas em geral para bordados, costura, tecelagem, tricotagem e para

trabalhos manuais; fios e linhas obtidos por processos químicos; fios de raion para pneumáticos e linha de pescar

Térmo n.º 752.034, de 30-5-1966  
S.A. Moinho Santista Indústrias Gerais  
São Paulo

**Quadricolore**  
Indústria Brasileira

Classe 22

Para distinguir: Fios e linhas de toda espécie, fios e linhas, torcidos ou não; fios e linhas em geral para bordados, costura, tecelagem, tricotagem e para trabalhos manuais; fios e linhas obtidos por processos químicos; fios de raion para pneumáticos e linha de pescar

Térmo n.º 752.035, de 30-5-1966  
Casa Granado, Laboratórios, Farmácias e Drogarias Ltda.  
Guanabara

**PRORROGAÇÃO**



Classe 3  
Artigos da classe

Térmo n.º 752.037, de 30-5-1966  
Estee Lauder Cosmetics Ltd.  
Canadá

**ARAMIS**

Classe 48

Para distinguir: Perfumes, essências, extratos, água de colônia, água de tocador, água de beleza, água de quina, água de rosas, água de altazema, água para barba, loções e tônicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, banheira, "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para cabelo, creve rejuvenescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele e "maquillage" depilatórios, desodorantes, vinagre aromático, pó de arroz, talco perfumado ou não, lápis para



# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começarão 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 752.050, de 30-5-1966  
Almeida Cardoso & Cia. Ltda.  
Guanabara



Classe 3  
Um produto farmacêutico homeopata para as doenças do nariz, garganta e vias respiratórias superiores

Térmo n.º 752.048, de 30-5-1966  
Fernando M. M. Osório  
Rio Grande do Sul

**Arroz Harada**  
INDUSTRIA BRASILEIRA  
Classe 41  
Arroz

Térmo n.º 752.049, de 30-5-1966  
Indústria de Cerveja e Bebidas  
Occidental Ltda.  
Guanabara

**Bahianinha**  
Classe 42  
Artigos da classe.

Térmo n.º 752.051, de 30-5-1966  
Almeida Cardoso & Cia. Ltda.  
Guanabara



Classe 1  
Alcoolaturas para a indústria em geral

Térmo n.º 752.053, de 30-5-1966  
Dr. osé Floriano Peixoto Cardoso  
Guanabara

**VITAMERENDA**

Classe 41  
Um complemento alimentar vitamínico

Térmo n.º 752.054, de 30-5-1966  
Dr. osé Floriano Peixoto Cardoso  
Guanabara

**VIT-REFOR**

Classe 3  
Um Produto terapêutico vitamínico

Térmo n.º 752.055, de 30-5-66  
Dreger, Schuck & Cia. Ltda.  
Rio Grande do Sul

PRORROGAÇÃO

**NÁIADEI**

Classe 36  
Calçados em geral

Térmo n.º 752.056, de 30-5-66  
Importadora Exportadora "Union" Sociedade Comercial Limitada  
Guanabara

PRORROGAÇÃO

**UNICOM**

Classe 6  
Dinamos, grupos geradores de eletricidade, motores elétricos, motores de explosão interna, motores estacionários do sistema diesel e turbinas

Térmo n.º 752.057, de 30-5-66  
Shopping Center Angelica  
São Paulo

SHOPPING CENTER ANGELICA

Nome comercial

Térmo n.º 752.058, de 30-5-66  
Enalta - Empreendimentos, Negócios e Administração Ltda.

São Paulo

**ENALTA - EMPREENDEIMENTOS, NEGÓCIOS E ADMINISTRAÇÃO LTDA.**

Nome comercial

Térmo n.º 752.059, de 30-5-66  
Pedreira Primanos Ltda.  
São Paulo

**PEDREIRA PRIMANOS LTDA.**

Nome comercial

Térmo n.º 752.060, de 30-5-66  
S. A. Rádio Cultura (TV-Cultura - Canal 2)  
São Paulo

**A IMAGEM DA NOTICIA**

Classe 32  
Título

Térmo n.º 752.061, de 30-5-66  
S. A. Rádio Cultura (TV-Cultura - Canal 2)  
São Paulo

**REBOLO**

Classe 32  
Para distinguir: Almanaque, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, catálogos, edições impressas, revistas, órbitas de publicidades, programas radiofônicos, rádio-televisonados, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

Térmos ns. 752.062 e 752.063, de 30-5-66  
Tintas Domus Industrial Ltda  
São Paulo

**Vilanova**  
Indústria Brasileira

Classe 1

Para distinguir: Absorventes, acetona, ácidos, acetatos, agentes químicos para tratamento e coloração de fibras, têxteis, couros e celulose; água-raz, alúmina, anilinas; alumen, alvaia, alvejantes industriais, alumínio em pó, amoníaco, anti-incrustantes, anti-oxidantes, anti-corrosivos, anti-detonantes, azotatos, água acidulada para acumuladores, água oxigenada para fins industriais, amônia; banhos para galvanização, benzinas, benzol, betumes, bicarbonato de sódio, de potássio; cal virgem, carvãos, carbonatos, catalizadores, celulose, chapas fotográficas, composições extintoras de incêndio, cloro, corrosivos, cromatos, corantes, cresolatos, decorantes, desincrustantes, dissolventes; emulsões fotográficas, enxofre, eter, esmaltes, eestearatos; fenol, filmes sensíveis para fotografias, fixadores, fluidos para freios, formol, fosfatos industriais, fósforos industriais, fluoretos fundentes para solda; galvanizadores, gelatinas para fotografias e pinturas, glicerina; hidratos, hidrossulfatos; impermeabilizantes, iodretos, lacas; massas para pintura, manganésio, mercúrio, nitratos, neutralizadores, nitrocelulose; proóxidos, oxidante, óleo para pintura, óleo de linhaça, produtos químicos para impressão, potassa industrial, papéis fotográficos e pellicopista, películas sensíveis, papéis para fotografias e análise

de laboratório, pigmentos, potassa, óxido metálicos para a composição de tintas, preparações para fotografias, produtos para aquecer, pratear e cromar, produtos para diluir tintas, prussiatos, reativos, removedores, sabão neutro, sais, salicilatos secantes, sensibilizantes, silicatos, soda cáustica, soluções químicas de uso industrial, solventes, sulfatos, tintas em pó, líquidas, sólidas ou pastosas para madeira, ferro, paredes, construções, decorações, couros, tecidos, fibras, celulose, barcos e veículos, reagentes industriais, thinner, vernizes, zarcão.

Classe 16  
Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila, areia, azulejos, batentes, balaustras, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cre, chapas solantes, cabros, caixilhos, colunas, chapas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para etixos, edificações, peças moldadas, estuque, emulsão de base asfáltica, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lamelas de metal, ladrilhos, lambris, luvas de lução, 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, impermeabilizantes líquidos ou sob outras formas para revestimento e outros como na pavimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes, papel para forrar casas, massas anticorrosivas para uso nas construções, parquetes, portas, portões, pisos, soleiras para portas, tijolos, tubos de concreto, telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigas, vigamentos e vitros

Térmo n.º 752.065, de 30-5-66  
Mulca Sociedad Anonima, Industrial y Comercial  
Argentina

**Halago**

Classe 48  
Para distinguir: Perfumes, essências, extratos, água de colônia, água de toucador, água de beleza, água de quina, água de rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tônicos para os cabelos e para a pele brilhantina, banho-lina, batões cosméticos, fixadores de penteados, petróleo, óleos para os cabelos, creme revanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele, a maquiagem, leplatórios, desodorantes, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lápis para pestana e soprancelas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmin para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, lenhifícios em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas

