



ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIII — N.º 432

CAPITAL FEDERAL

QUINTA-FEIRA, 15 DE JULHO DE 1965

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

De 12 de julho de 1965

- N.º 109.710 — The Chemstrand Corporation.
- N.º 103.267 — E. I. du Pont de Nemours And Company.
- N.º 124.871 — Texel — Sociedade Anônima.
- N.º 132.197 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- N.º 132.199 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- N.º 133.023 — The Carborundum Company.
- N.º 133.293 — E. I. du Pont de Nemours And Company.
- N.º 155.906 — Rudolf Brixner.
- N.º 156.920 — American Cyanamid Company.
- N.º 157.152 — Olindo Villardo.
- N.º 157.495 — Kichi Amemiya, Takshi Amemiya e Akira Amemiya
- N.º 157.909 — Leon Brodovolsky
- N.º 157.923 — Rhone Poulenc S. A.
- N.º 157.931 — Alvaro Athaulpa Cardoso Ojeda.
- N.º 157.937 — Elza Kunis.
- N.º 157.938 — José dos Santos.
- N.º 157.946 — José Cerqueira Garcia.
- N.º 157.962 — Metalúrgica Jag Ltda.
- Ns. 157.963 e 157.964 — Wang Cheim.
- N.º 157.965 — Alfred Herzka.
- N.º 157.970 — Mauricio de Menezes.
- N.º 157.973 — Yukie Isejima.
- N.º 157.974 — Ciedem Comércio e Indústria de Estantes Desmontáveis de Madeira Ltda.
- N.º 157.975 — Wernwer Sommerfeld.
- N.º 157.976 — Fabio Carvalho Morelli e Sergio Mario Carlini.
- N.º 157.982 — José Spinosa.
- N.º 157.893 — Giuseppe Monteferrario.
- N.º 157.986 — A Noiva Elegante — Modas e Confecções Ltda.
- N.º 157.997 — G. B. C. — Corporation.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

- N.º 158.006 — Gunner Ivar Fredholm.
- N.º 158.012 — Infal Indústria Nacional de Frizos para Autos Limitada.
- N.º 133.903 — Willys Motors, Inc.
- N.º 133.908 — Fábrica de Canelas Delta Ltda.
- N.º 135.361 — Johann Glockshuber.
- N.º 158.032 — Roberto Rodrigues da Costa.
- N.º 158.055 — Guilherme Sbrocio.
- N.º 158.064 — Getulio Lino da Silva.
- N.º 518.068 — Gunther Treudt.
- N.º 158.069 — Santiago Martins
- N.º 158.070 — Prat — Produtos Plásticos Ltda.
- N.º 158.071 — José de Assumpção Marques.
- N.º 158.109 — Alexandre Cardoso de Siqueira.
- N.º 158.114 — Jacques Nicolas Wisner.
- N.º 158.121 — Fabrimar S. A. Indústria e Comércio.
- N.º 158.125 — Guilherme de Souza.

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

Republicado por ter saído com incorreções.

De 12 de julho de 1965

Notificação:

Uma vez decorrido o prazo de recurso previsto pelo art. 14 da Lei n.º 4.048 de 29-12-61, e mais 10 dias para eventuais juntadas de recursos e se do mesmo não se tiver valido nenhum interessado, ficam os requerentes abaixo mencionados a comparecer a este Departamento, a fim de efetuarem o pagamento da primeira anuidade dentro do prazo de sessenta dias na forma do parágrafo único do art. 33 do Código da Propriedade Industrial para que sejam expedidas as respectivas cartas patentes.

Privilégio de invenção deferidos:

- N.º 113.906 — Recipiente de vidro em forma de mpola para guardar líquidos sujeitos a decomposição e instabilidade, bem como processo para fabricá-lo de Friedrich August Heinz Kock.
- N.º 121.800 — Processo para preparar uma aperfeiçoada ração sólida, resistente à água para animais de Corn Products Company.
- N.º 123.237 — Processo para a fabricação de blocos próprios para a construção de paredes e de fornos siderúrgicos e finalidades semelhantes e blocos obtidos pelo referido processo de Dolomite Franchi S. A. P.
- N.º 124.859 — Cabide para roupas de Mission Industries.
- N.º 125.785 — Processo para a estabilização de polímeros de formaldeído de alto peso molecular de Societa Italiana Resine.
- N.º 126.157 — Novos complexos metálicos com elementos de ligação homogêneos e sua preparação de The Australian National University.

N.º 127.210 — Um novo processo de impressão com stencil e o aparelho duplicador usado para esse fim de Emilio Beltrati e Antônio Wolf.

N.º 217.849 — Novos aços dpu- teis de baixo teor de carbono contendo nitreto de Ishikawajima Harima Jukogyo Kabushiki Kaisha.

Privilégio de invenção indeferido:

N.º 131.843 — Novas disposições em ou relativos a utensílios e vasilhames de vidros de Indústria e Comércio de Cristais Cabe Ltda..

Transferência de nome de titular de patente:

Foi mandado averbar a transferência da patentes abaixo.

Devoe & Reynolds Company, Inc. — Transferência para seu nome sob as leis organizada do Estado de Deware na patente de número 37.339 — Privilégio de invenção.

EXIGENCIAS

Térmos com exigências a cumprir:
N.º 113.271 — Auto Union GMBH.
N.º 127.708 — Abbott Laboratories.
N.º 128.009 — Aluminium Laboratories Limited.

N.º 134.168 — Promocheque Renda Ltda.

N.º 134.624 — Robert Bosch GMBH.
N.º 129.161 — Ethyl Corporation.

DIVERSOS

N.º 107.752 — Auresnede Pires Stephan — Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado em 21-12-60, para submeter o processo ao exame técnico na S.T.-3.

N.º 120.732 — Luiz José de Souza — Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado em 16-7-63, para submeter o processo a novo exame técnico na S.T.-3.

N.º 121.043 — Kiyomi Seki — Concedo o desarquivamento.

N.º 127.194 — Gino Grilli — Concedo o desarquivamento.

N.º 144.985 — J. Abrahão, Exportação Comércio e Indústria — Concedo o desarquivamento.

N.º 130.314 — Bernard Silverstein — Arquite-se.

N.º 131.740 — Francisco Pires de Camargo — Arquite-se.

N.º 134.582 — N.V. Research Laboratorium, Dr. C. Janssen — Arquite-se.

N.º 155.055 — Josué Ferreira Bueno — Arquite-se.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERÊNCIA E LICENÇA

Alteração de nome de titular de processos

Rio, 12 de julho de 1965.

Foram averbadas as seguintes alterações de nomes:

Lídice S.A. Indústria e Comércio de Plásticos — Fede para ser anotada nas marcas:

Lídice n.º 300.872.

Lídice n.º 300.873.

Lídice n.º 300.874.

EXIGENCIAS

Processos com exigências a cumprir

Rical, Industrial e Comercial Farmacêutica Ltda. — Na transferência do registro n.º 206.210.

Peterco Comércio e Indústria de Eletricidade S.A. — No pedido de averbação de contrato do registro n.º 239.860.

Cia. T. Janer, Comércio e Indústria — Na averbação de contrato do registro n.º 287.890.

— As Repartições Públicas deverão remeter o expediente destinado à publicação nos jornais, diariamente, até às 15 horas, exceto aos sábados, quando deverão fazê-lo até às 11,30 horas.

— As reclamações pertinentes à matéria retribuída, nos casos de erros ou omissões, deverão ser formuladas por escrito, à Seção de Redação, das 9 às 17,30 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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR-GERAL
ALBERTO DE BRITO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES
MURILO FERREIRA ALVES

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

Seção de publicidade de expedientes do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério da Indústria e Comércio

Impresso nas oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

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

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

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

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

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

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES		FUNCIONÁRIOS	
Capital e Interior:		Capital e Interior:	
Semestre . . .	Cr\$ 600,00	Semestre . . .	Cr\$ 450,00
Ano	Cr\$ 1.200,00	Ano	Cr\$ 900,00
Exterior:		Exterior:	
Ano	Cr\$ 1.300,00	Ano	Cr\$ 1.000,00

parte superior do endereço 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.

Miltão Gomes de Carvalho — Na transferência do registro n. 264.419. Antônio Narvaez & Cia. — No recurso interposto ao indeferimento do termo n. 171.591.

DIVERSOS

Francisca Rocilda de Aguiar — Na transferência do termo 460.723 — Arquite-se o pedido, por falta de cumprimento da exigência.

Raimunda Leite Ribeiro — Na transferência do termo n. 462.576 — Arquite-se, por falta de cumprimento da exigência.

EXPEDIENTE DAE DIVISÕES E SEÇÕES

Republicados por terem saído com incorreções.

De 12 de julho de 1965

Notificação:

Uma vez decorrido o prazo de recurso previsto pelo art. 14 da Lei n.º 4.048 de 29-12-61, e mais 10 dias para eventuais juntadas de recursos e do mesmo não se tendo valido nenhum interessado, serão logo expedidos os certificados abaixo.

Marcas deferidas:

- N.º 357.075 — Ubayara — Classe 8 de Mario Maino.
- N.º 433.047 — MD — Classe 6 de M. Dedini S. A. Metalúgica.
- N.º 433.048 — MD — Classe 8 de M. Dedini S. A. Metalúgica.
- N.º 446.499 — Revista Forense — Classe 32 de Cia. Editora Forense.
- N.º 446.061 — Tre Sec 64 — Classe 46 de Ferol S. A. Indústria e Comércio

N.º 46.509 — Aristocrata — Classe 41 de Mirabel S. A. Produtos Alimentícios.

N.º 447.866 — Mauricio Lange — Classe 11 de Mauricio Lange & Cia. Ltda.

N.º 453.186 — Rio Son — Classe 8 de Rio Saon S. A. — Sem exclusividade das expressões Rio Som separadamente.

N.º 286.014 — Cuir de Russie de Luvillya — Classe 48 de Perfumes Luvillya Ltda.

N.º 259.760 — Titex Plus — Classe 11 de Gunther & Co.

N.º 390.803 — Vasalgil — Classe 3 de Laboratório de Piologia Vlinica S. A.

N.º 364.611 — Sanitized M. R. — Classe 23 de Sanitized Incorporated — Sem direito ao uso da cor vermelha na cruz constante do clichê.

N.º 447.586 — Pinguin Pouvost Nenê — Classe 24 de Lanificio Sulriograndense S. A.

N.º 425.067 — Contra — Classe 8 de Fábrica Contra Ltda. — Com a exclusão de benjamins, boias e normografos e tecnigrafos.

N.º 420.288 — RMG — Classe 8 de Mercantil Gloria S. A.

N.º 422.655 — Diana — Classe n.º 40 de Marcenaria Diana Ltda.

N.º 426.087 — Incomarquis — Classe 6 de Indústria e Comércio de Máquinas Santa Cruz Ltda.

N.º 427.095 — Panamerica São Paulo — Classe 5 de Panamerica São Paulo de Ferro e Aço Ltda. — Com exclusão de cimento metálico e couraças.

N.º 427.421 — Grafieletro — Classe 16 de Grafite e Eletrodos Industriais Grafieletro S. A.

N.º 429.154 — Loja Paulista — Classe 30 de Alberto Lundgren Tecidos S. A.

N.º 431.340 — Reliquia — Classe 43 de Perfumaria Kanitz Ltda. N.º 432.008 — Artex — Classe n.º 8 de Luminosos Artes Neon Ltda.

N.º 432.243 — Garimpo — Classe 13 de Garimpo Jóias Ltda.

N.º 432.245 — Panorama — Classe 8 de Standard Eléctrica S. A.

N.º 433.265 — B Victoria — Classe 8 de Gaggia Brasileira Máquinas para Café Ltda.

N.º 437.586 — Junior — Classe n.º 6 de Elgin Fábrica de Máquinas de Costura S. A.

N.º 445.219 — Discol — Classe n.º 47 de Discol Distribuidora de Combustíveis Ltda.

N.º 444.954 — Himalaia — Classe 36 de Calçados Himalaia Ltda.

N.º 447.204 — Bird's Eye — Classe 36 de Cia. Johnson & Johnson do Brasil, Produtos Cirúrgicos

N.º 447.320 — Fazenda Velha — Classe 42 de Maniero & Cia. Ltda.

N.º 447.259 — Shaft Mount — Classe 6 de Falk do Brasil S. A. Equipamentos Industriais.

N.º 447.761 — Tip Car — Classe 38 de Tipografia Carvalho Ltda. — Substituindo a expressão celulose por celulose, na reivindicação dos artigos.

N.º 448.043 — Saida da escola figura — Classe 38 de C. Villas Bôas Estabelecimentos Gráficos Sociedade Anônima.

N.º 448.680 — Vulcão — Classe 11 de Olivio D'Assumpção Ferreira & Filhos Ltda. — Com exclusão de fornos portáteis.

N.º 448.509 — Rio Negro — Classe 32 de Gráfica Rio Negro Ltda.

N.º 448.800 — Renê — Classe n.º 14 de Decorações Renê Ltda.

N.º 448.930 — Bossa Nova — cl. 38 de: Max Nicolay — substituindo a expressão: Alpergatas — por: Alpergatas, na reivindicação dos artigos.

N.º 449.070 — As conquistas modernas e o mundo do futuro — classe 38 — de: Casa Editora Vecchi Ltda.

N.º 450.022 — Candanga — cl. 42 — de: Waldemar Devisante Rodrigues.

Expressão de Propaganda Deferida. N.º 364.859 — Fanosos Produtos Milprint — classes 1 — 38 — 39 — requerente: Milprint Comercial Ltda. — artigo 121 do Código.

Sinal de Propaganda Deferida

N.º 360.490 — Instituto das Vitaminas — classes 2 — 3 — 4 — e 41 — de: Fabiano Fabiani — de acordo com o artigo 117 n.º 1 do Código, tendo em vista o registro 258.981 do requerente.

Frase de Propaganda Deferida

N.º 365.416 — Compre Arcas de Natal — classes 41 — 42 — de: Mercantil Lar Feliz Ltda. — artigo 122 do Código.

Nome Comercial Deferido

N.º 367.974 — Cia. Cervejaria Cearense — classe 42 — de: Cia. Cervejaria Cearense — artigo 108 n.º 3 do Código.

Titulos de Estabelecimento Deferidos

N.º 447.807 — TVLAB — cl. 33 — de: Luiz Marano — artigo 117 número 1 do Código.

N.º 449.093 — Imprensa Brasileira Unida (I.B.U.) — classe 33 — requerente: Antonio de Padua Chagas Freitas — artigo 117 número 1 do Código.

Marcas Indeferidas

N.º 197.252 — Mercedes — cl. 6 — de: N.V. IJzergiekerij En Machinefabriek Voorheen G.H. Broekman Lzn. Onderafdeling Nederlandse Snelperzenfabriek.
 N.º 304.119 — Arnodrive — cl. 8 — de: Arno S. A. Indústria e Comércio.
 N.º 354.719 — Três Malharia Francesa — cl. 36 — de: Engelender Hersmenhut & Cia.
 N.º 363.989 — Papae Noel — cl. 49 — de: Organização Papae Noel Limitada.
 N.º 455.538 — Betacaina — cl. 3 — de: Laboratórios Nitrafarm S. A.
 N.º 429.708 — Pikapau — cl. 2 — de: Ireno de Oliveira Santos.
 N.º 448.929 — Terramarear — cl. 50 — de: Cia. Editora Nacional.
 N.º 371.806 — Itaporanga — cl. 42 — de: Flores & Lopes.
 N.º 429.222 — Sulina — cl. 46 — de: Indústria e Comércio de Aparelhos Domésticos Sulina Ltda.
 N.º 433.432 — Tulclastic — cl. 36 — de: De Millus Comércio e Indústria de Roupas S. A.
 N.º 448.008 — Cantoneza — cl. 41 — de: Pastelaria Cantoneza Limitada.
 N.º 448.805 — Brasil — cl. 8 — de: Gravadora Brasil Ltda.
 N.º 450.446 — Cartaz — cl. 32 — de: Alberto Barrandon Guimarães.

Nome Comercial Indeferido

N.º 331.655 — Padaria Duas Nações Ltda. — requerente: Padaria Duas Nações Ltda.

Títulos de Estabelecimentos Indeferidos

N.º 424.906 — Pósto de Serviços e Peças Texas — classes 8 — 6 — 11 — 21 — 33 — e 39 — de: Pósto de Serviços e Peças Texas Limitada.
 N.º 369.085 — Seta Oriental — cl. 33 — de: Rodoviário Seta Oriental Limitada.
 N.º 465.655 — Casa Anabela — cls. 23 — 33 — 36 — e 50 — de: Josefa Duram Veiga.

Transferência e Alteração de Nome de Titular de Processos

Foram mandadas averbar as transferências e as alterações de nome dos processos abaixo mencionados:

Mecânica Continental Ltda. — transferência para seu nome da marca — Continental — número 235.878
 Distillerie Fratelli Tamazzotti S.P.A. — na alteração de nome da marca — Ramazzotti — número 281.659.

Condomínio do Edifício Gilbrás — transferência para seu nome do título — Edifício Gilbrás — termo 480.978.
 Societé Sonopresse — transferência para seu nome da marca — Fonorama Um Magazine Falado — termo número 399.020.

Torrefações Associadas Indústria e Comércio S. A. — transferência para seu nome da marca — Paratodos — número 296.612.

Exigências

Processos e termos com exigências a cumprir:

UCB (Union Chimiqui Chemische Bedrijven) — no pedido de transferência e alteração de nome no registro 309.648.

Kienzle Apparate G.M.B.H. — no pedido de autorização de uso do registro 299.647.

S. A. Industrial Irmãos Lever — no pedido de averbação de contrato do registro 227.323.

Carlo Erba do-Brasil S. A. Indústria Química Farmacéutica — averbação de contrato do registro — 210.373.

Térmo:

N.º 447.970 — Expresso Piracicabano de Transporte S. A.
 N.º 679.093 — Química Valmey S. A.
 Ns. 679.094 — 679.095 — Química Farmacéutica Gaspar Viana S. A.

Diversos

Ethicon Suture Laboratories Incorporated — no pedido de apostila no registro 232.162 — Retifique-se mediante apostila.

Laboratórios Biosintética S. A. — na transferência do registro — 209.537 — Arquite-se, por falta de cumprimento da exigência.

Heler de Carvalho Fernandes — na transferência para seu nome do registro 294.332 — Arquite-se o pedido, por falta de cumprimento da exigência.

Terral S. A. Máquinas Agrícolas — na averbação de contrato do registro 258.931 — Arquite-se o pedido por falta de cumprimento da exigência.

Fusão Shizukuishi e Masao Shizukuishi — na transferência do termo 435.051 — Arquite-se, por falta de cumprimento da exigência.

Inacio Veloso da Silva — na transferência do termo 417.738 — Arquite-se, por falta de cumprimento da exigência.

— Termos aguardando anterioridades:

N.º 284.664 — Rodriges, Teixeira & Irmão.

N.º 403.764 — Internacional de Máquinas Ltda.

N.º 417.596 — Lanificio Sulriograndense S. A.

N.º 418.138 — Torrefação Sabor Ltda.

N.º 444.645 — Encyclopaedia Britannica, Inc.

N.º 448.915 — Marieta do Brasil Indústria e Comércio Ltda.

N.º 448.979 — Sociedade de Instalações Belo Horizonte Ltda.

N.º 432.744 — Rei da Voz Aparelhos Eletro-Sonoros S. A.

N.º 432.138 — Societé de Prospection et D'Inventions Techniques S.P. I.T. — Bourg-Les-Lalence.

N.º 422.895 — Parfumerie L.T. Piver.

N.º 429.071 — Manoel Oliveira Assumpção.

Prorrogação de Registros

N.º 682.444 — Titan — classe 34 — de: Industrias Reunidas Titan Sociedade Anônima — Prorrogue-se.

N.º 680.061 — Sauter — cl. 10 — de: Laboratório Phymatosan S. A. — Prorrogue-se.

N.º 679.813 — Xarope Fontoura — cl. 3 — de: Instituto Medicamenta Fontoura S. A. — Prorrogue-se.

N.º 678.710 — Economat — cl. 6 — de: Philco Corporation S. A. — Prorrogue-se.

N.º 679.961 — Klass — cl. 37 — de: Casas José Araujo S. A. — Prorrogue-se.

N.º 681.877 — Slocort — cl. 3 — de: Mead-Johnson Endochimica Indústria Farmacéutica — Prorrogue-se.

Frases de Propaganda Prorrogada

N.º 682.420 — Exija Brombil com seu rótulo vermelho — cl. 46 — de: Bril S. A. Indústria e Comércio — Prorrogue-se.

N.º 682.426 — Tudo para a sua bicicleta — classes 6 — 8 — 11 — 21 — 29 — de: B. Mendes & Cia. — Prorrogue-se.

Comercial Prorogado

N.º 681.856 — Moinho Paulista Ltda. — de: Moinho Paulista Ltda. — Prorrogue-se.

Título de Estabelecimento Prorogado

N.º 680.039 — Rádio Rio — cl. 33 — de: Roberto Marinho — com inscrição da classe 32.

N.º 680.136 — Edifício Trasmontano — cl. 33 — do requerente: Centro Trasmontano de São Paulo — Prorrogue-se.

Reconsiderações e Recursos

Alouza, Seabra & Cia. Ltda. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 187.760 — marca: Pathosan — do requerente: Aristopharm Fabrikations A. G.

Florença Arte Decorações S. A. — no pedido de reconsideração do título — Florença Arte Decorações — termo número 395.463.

Parfums Christian Dior — recorrendo do despacho que indeferiu o termo 393.904 — marca: figura de desenho.

S. A. Moinho Santista Industrias Gerais — recorrendo do despacho que deferiu o sinal — Pluma — termo número 379.000.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERÊNCIA E LICENÇA

Uso Autorizado de Marcas

Rio, .. de julho de 1965

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Proctosedil — registrada sob número 223.143 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França, e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbe-se o contrato de exploração.

Proctasmo

Proprietário

Les Laboratoires Roussel

Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios

Silva Araujo - Roussel S. A.

Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Ambicortancyl — registrada sob número 224.360 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbe-se o contrato de exploração.

Ambicortancyl

Proprietário

Les Laboratoires Roussel

Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios

Silva Araujo - Roussel S. A.

Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Prednaremil — registrada sob número 225.141 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbe-se o contrato de exploração.

Prednaremil

Proprietário

Les Laboratoires Roussel

Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios

Silva Araujo - Roussel S. A.

Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Proctosedil — registrada sob número 223.143 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbe-se o contrato de exploração.

Proctosedil

Proprietário

Les Laboratoires Roussel

Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios

Silva Araujo - Roussel S. A.

Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Dermocortancyl — registrada sob número 225.828 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbe-se o contrato de exploração.

Dermocortancyl

Proprietário

Les Laboratoires Roussel

Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios

Silva Araujo - Roussel S. A.

Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Sterogyl — registrada sob número 227.247 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

STEROGYL

Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção SANTA ROSA 13-7-65 PI 109-114 foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — K. Thrombyl — registrada sob número 228.184 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

K. THROMBYL

Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Aderogyl D-3 — registrada sob número 229.770 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

ADEROGL D 3

Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Symbiotina — registrada sob número 302.514, constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

SYMBIOTINA

Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Topicort, registrada sob número — 229.775 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

TOPICORT

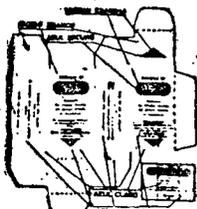
Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

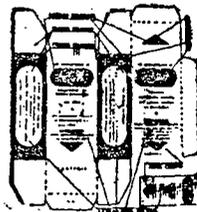
Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Drágeas de Cloranfenicol Roussel — S.A.R.S.A. — registrada sob número 231.381 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.



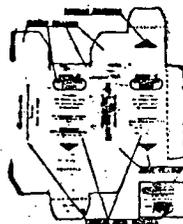
Proprietário
Les Laboratoires Roussel
Paris França
Fabricante Autorizado:
Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Pó Aromatizado de Cloranfenicol Roussel — S.A.R.S.A. — registrada sob número — 231.382 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.



Proprietário
Les Laboratoires Roussel
Paris França
Fabricante Autorizado:
Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Colírio de Cloranfenicol Roussel — S.A.R.S.A. — registrada sob número 231.383 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.



Proprietário
Les Laboratoires Roussel
Paris França
Fabricante Autorizado:
Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Cortaremyl — registrada sob número 231.391, constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

CORTAREMYL

Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Framicortancyl — registrada sob número — 231.410 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

Framicortancyl

Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Outicortancyl — registrada sob número — 231.412 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

Cuticortancyl

Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Angiostyl — registrada sob número 233.726 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbese o contrato de exploração.

ANGIOSTYL

Proprietário

Les Laboratoires Roussel
Paris França

Fabricante Autorizado:

Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Sterogyl — registrada sob número 233.733 — constante do clichê abaixo, de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbe-se o contrato de exploração.

STEROGYL
VETERINARIO
Proprietário
Les Laboratoires Roussel
Paris França
Fabricante Autorizado
Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca — Angioxyl — registrada sob número 234.114 — constante do clichê abaixo — de propriedade de — Les Laboratoires Roussel — estabelecido na França — e em favor dos Laboratórios Silva Araujo Roussel S. A. — estabelecido no Estado da Guanabara — Brasil — Averbe-se o contrato de exploração.
 SANTA ROSA 13-7-65 PI 115-118

ANGIOXYL
Proprietário
Les Laboratoires Roussel
Paris França
Fabricante Autorizado
Laboratorios
Silva Araujo - Roussel S. A.
Rio de Janeiro

NOTICARIO

Oposições

Walita S. A. Eletro Indústria — oposição ao termo 126.417 — privilégio de invenção — de: Tetekuni Ei.

Ernesto Rothschild S. A. Indústria e Comércio — oposição ao termo — 127.538 — modelo de utilidade de: Arthur Lichtner.

Faet Fábrica de Aparelhos Eletro Térmicos S. A. — oposição ao termo — 132.371 — privilégio de invenção — de: Nikolaus Laing.

Privilégio de Invenção

TERMO 133.232

(de 6 de outubro de 1961)

Dr. Juan Aquillo Y Cabera — Buenos Ayres.

Privilégio de invenção de: "Colete para tratamentos terapêuticos".

1 — Colete para tratamentos terapêuticos, caracterizado por compreender uma seção central espinal, seções laterais e seções peitorais, cada uma das quais provida, em uma mes-

ma face do colete, de almofadas de contacto cutâneo que, sendo de material substancialmente absorvente, se adaptam removivelmente em correspondentes bolsas com uma pestana de retenção em disposição coplanar com a superfície ativa de cada almofada; sendo que estas bolsas das almofadas, pela face oposta à disposição daquelas, possuem correspondentes projeções que, atravessando as paredes do colete, terminam com membros de ligação a circuitos de correntes contracionais.

2 — Colete para tratamentos terapêuticos acorde com o ponto 1, caracterizado por compreender paredes de material elástico e flexível que, tendo aberturas para passar os braços, é constituído por uma seção central espinal, um par de seções de ombros bissimetricamente estendidas a partir de dita seção espinal, e um par de seções posteriores inferiores que se estendem lateralmente desde a parte inferior da dita seção central espinal, sendo cada uma das seções providas, em uma mesma face do colete, de almofadas de contacto cutâneo que, sendo de material substancialmente absorvente, adaptam-se removivelmente a correspondentes suportes fixados à parede interna do colete, cada um destes suportes sendo constituído por uma bolsa ou cubeta cuja boca de acesso se acha delimitada por uma pestana de retenção que, a partir de sua base, vai diminuindo sua espessura desde os bordos livres do suporte, de maneira tal que a superfície ativa de cada almofada é coplanar com a citada pestana da cubeta ou bolsa, ou cubeta pela face oposta à disposição das almofadas, cada bolsa ou cubeta se projeta através do colete com um terminal que termina com membros de ligação a circuitos de correntes contracionais.

TERMO 133.406

Depositada em 13 de outubro de 1961.

Requerente: Giordano Bruno Bismarck — São Paulo.

Privilégio de invenção.

I — "Nova disposição de proteção higiênica", caracterizada por um tubo (1), de material plástico, achatado lateralmente, tendo a porção central de uma de suas faces crivada de furos (2), e ainda por, próximo às extremidades do referido tubo, acompanhado achatamento do mesmo, estarem praticados furos (3), pelos quais passa uma tira ou elástico (5), sendo que a almofada (4) de algodão absorvente, tendo as arestas laterais formadas voltada na direção dos furos (2) e a outra voltada para a superfície plástica da parede oposta do tubo (1).

II — "Nova disposição em proteção higiênica", substancialmente como o descrito, reivindicado no ponto I, e apresentado no desenho anexo

TERMO 133.465

(16 de outubro de 1961)

Requerente: Mollins Machine Company Limited — Inglaterra.

Título: Aparelho para prender rótulos adesivos a pacotes — Privilégio de invenção.

1 — Aparelho para prender rótulos adesivos a pacotes, caracterizado por compreender meio para movimentar um pacote num espaço determinado, uma correia flexível que se movimenta com o pacote e disposta para li-

gar-se a uma superfície do pacote e manter um rótulo adesivo em contacto aproximado com a superfície e meio para dobrar pelo menos um lado da correia sobre uma superfície de pacote adjacente à primeira superfície mencionada a fim de colocá-la e em contacto encostado com a segunda superfície e dobrar uma parte sobreposta do rótulo na segunda superfície e prendê-la ali.

2 — Aparelho conforme o ponto 1, caracterizado por compreender um cano de guia ao longo do qual pacotes são conduzidos em sucessão, um condutor ligado ao fundo dos pacotes para efetuar tal movimento, e uma correia flexível mais larga do que o pacote e disposta para ligar-se à parte superior do pacote e com ele mover-se e manter um rótulo adesivo em contacto encostado com a parte superior do pacote, tal rótulo estendendo-se pelo menos até além de um lado do pacote, e meio para dobrar pelo menos um lado da correia a fim de colocá-la em contacto encostado com o lado do pacote, onde uma parte superior do rótulo é dobrada para um lado e ali mantida para segurá-la no pacote.

3 — Aparelho conforme o ponto 2, caracterizado por compreender um depósito no qual rótulos são empilhados, um tambor de sucção giratório na proximidade da saída do depósito e adaptado para remover dali um rótulo e aplicá-lo a uma superfície do pacote e aparelho de aplicação de adesivo disposto para aplicar adesivo a um rótulo conduzido pelo tambor.

4 — Aparelho conforme o ponto 3, caracterizado em que o aparelho de aplicação de adesivo compreende uma roda giratória que aplica o adesivo ao rótulo e no qual meio é provido para oscilar a roda gomada no sentido favorável e contrário ao rótulo no tambor o que faz com que ele só tenha contacto com o rótulo para uma parte limitada da extensão do rótulo.

5 — Aparelho conforme o ponto 2, caracterizado por compreender meio para aplicar um rótulo a um pacote, compreendendo tal meio um impressor adaptado para imprimir rótulos em uma tira, rolos de alimentação para alimentar a tira impressa adiante, um tambor de sucção giratório disposto para receber a tira dos rolos de alimentação e um rôlo de corte que funciona juntamente com o tambor para cortar rótulos da tira, tal tambor sendo acionado para receber uma velocidade periférica superior à velocidade linear da tira, o que faz com que um rótulo cortado se torne separado da tira seguinte, um outro tambor giratório na proximidade do primeiro tambor para dali remover um rótulo e aplicá-lo a um pacote e aparelho de aplicação de adesivo disposto para aplicar adesivo a um rótulo conduzido pelo outro tambor.

6 — Aparelho conforme os pontos 3 ou 5, caracterizados por compreender um impulsor para empurrar pacotes para o cano de guia mencionado no ponto 2 e meio para operar o impulsor em relação controlada com o tambor de sucção que aplica um rótulo a um pacote a fim de que um pacote passe pelo tambor de sucção na ocasião em que um rótulo no tambor é disposto para segurar um pacote.

7 — Aparelho conforme os pontos 3 ou 5, caracterizados por compreender meio para retirar um rótulo do tambor, o qual aplica um rótulo a um pacote, tal meio consistindo de uma correia estreta, uma ranhura periférica no tambor na qual a correia pode mover-se sob o nível da superfície de condução de rótulo do tambor e ro-

los de guia para a correia a fim de fazê-la deixar o tambor tangencialmente na posição de aplicação do rótulo.

8 — Aparelho conforme o ponto 3, caracterizado por compreender meio que faz com que o aparelho de aplicação de adesivo seja retirado da sua posição de funcionamento se o aparelho pára, compreendendo tal meio um solenoide que é energizado quando a máquina pára e movimenta o aparelho de adesivo para uma posição inoperante.

9 — Aparelho conforme o ponto 3, caracterizado em que o depósito é pivô e disposto de forma que se inclina para baixo em direção ao tambor de sucção e meios são providos para oscilar o depósito para cima e para baixo, em torno do pivô, em relação controlada com o movimento do tambor de sucção de modo que na posição inferior o tambor pode receber um rótulo do depósito, uma barra de retenção móvel para uma posição sob o depósito a fim de impedir o movimento descendente, um solenoide energizado quando há falta de um pacote na passagem sucessiva para o cano de guia e disposto para mover a barra de retenção sob o depósito e um prendedor operado por camo adaptado para ligar-se a uma barra de retenção em posição de ligação de depósito quando o solenoide se torna energizado, até que um rótulo preciso ser alimentado para o pacote seguinte da sucessão.

10 — Aparelho para segurar rótulos adesivos em pacotes, construído, disposto e adaptado para funcionar substancialmente conforme aqui descrito com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 2 do Decreto-lei n.º 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra em 17 de outubro de 1960, sob o número 35511.

TERMO N.º 131.171

Requerente: I.B.C. Limited — Inglaterra.

Título: Aperfeiçoamento nos Reservatórios de Instrumentos Para Escrever e Outros Instrumentos Distribuidores de Líquido Que Funcionam Sobre o Mesmo Princípio. — Privilégio de Invenção.

1.º — Um reservatório do tipo descrito no qual um líquido que serve como junta de estanqueidade fica disposto no jôgo situado entre o elemento seguidor e as paredes internas do reservatório, caracterizado por comportar recursos constituídos por uma mola e um corpo pesado, dispostos de tal modo que exercem sobre dito elemento seguidor, quando o reservatório está numa posição tal que a coluna do líquido esteja situada acima do elemento seguidor, uma força tendente a empurrar dito elemento seguidor fora do líquido, sem todavia fazê-lo sair completamente, e de tal modo que, quando em reservatório fique numa posição tal que a coluna de líquido esteja situada sob o elemento seguidor, dito corpo pesado tenha por efeito, ao menos, reduzir as forças que agem sobre o elemento seguidor.

2.º — Um reservatório segundo o ponto 1.º, no qual a perfuração é do tipo não capilar, caracterizado por comportar um líquido servindo como junta de estanqueidade, disposto no jôgo compreendido entre o elemento seguidor e as paredes interna do reservatório — uma mola de compressão disposta no interior da dita perfuração — para exercer sobre o elemento

seguidor uma força tendente a empurrá-lo fora do líquido, sem todavia fazê-lo sair completamente e um corpo interposto entre dita móla e dito elemento seguidor.

3.º — Um reservatório segundo o ponto 2.º, tendo um líquido que serve de junta de estanqueidade, disposto no jôgo compreendido entre o elemento seguidor e as paredes internas do reservatório, caracterizado por comportar uma móla para agir no dito elemento seguidor e, quando a perfuração está em posição horizontal, para exercer uma força tendente a empurrar o elemento seguidor fora do líquido, sem todavia fazê-lo sair completamente, e um corpo pesado que, quando a coluna do líquido está situada sob o elemento seguidor, tem por efeito ao menos reduzir a força exercida no dito elemento seguidor e que, quando a coluna de líquido está situada acima do elemento seguidor, se adiciona à móla de compressão sendo a força da móla e a força de gravidade assim combinadas todavia insuficientes para fazer agir completamente o elemento seguidor fora do líquido.

4.º — Um reservatório segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o corpo pesado é uma bilha.

5.º — Um reservatório segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a perfuração tem um diâmetro interno de cerca de 5 a 6 mm.

6.º — Um instrumento distribuidor de líquido caracterizado por comportar um reservatório segundo quaisquer dos pontos precedentes.

7.º — Uma caneta esferográfica caracterizada por ter um reservatório segundo quaisquer dos pontos precedentes.

Propriedade Inglaterra, em 30 de julho de 1960, sob n.º 26.623.

TERMO 130.344

(27 de junho de 1961)

Requerente: Günther Wagner — Alemanha.

Invenção: "Processo para a fabricação de fitas sem fim, usadas em máquinas de escrever" — Privilégio de invenção.

1 — Processo para a fabricação de fitas sem fim, usadas em máquinas de escrever, caracterizado pelas etapas de se fazer traspasar ambas as extremidades de uma fita numa distância de, no máximo, um milímetro, de se aplicar uma substância termo plástica adesiva em forma de fio entre ambas as extremidades traspassadas, de se submeter à pressão a parte traspassada e, ao mesmo tempo, de se aplicar suficiente calor à mesma para obrigar a substância termoplástica a aderir e se estender entre as extremidades traspassadas em virtude do que estas últimas ficam firmemente aderentes uma à outra.

2 — Processo para a fabricação de fitas sem fim, usadas em máquinas de escrever, segundo a reivindicação n.º 1, caracterizado pelo fato de se usar uma poliamida como material termoplástico.

3 — Processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que ambas as extremidades da fita são colocadas em relação de traspasse de menos de 1 milímetro.

4 — Como produto industrial, uma fita de escrever, caracterizado pelo fato de ser sem fim, para uso em máquinas de escrever fabricada segundo qualquer uma das reivindicações precedentes 1 a 3.

TERMO 131.000

(de 19 de julho de 1961)

Requerente: Schweizerische Aluminium A.G. (Aluminium Suisse S. A.), (Alumínio Svizzero S. A.), (Swiss Aluminium Ltd.), sociedade suíça, industrial e comercial.

Pontos característicos de: "Cambota de teto para carrocerias de veículos" — Privilégio de invenção.

1 — Cambota (arco) para tetos de carrocerias de veículos, que consiste essencialmente em um perfil metálico em forma de U com flanges voltados para fora nas duas margens afastadas da travessa do perfil em U, caracterizada pelo fato de que os flanges sobressaem mutuamente dos lados do perfil de U, formando, desta maneira, prolongamentos longitudinais.

2 — Cambota para teto de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as extremidades dos lados do U acham-se acotoveladas para fora e formam, juntamente com as partes mutuamente salientes dos flanges, uma ranhura.

3 — Cambota para teto, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que os flanges são mais grossos do que a travessa do perfil de U.

4 — Cambota para teto, de acordo com os pontos 1 ou 3, caracterizada por uma nervura longitudinal nas margens longitudinais dos flanges.

Prioridade: Suíça em 22 de julho de 1960, sob n.º 8.381/60.

TERMO 122.732

(de 20 de junho de 1960)

Requerente: José Augusto da Silva Caseiro — Estado de São Paulo.

Patente de invenção para: "Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás".

1 — Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, caracterizados por ser a parte superior ou média-superior da parede posterior do forno, provida de uma saliência horizontal meiacana, ou de três verticais, tôdas providas de rasgo longitudinal estreito e coberto cada um por uma chapa meiacana articulável concentricamente por meio de cabos e varões ao alcance da mão do operador, ou usuário do fogão.

2 — Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, acôrdes com o ponto 1, substancialmente como descrito, reivindicados e representados nos desenhos anexos.

TERMO 132.682

19 de setembro de 1961

Requerente: Toho Rayon Kabushiki Kaisha — Japão.

Título: Processo para a fabricação de fibras acrílicas. — Privilégio de invenção.

Processo para a fabricação de fibras, acrílicas, caracterizado pelo fato de que, à guisa de solução de fiação, é usada uma solução de polímero compreendendo principalmente acrilonitrila em um solvente de uma solução salina aquosa concentrada compreendendo cloreto de zinco como um componente principal; e de que a referida solução de fiação é fiada no interior de um banho coagulante de concentração relativamente baixa a temperatura ordinária; e por serem os filamentos assim obtidos, lavados em um banho de água a temperatura

ordinária, ou em banhos de temperaturas consecutivamente maiores sob tensão adequada; sendo os mesmos a seguir estirados até pelo menos acima de 300% no banho fervente acima de 90°C, e logo após submetidos a relaxação, durante mais de 30 segundos, em um banho de água fervente, a mesma ou a temperaturas maiores, com ausência de tensão.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 24 de setembro de 1960, sob o número 39.74b.

TERMO 133.220

6 de outubro de 1961

Requerente: Alvaro Magalhães Pereira e Alin Pontes de Carvalho — Estado da Guanabara.

Título: Um aparelho para dissociação de substâncias protéicas submetidas a corrente elétrica contínua. — Privilégio de invenção.

1º — Um aparelho para dissociação de substâncias protéicas submetidas a corrente elétrica contínua caracterizado pelo fato de serem empregados à partir da entrada do circuito: um fusível de dois amperes; uma lâmpada Neon (Ne 51 c/rosca); um condensador 0,05 microfarad de 300 volts; uma resistência de 100 ohms de 10 Watts; dois retificadores silicone da RCA, n.º IN1763; dois condensadores eletrolíticos com 150 microfarads e 150 volts; um potenciômetro de fio 50.000 ohms, 4 Watts; resistência com 5 ohms, 25 Watts; um miliamperímetro de 0 a 50 miliamperes e um voltímetro de 0 a 300 volts à saída.

2º — Um aparelho para dissociação de substâncias protéicas submetidas a corrente elétrica contínua de acordo com o ponto 1 e substancialmente como descrito no relatório e segundo o circuito ilustrado no desenho que o acompanha.

TERMO N.º 133.289

10 de outubro de 1961

Requerente: "The Firestone Tire & Rubber Company", firma norte-americana, industrial, estabelecida em Akron, Ohio, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos Característicos de: "Modificação de polimerização de dienos catalisados por lítio" (privilégio de invenção).

1º — Processo de produzir um elastômero, caracterizado pelo fato de polimerizar um dieno hidrocarbonetado alifático em um solvente orgânico inerte em uma proporção de solvente para monômero de zero a substancialmente 15% de teor de monômero, com um catalisador baseado em lítio, a uma temperatura entre cerca de zero e 110°C, na presença de um composto ativo em reação de metalização entre o tolueno menos reativo e o acetileno mais reativo em uma quantidade própria para reduzir a viscosidade inerente da solução.

2º — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o composto é o butino-2.

3º — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o composto é o fluoreno.

4º — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o composto é a trifenilmetana.

5º — Processo segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o dieno é o butadieno.

6. — Processo segundo qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que o dieno é o isoprêno.

7. — Processo segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a proporção solvente para monômero é de 3:1 a 7:1.

8. — Processo de produzir um elastômero, substancialmente como descrito no relatório com referência aos exemplos.

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 10 de outubro de 1960, sob o n.º 61.363.

TERMO N.º 133.294

10 de outubro de 1961

W. R. Grace & Co., Estados Unidos da América.

Título: "Composições estabilizadas-res-plasticantes e polímeros e copolímeros de cloreto de vinila modificados com elas". — Privilégio de invenção.

1º) Uma composição estabilizadora-plasticante, para polímeros contendo cloreto de vinila, caracterizada por compreender o produto de reação de uma imidazolina e um composto epoxi tendo grupos epoxi internos.

2º) Uma composição de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o composto epoxi é um triglicérido de um ácido graxo de óleo, epoxidado.

3º) Uma composição de acordo com o ponto 2, caracterizada porque o composto epoxi é óleo de soja epoxidado.

4º) Uma composição de acordo com o ponto 2, caracterizada porque o composto epoxi é óleo de ricino epoxidado.

5º) Uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizada por ser modificada pela adição de um composto de um dos metais, zinco, cádmio, mercúrio e chumbo.

6º) Uma composição de acordo com o ponto 5, caracterizada porque o composto de metal é cromato de zinco.

7º) Uma composição de acordo com o ponto 5, caracterizada porque o composto de metal é óxido de zinco.

8º) Uma composição resinosa curável, caracterizada por compreender um polímero contendo cloreto de vinila e uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7.

9º) Uma composição curável de acordo com o ponto 8, caracterizada porque o polímero é cloreto de polivinila.

10º) Uma composição curável de acordo com o ponto 8, caracterizada porque o polímero é cloreto de vinila copolimerizado com outro monômero polimerizável, e em que o monômero de cloreto de vinila constitui pelo menos 50W em peso de copolímero.

11º) Um polímero termofixo, caracterizado por ser obtido pelo aquecimento da composição de acordo com qualquer dos pontos 8 a 10, a uma temperatura de cura.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE. UU. da América, em 11 de outubro de 1960, sob ns. 61.825 e 61.850.

TERMO N.º 122.848

De 16 de setembro de 1960

República Federal Alemã.

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã, industrial, estabelecida em Leverkusen-Bayerwerk.

Pontos característicos de "Processo para a produção de di-halogenetos de iso-cianeto" (Privilégio de invenção).

Processo para a produção do di-halogenetos de iso-cianeto, caracterizado pelo fato de se reagirem mono e poli-isocianetos, respectivamente iso-tio-cianetos, com penta-halogenetos de fósforo.

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 Alemanha em 18 de setembro de 1959 sob o n.º F 29.420 IVb/12 o.

Um ponto.

TERMO N.º 123.263

De 7 de outubro de 1960

F. Hoffmann-La Roche & Cie. (Société Anonyme).

(F. Hoffmann-La Roche & Co. Aktiengesellschaft) (Suíça).

Título: Processo para a preparação de derivados de 2,3-dimetoxi-5-metilbenzo-hidroquinona-(1,4) (Priv. Inv.).

Reivindicações

1º) Processo para a preparação de derivados de 2,3-dimetoxi-5-metilbenzo-hidroquinona-(1,4), caracterizado pelo fato de que se aquece sem dissolvente, na presença de um agente ácido, uma mistura de 2,3-dimetoxi-5-metilbenzo-hidroquinona-(1,4), ou um de seus derivados 4-mono-acilados, com 3 — 7 — 11 — 15 — 19 — 23 — 27 — 31 — 35 — nonametil-hexatriacontanoen — (2 — 6 — 10 — 14 — 18 — 22 — 26 — 30 — 34) — ol (1), 3 — 7 — 11 — 15 — 19 — 23 — 27 — 31 — 35 — 39-decimetil-tetracontadecaen (1 — 6 — 10 — 14 — 18 — 22 — 26 — 30 — 34 — 38) — ol (3) ou 3 — 7 — 11 — 15 — 19 — 23 — 27 — 31 — 35 — 39-decimetil-tetracontadecaen — (2 — 6 — 10 — 14 — 18 — 22 — 26 — 30 — 34 — 38) — ol (1), eventualmente esterificados ou eterificados e, se necessário for, de que se oxida o produto de condensação obtido, eventualmente após saponificação, a fim de obter a quinona correspondente.

2) Processo de preparação segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que se utiliza como agente ácido um — sal inorgânico de reação ácida.

3) Processo de preparação segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que se utiliza o cloreto de zinco como agente ácido.

4) Processo de preparação segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que se utiliza como agente ácido uma mistura de um sal inorgânico de reação ácida com um ácido carboxílico alifático.

5) Processo de preparação segundo a reivindicação 4, caracterizado pelo fato de que se utiliza uma mistura de cloreto de zinco e de ácido acético glacial como agente ácido.

6) Processo de preparação segundo as reivindicações 1 a 5, caracterizado pelo fato de que a condensação se faz por meio de aquecimento a uma temperatura até cerca de 80º.

7º) Processo de preparação segundo a reivindicação 6, caracterizado pelo fato de que a condensação se faz a uma temperatura de cerca de 50º.

8º) Processo de preparação segundo as reivindicações 1 a 7, caracterizado pelo fato de que se dissolvem os dois componentes de reação e o agente ácido em um dissolvente e, após eliminação deste dissolvente, de que se aquece por alguns instantes a mistura homogênea obtida desta maneira.

9º) Processo de preparação segundo a reivindicação 8, caracterizado pelo fato de que se utiliza o éter dietílico como dissolvente.

10º) Processo para a preparação de derivados de 2, 3, dimetoxi-5-metilbenzo-hidroquinona-(1,4) conforme descrição acima, em particular nos exemplos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e nos termos do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente, depositado em 9 de outubro de 1959, sob o n.º 79.226, na Repartição de Patentes da Suíça.

TERMO N.º 124.032

De 7-11-1960

Req. Mario Venturini — local: Est. de São Paulo.

Modelo de utilidade: — Novas disposições construtivas em grampeadores.

1º) Novas disposições construtivas em grampeadores, caracterizadas pelo fato de se dotar peça articulada à base do grampeador, em sua parte inferior, de canal onde se aloja estojó, portador do pente de grampos, estojos esse que em sua parte posterior, nas abas laterais, apresenta recorte, no qual pode atuar trava formada por tal lâmina articulada por alidades laterais e pino, sendo que tal lâmina apresenta ramo posterior das extremidades de mola espiral, interna, a qual, passando por pino formado por dupla saliência confrontante solidárias a abas internas à mencionada peça portadora do estojó para o pente, volta-se para baixo e para traz, fixando-se a saliência posterior e superior de cursos que impele para a frente o mencionado pente de grampos.

2º) Novas disposições construtivas em grampeadores, caracterizado, mais, pelo fato de que o corpo, que apresenta o estojó portador do pente de grampo, é dotado em suas laterais posteriores de rasgos arqueados atravessados por pino que apresenta as extremidades fixas às laterais da base do grampeador, sendo que, por outro lado estas laterais, em sua parte superior a anterior, apresentam idênticos rasgos arqueados atravessados por pino fixado, por suas extremidades, as abas laterais de alavanca de dessa forma se articula ao corpo portador do estojó de grampos, sendo que, desses rasgos arqueados possível se torna o deslocamento da alavanca e corpo a ela articulada em relação à base, confrontando-se o grampo a ser comprimido com sulco único ou par de sulcos posteriores, existentes na base.

3º) — Novas disposições construtivas em grampeadores, caracterizadas, ainda, pelo fato de que no interior da peça portadora de estojó de grampos, ser disposto garfo, dotado de rodízios superior que contateia superiormente a uma sapata ou reforço disposta pela face interna da alavanca, sendo que o garfo anteriormente tem seus ramos reunidos conformando haste única, em forma aproximada de "S" apresentando tal haste, em sua parte interna mediana, saliência, na qual se apoia a parte superior de mola, que inferiormente atua em saliência correspondente

existentes em abas solidárias à mencionada peça, apresentando a haste extremidade que atravessa abertura existente na parte anterior do conjunto após passar por janela existente em lâmina, que atua por sobre o primeiro grampo do pente, quanto apertada a alavanca e deslocada a peça em forma de garfo.

4º) Novas disposições construtivas em grampeadores" conforme reivindicações anteriores de 1.º a 3.º tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO N.º 125.047

De 15 de dezembro de 1960

Requerente: Instituto Farmacológico Serono, instituto farmacológico, italiano, estabelecido em Roma, Itália.

Pontos característicos de: "Processo para a obtenção de um mesterolde terapêuticamente eficaz". (Privilégio de invenção).

1º) Processo para a obtenção de 17 — beta — hidroxi — 17 — alfa — metilandrostando — (3,21c) — iso — oxiazola, caracterizado pelo fato de se reagir 2 — hidroxi — metilen — 17 — alfa — metilandrostando — 17 — beta — ol — 3 — ona com cloridrato de hidroxilamina em presença de um agente apropriado para tamponar acidez, e de se atuar sobre produto de reação, isolado, um alcoolato alcalino.

2º) Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a reação entr cloridrato de hidroxilamina e 2 — hidroxi — metileno — 17 — alfa — metilandrostando — 17 — beta — ol — e — ona ter lugar em presença de piridina como agente tampão de acidez.

3º) Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de se usar também como um solvente reacional.

3º) Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de se usar também como um solvente reacional.

4º) Processo de acordo com quaisquer dos pontos acima mencionados, caracterizado pelo fato de se usar cloridrato de hidroxilamina num excesso na escala de 50 a 100% em relação à exigência.

5º) Processo de acordo com quaisquer dos pontos acima mencionados, caracterizado pelo fato da temperatura, resultante da reação com 2 — hidroxi — metilen — 17 — alfa — metilandrostando — 17 — beta — ol — 3 — na, ser mantida dentro de limites indo da temperatura ambiente até 140°C.

6º) Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de temperatura de reação ser mantida, de preferência, entre 80 a 120°C.

7º) Processo de acordo com quaisquer dos pontos acima mencionados, caracterizados, caracterizado pelo fato do produto de reação de cloridrato de hidroxilamina — 2 — hidroxi — metilen — 17 — alfa — metilandrostando — 17 — beta — ol — 3 — ona após isolamento de sódio.

8º) Processos de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de temperatura de sacolejamento com metilato de sódia varia entre 0 e 50°C.

9º) Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato da temperatura de sacolejamento com metilato de sódio ser mantida, de preferência, na escala de 20 a 30°C.

10º) Processo para obtenção de um novo esteolde substancialmente como acima descrito e exemplificado.

Prioridade: Itália, em 27 de julho de 1960.

TERMO N.º 126.791

De 10 de janeiro de 1961

Requerente: Francisco Gomes Lume, Local: Estado de São Paulo.

Privilégio de invenção: — Corda musical par entretenimento e exercícios físicos.

1º) Corda musical para entretenimento e exercícios físicos", formada pro corda usual, caracterizada pelo fato de que cada extremidade da mesma se apresenta ligada a uma haste que atravessa parede de esfera ôca, pelo lado oposto a que se fixa cabo atravessando a referida haste parede mediana vertical existente no interior da esfera, sendo solidária à haste uma placa, dotada de extremidades opostas recurvadas em sentidos contrários, podendo as partes mais baixas de tais extremidades atuarem por sob lâminas ou palhetas sonoras dispostas sobre rasgos radiais existentes na parede mediana.

2º) "Corda musical para entretenimento e exercícios físicos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO N.º 126.298

De 1 de fevereiro de 1961

Requerente: Reheis Company Inc., Berkeley Heights, Nova Jersey, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos: "Processo para a preparação de uma composição antiácida" — (Privilégio de Invenção).

1º) Processo para a preparação de uma composição anti-ácida capaz, segundo determinado pelo método de ensai de Holbert, Noble e Grote de manter o pH do suco gástrico artificial na escala de 3 a cerca de 4,5, durante pelo menos uma hora, caracterizado pelo fato de se misturar carbonato de hidróxi — alumínio hidro — gelatinoso e silicato de magnésio num peso molecular calculado como Al₂O₃:MgO na escala que vai de cerca de 1:2 a cerca de 1:2 a cerca de 32:2.

2. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se secar a mistura resultante.

3. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se formar a geléia de carbonato de hidróxi — alumínio e o silicato de magnésio *in situ* por precipitação numa solução comum.

4. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do silicato de magnésio ser uma geléia seca de trissilicato de magnésio.

5. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do silicato de magnésio ser um trissilicato de magnésio úmido.

6. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se incorporar um excipiente na mistura.

7. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se misturar o carbonato de hidróxi — alumínio e silicato de magnésio, para formar uma hidro — suspensão.

8. Composição anti-ácida capaz, segundo determinado pelo método de Holbert, Noble e Grote, de manter o pH do suco gástrico intestinal na escala de cerca de 3 a cerca de 4,5, durante pelo menos uma hora, caracterizada pelo fato de compreender a combinação seca de carbonato de hidróxi — alumínio hidro — gelatinoso e silicato de magnésio, numa razão de peso molecular como Al₂O₃:MgO na escala de cerca de 1:2 a cerca de 32:2.

9. Composição antiácida de acródo com o ponto 8, caracterizada pelo fato do silicato de magnésio estar na forma de geléia seca de trisilicato de magnésio.

10. Composição antiácida de acródo com o ponto 8, caracterizada pelo fato do silicato de magnésio estar na forma de geléia úmida de trisilicato de magnésio.

11. Composição, de acródo com o ponto 8, caracterizada pelo fato do carbonato de hidróxi — alumínio e o silicato de magnésio estarem na forma de geléias coprecipitadas.

12. Composição, de acródo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de estar na forma de uma suspensão das geléias em água.

13. Comprimido de antiácido, caracterizado pelo fato de compreender uma composição, de acródo com qualquer um dos pontos 8 a 11 e um excipiente.

Um total de 13 pontos.

TERMO Nº 126.446

7 de fevereiro de 1961

Requerente: A. B. Dick Company — Estados Unidos da América.

Título: "Conversor de Imagem" — Privilégio de Invenção.

1 — Conversor de imagem, para a formação de u'a imagem de carga electrostática representativa de u'a imagem luminosa sobre um material de escrita dielétrico, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação, dispositivos foto-diedicos feitos de um bloco de material semiconductor, tendo o referido bloco uma parte extrema feita de um material semiconductor com um determinado tipo de impureza e abrangendo o resto do referido bloco um material semiconductor com uma impureza do tipo contrário; uma junção reunindo a parte extrema com o resto do referido bloco; uma placa de reforço condutora situada em frente à referida parte extrema do bloco; dispositivos de material dielétrico suscetíveis de deixar passar o referido material de escrita dielétrico entre o referida parte extrema e a placa de reforço, em contato com a referida parte extrema; uma fonte de potencial ligada ao referido fotodiodo numa trajetória que abrange o referido material de escrita dielétrico; e dispositivos suscetíveis de iluminar, com a referida imagem luminosa, a junção do referido bloco que reúne os dois tipos de material semiconductor.

2 — Conversor de imagem de acródo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os referidos dispositivos fotodiodicos compreendem uma pluralidade de fotodiodos; pelo fato de que a parte extrema do bloco de material semiconductor apresenta uma pluralidade de dentes, sendo a extremidade de cada dente feita de um material semiconductor com o referido primeiro tipo de impureza; e pelo fato de que o resto do material de cada dente e do referido bloco compreende material semiconductor com o referido tipo de impureza contrário.

3 — Conversor de imagem de acródo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o referido material de escrita dielétrico e a placa de reforço condutora compreendem um tambor metálico dotado de um revestimento dielétrico; e pelo fato de que os dispositivos para situar em posição o referido material de escrita dielétrico entre os referidos dentes alinhados e a placa de reforço, em contato com os mesmos, compreende um suporte rotativo para o referido tambor destinado a permitir a rotação do mesmo à frente dos referidos dentes alinhados.

4 — Conversor de imagem de acródo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a extremidade de cada

dente é feita de um material semiconductor de impureza do tipo N, abrangendo a parte restante de material de cada dente e do referido bloco um material semiconductor do tipo P; e pelo fato de compreender dispositivos para a aplicação de cargas electrostáticas positivas ao referido material de escrita dielétrico, antes da disposição do mesmo por entre os referidos dentes alinhados e a referida placa de reforço.

5 — Conversor de imagem de acródo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a extremidade de cada dente é feita de um material semiconductor com impureza do tipo P, abrangendo a parte restante do material de cada dente um material semiconductor do tipo N; e pelo fato de compreender dispositivos para a aplicação de cargas electrostáticas ao referido material de escrita dielétrico, antes da disposição do mesmo por entre os referidos dentes alinhados e a referida placa de reforço.

6 — Conversor de imagem de acródo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os referidos dispositivos fotodiodicos dispõem de um primeiro electrodo comum e de uma pluralidade de segundos electrodos separados, cada qual tendo uma superfície de escrita numa de suas extremidades; pelo fato de que a referida junção é uma dentre um certo número de junções separadas por entre extremidades opostas de cada um dos referidos electrodos e os referidos primeiros electrodos comuns; e pelo fato de que a região de cada uma das referidas junções constitui uma área fotosensível disposta de modo a ser iluminada pelos referidos dispositivos de iluminação com sucessivas porções da referida imagem luminosa.

Prioridade: Estados Unidos da América, em 5 de abril de 1960 sob número 20.060.

TERMO Nº 126.669

De 10 de fevereiro de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã — Alemanha.

Pontos característicos de: "Processo de produzir ésteres do Ácido Dítio-Fosfônico" (Privilégio de invenção).

1 Processo de eproduzir ésteres do ácido dítio-fosfônico, caracterizado pela reação de ehalogenetos de O-alquil-ésteres do ácido tiono-fosfônico, da série alifática, com mercaptanos arílicos (cicloalquílicos ou alquílicos superiores).

2. Composição praguicidas, caracterizadas por conterem ou consistirem de ésteres O-alquil-S-arílicos, cicloalquílicos ou alquílicos superiores do ácido dítio-fosfônico, da série alifática.

3. Processo de combater as pragas, caracterizado pelo emprego de compostos do ponto 2.

Finalmente, a depositante reivindica de acródo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Reepartição de Patentes da Alemanha, em 13 de fevereiro de 1960, sob o nº F 30.537 IVb/12 o.

Um total de e3 pontos.

TERMO Nº 126.743

De 28 de dezembro de 1960

Requerente: Martiniano Rinaldi — Local: Estado de São Paulo.

Modelo de Utilidade: Um novo tipo de Suporte para Vasos ou Cinzeiros.

1º) Novo tipo de suporte para vasos ou cinzeiros, caracterizado pelo

fato de poder abrir e fechar construído deferro trefilado ou qualquer outro material adequado.

2º) Novo tipo de suporte para vasos ou cinzeiros, caracterizado pelo fato de seu simples funcionamento por meio de quatro arrueals; duas de borracha e duas de ferro que, ao ser suspensas ou baixadas, dão aberturas maiores ou menores na parte de cima aonde se coloca vasos ou cinzeiros.

3º) Novo tipo de suporte para vasos ou cinzeiros, caracterizado pelo fato de possuir na parte superior uma dobra em formato de "v", tornando mais seguro a acomodação de vasos ou cinzeiros.

4º) Novo tipo de suporte para vasos ou cinzeiros, desmontvel, caracterizado como tudo substancialmente descrito e representado nos desenhos anexo.

TERMO Nº 127.462

De 9 de março de 1961

Requerente: José Francisco Grosze Nipper — Local: Est. de São Paulo.

1º) Aperfeiçoamentos em ou relativos a Carimbos, formados por base de madeira ou similar, associada a cabo, caracterizados pelo fato de que contra a face inferior da base ser aplicada peça rígida de perfil em canaleta ou "U", sendo que contra a face interna da base de tal peça é fixada sapata de borracha ou similar, porosa restando as letras ou símbolos a serem reproduzidas em nível ligeiramente superior às bordas das abas da mencionadas pela "U".

2º) áAperfeiçoamentos em ou relativos a Carimbos, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apenas ao presente memorial.

TERMO Nº 129.383

De 23 de maio de 1961

Requerente: Augusto Sadowski — Local: Estado de São Paulo.

Modelo de Utilidade: Novas disposições construtivas aplicadas a Aspiradores, constituídos de caixa dotada de abertura central lateral de entrada e uma saída tangencial, centralmente dotada de rotor de palhetas acionado por motor externo lateral, caracterizados pelo fato de que as palhetas se apresentam ligadas a uma calha circular ou guarnição recurvada, disposta para o lado da abertura central lateral, crescendo em diâmetro das proximidades desta para a parte mais interna do aparelho, sendo que junto ao início da guarnição mencionada se encontra tudo de menor diâmetro, prolongamento da abertura lateral central mencionada.

2º) Novas disposições construtivas aplicadas a Aspiradores, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apenas ao presente memorial.

TERMO Nº 130.196

De 22 de junho de 1961

Requerente: Otto Felts de La Roca — Local: Estado de São Paulo.

Modelo de Utilidade: Novo Modelo de Cigarreira de Msa.

1º) Novo Modelo de Cigarreira de Mesa", caracterizado por dispôr-se internamente em uma caixa, paralelepipedica, aberta superiormente, uma divisão vertical, próxima à parede anterior, e duas divisões e paralelas e próximas, inclinadas, cujas arestas

horizontais mais baixas intercedem a divisão tendo esta divisão uma abertura em comunicação com o espaço entre as divisões.

2º) Novo Modelo de Cigarreira de Mesa", acóde com o ponto 1, caracterizado ainda por atingir a divisão a parede posterior da caixa, e a divisão terminar à pequena distância desta.

3º) Novo Modelo de Cigarreira de Mesa", acóde com os pontos 1 e 2, caracterizado ainda por articular-se junto à aresta mais alta da divisão, uma chapa com inclinação contrária à da divisão chapa esta que possui, em seu vértice oposto à aresta articulada, um pino, que penetra no espaço entre a divisão e a parede anterior da caixa, apoiando-se sobre o ressalto de um apequena barra vertical, encostada à parede lateral da caixa, apoiando-se sobre o ressalto de uma pequena barra vertical, encostada à parede lateral da caixa, guiada por uma pequena travessa.

4º) Novo Modelo de Cigarreira de Mesa, acorde com os pontos de 1 a 3, caracterizada ainda por apoiar-se a barra sobre a extremidade de uma travessa, oscilante em torno de um pino horizontal, estando coolcada horizontalmente logo abaixo da abertura da divisão.

5º) Novo Modelo de Cigarreira de Mesa, acóde com os pontos de 1 a 4, caracterizado ainda por uma lâmina vertical, fix aentre a divisão e a parede anterior da caixa, por meio de pinos, lâminas estas cuja extremidade inferior fica situada à pequena distância da extremidade livre da travessa, em plano pouco mais alto que esta.

6º) Novo Modelo de Cigarreira de Mesa, acóde com os pontos de 1 a 5, caracterizado pelo fato da tampa, encaixar-se na abertura superior da caixa, a esta articulada à mesa por meio de pinos, paralelos à sua aresta posterior, possuindo a referida tampa uma reentrância, retangular, em sua parte anterior central.

7º) Novo Modelo de Cigarreira de Mesa, substancialmente como descrito e reivindicado nos pontos de 1 a 6 e como apresentado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.280

De 31 de julho de 1961

Requerente: Metalúrgica Alfa S.A. Comercial, Industrial e Importadora — Local: Estado de São Paulo.

Patente de Invenção: Aperfeiçoamento introduzido em Fogão a Gás".

1º) Aperfeiçoamento introduzido em fogão a gás, caracterizado pelo fato de dotar-se o combustor de uma bandeja (2), cuja concavidade tem sua boca voltada para cima, estando a referida bandeja encaixada no corpo (4) tubular do combustor, pressionado na direção da cabeça (1) do combustor, contra uma guarnição (5) vedadora, situando-se o conjunto combustor-bandeja logo abaixo da abertura da grade (6) convencional do fogão, e apoiando-se o corpo (4) do combustor me uma projeção tubular do carburador (7), que nele se encaixa.

2º) Aperfeiçoamento introduzido em fogão a gás", substancialmente como descrito, reivindicado no ponto 1, e apresentado no desenho anexo.

TERMO Nº 132.045

De 28 de agosto de 1961

Requerente: Protoplastica — Indústria e Comércio de Produtos Plásticos Ltda. — Local: Estado de São Paulo.

Privilégio de Invenção — Frizos e Molduras Ornamentais.

1º) Frizos e molduras ornamentais, caracterizadas por serem constituídos

de uma alma tênue, fina, metálica, de preferência de alumínio polido ou anodizado, em forma de fita, tira ou semelhante, laminada por fora com material plástico rígido e transparente, de diferentes cores.

2º) Frisos e molduras ornamentais, acordes com o ponto 1, substancialmente como descritos e exemplificados no desenho apenso.

TERMO Nº 132.051

De 28 de agosto de 1964

Requerente: Dr. Cyrus José Ferraz de Marinis — Local: Estado de São Paulo.

Modélo de Utilidade: Caixa para Trocos.

1º) Caixa para Trocos, constituída por caixa alojada, provida de tampa apropriada, caracterizada pelo fato de que em seu interior se encontram dispostas pluralidade de sapatas ou guias suportes de pluralidade de cédulas ordenadas de papel moeda, sendo cada sapata solicitada por mola que força o conjunto, pela cédula superior, contra roda giratória, provida, em suas bordas, de guarrição de borracha ou similar, sendo que frente a cada roda, em posição correspondente à cédula mais elevada, se encontra abertur apara a saída da mesma.

2º) Caixa para Trocos, conforme reivindicação anterior tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 130.647

De 7 de julho de 1961

Requerente: Eletrotécnica Progresso Naval Ltda. — Estado da Guanabara.

Título: Empermeabilizador de Interruptor Elétrico do Tipo Alavanca; odélo de Utilidade.

1º) Impermeabilizador de Interruptor Elétrico do tipo alavanca, caracterizado pelo fato de ser constituído por um dispositivo de forma discóide, dotado de uma elevação redonda no centro da qual se projeta para cima em corpo cilíndrico óco, como em todo em corpo cilíndrico óco, como em dedo de luva.

Tudo como substancialmente, descrito, representado no desenho anexo e reivindicado.

TERMO Nº 130.660

De 7 de julho de 1961

Requerente: Shigematsu Takita — Japão.

Invenção: "Braço de Pressão para um Dispositivo de Puxar num Caixilho de Tecelagem" — Privilégio de Invenção.

Um braço de pressão para um dispositivo de puxar num caixilho de tecelagem, caracterizado pelo fato que ele compreende um membro de protuberância tendo cantos circulares rigidamente fixados num eixo horizontal no caixilho, um braço com seção em U invertido articuladon o dito eixo com fôlos superiores montados no mesmo, um membro de lingueta articulado no braço num pino fixado entre ambos os lados do braço uma mola enrolada no pino que é destinada a girar o membro de lingueta para que uma das suas extremidades engate com um degrau nos cantos circulares de dito membro de protuberância, e um empurrador providenciado no braço que pode prensar a lingueta na sua outra extremidade para girar contra a mola, de maneira a desengatar a sua extremidade do degrau.

TERMO Nº 130.325

De 26 de junho de 1961

Felipe Silvetsre Oliveira — São Paulo.

Modélo de Utilidade: "Nôvo aparelho para a ignição de gás".

1º) Ponto — Nôvo aparelho para a ignição de gás, caracterizado por constituir-se essencialmente de um fio que aquecido pela passagem de corrente elétrica alternada provoca a ignição do gás, fio êsse espiralado ou de outra forma qualquer apropriada ao fim.

2º) Ponto — Nôvo aparelho para a ignição de gás, de acôrdo com o ponto 1º e caracterizado ainda pelo fato da resistência para a redução da corrente elétrica, ser o próprio fio condutor de ligação do aparelho à tomada; pelo fato ainda da extremidade frontal metálica do aparelho possuir, um anteparo em frente ao fio reivindicado em 1º) e, aberturas de sustentação do aparelho, e finalmente pelo fato do aparelho ter uma chave de ligação disposta em seu próprio corpo.

3º) Ponto — Nôvo aparelho para a ignição de gás de acôrdo com os pontos 1º e 2º e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos demonstrativos.

TERMO Nº 130.921

De 17 de julho de 1961

Requerente: Kaiser Aluminum & Chemical Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Processo para a Preparação de Eléttodos para Uso na Eletrólise de Material contendo Alumínio. — Privilégio de Invenção.

1º) Um processo para fazer um eléctrodo de carvão, em que uma carga de coque é misturada com um aglutinante carbonífero e cozida numa temperatura elevada, caracterizado porque é usada na carga de coque uma mistura de partículas de coque fluido calcinado com partículas de coque fluido sendo móidas para substancialmente 80 a 90% inferiores a 100 mesh, com cerca de 50% delas abaixo de 200 mesh.

2º) Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque as partículas de coque fluido são utilizadas numa quantidade del 0 a 35% em peso, relativamente ao peso total da carga de coque.

3º) Um processo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque a carga de coque é misturada com 13,5 a 17,9% em peso de um aglutinante carbonífero.

4º) Um processo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque a carga de coque é misturada com 24 a 31% em peso de um aglutinante carbonífero.

5º) Um processo para fazer um eléctrodo de mardão, substancialmente como descrito acima.

6º) Eléttodos de carvão, sempre que preparados substancialmente como descrito acima.

TERMO Nº 131.096

De 24 de julho de 1961

Pontos característicos de Patente de Invenção para: "Bôca de soprar comportando um dispositivo de regulagem de divisão d fluxo de fluido soprado".

Requerentes: Ferdinand Reiterer, Louis Windisch e Jean Nifenecker

1º) Bôca de sopro, em particular bôca de sopro de comprimento considerável, caracterizada pelo fato de permitir a livre variação na divisã da velocidade de saída do ar ao longo

do comprimento da bôca que comporta, a sua própria saída, um tabique perfurado de curvatura regulável.

2º) Bôca acôrde com o ponto 1, em que o tabique perfurado é convexo.

3º) Bôca acôrde com os pontos 1 e 2, caracterizada por comportar, ao exterior do tabique perfurado regulável, uma primeira grade curva celular.

4º) Bôca acôrde com o ponto 3, caracterizada pelo fato da primeira grade curva celular ser paralela à posição mais curva do tabique perfurado regulável.

5º) Bôca acôrde com os pontos 3 e 4, caracterizada pelo fato da primeira grade curva celular ter a percentagem de vácuo da ordem de 23%.

6º) Bôca acôrde com os pontos anteriores, caracterizado, por comportar, à sua saída, uma chapa de ferro perurada, plana.

7º) Bôca acôrde com o ponto 6, em que a percentagem de vácuo da chapa perfurada plana é da ordem de 46%.

8º) Bôca acôrde com os pontos 6 e 7, caracterizada por comportar, externamente à chapa de ferro perfurada plana, uma segunda grade celular, plana.

9º) Bôca acôrde com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de, pelo menos, uma extremidade do tabique perfurado regulável, passar em uma fenda da parede da extremidade da própria bôca de sopro.

10º) Bôca acôrde com os pontos 1, 2, 3 e 9, caracterizada pelo fato de, pelo menos, uma extremidade do tabique perfurado regulável, ser murido de, pelo menos, uma carreira de perfurações nas quais se engancham os dentes de uma roldana de regulagem.

11º) Bôca acôrde com os pontos 1, 2, 3, 9 e 10, caracte sua pelo fato do tabique perfurado regulável, comportar duas séries paralelas de dentes, as roldanas dentadas cooperantes com as ditas perfurações serem dispostas nas extremidades de uma bobina.

12º) Bôca acôrde com o ponto 11, em que a bobina comporta um dispositivo de gancho de retenção.

13º) Bôca acôrde com os pontos 1 e 12, caracterizada por comportar a bobina, pelo menos, em uma extremidade, uma cabeça de manobra.

14º) Bôca acôrde com os pontos precedentes, caracterizada pelo fato do tabique perfurado regulável ser flexível.

15º) Bôca acôrde com o ponto 14, caracterizada pelo fato do tabique perfurado regulável ser disposto na própria bôca de sopro de um cilindro cardador de máquina textil de aspiração e sopro internos.

16º) Bôca de sopro, em particular bôca de sopro de comprimento considerável, acôrde com os pontos de 1 a 15, substancialmente como descrita e exemplificada nos desenhos técnicos apensos.

Finalmente, reivindica-se, de acôrdo com a legislação vigente de conformidade com a Convenção Internacional, a prioridade decorrente de igual pedido de patente de invenção depositado na Repartição de Patentes da República Francesa, em 30 de julho de 1960, sob nº P.V. 834.552.

Rio de Janeiro, 18 de julho de 1961.

TERMO Nº 131.251

28 de julho de 1961

Requerente: Associated Electrical Industries Limited — Inglaterra.

Título: Disposição de circuito aperfeiçoado para motores de tração eléctricos — Privilégio de Invenção

1º) Disposição de circuito aperfeiçoado para motores de tração eléctricos, compreendendo pelo menos dois motores eléctricos cada um actuando pelo menos um eixo roda de vários eixos roda de um veículo, ser os

notores ligados em paralelo a uma alimentação elétrica, tendo cada motor um enrolamento de campo ligado em série com a armadura do motor, e sendo previstos meios para cortar em pelo menos uma porção dos ditos enrolamentos de campo, caracterizada pelo fato de que uma resistência é ligável seletivamente através de um meio de ligação em série com um ou outro dos dois motores.

2º) Uma disposição de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de ue os meios de ligação para a conexão seletiva da resistência são incluídos num contrôle principal que proporciona etapas de entalhe para s movimentos de avanço e inverso do veículo.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra, em 29 de julho de 1960, sob número 26.544.

TERMO Nº 131.324

(31 de julho de 1961)

Requerente: John Burton Tigrett — Estados Unidos da América.

Título: Mola — Privilégio de Invenção.

1º — Uma mola em espiral caracterizada por ser constituída de uma fita permanentemente submetida a tensão ou deformada em uma multiplicidade de convoluções estreitamente enroladas quando em repouso, cada uma das ditas convoluções se acoplando apertadamente com a convolução precedente quando em repouso, a dita fita apresentando uma tendência a assumir uma seção transversal côncavoconvexa, a dita fita sendo composta de uma fita plástica e de uma fita metálica encerrada no seu interior.

2º — Uma mol aem espiral caracterizada por ser constituída de uma fita permanentemente deformada em uma multiplicidade de convoluções estreitamente enroladas quando em repouso de modo que cada uma das ditas convoluções se acopla com a convolução precedente, a dita fita formada para apresentar uma tendência a assumir uma seção teransversal côncavoconvexa, a dita fita sendo composta de uma fita plástica tendo a dita tendência de assumir a dita seção transversal côncavoconvexa e uma fita metálica deformada em uma multiplicidade de convoluções estreitamente enroladas quando em repouso.

3º — Uma mola em espiral caracterizada por compreender uma fita permanentemente deformada em uma multiplicidade de convolução estreitamente enrolada quando em repouso de modo que cada uma das ditas convoluções se acopla apertadamente com a convolução precedente, a dita fita formada para apresentar uma tendência a assumir uma seção transversal côncavoconvexa com o lado convexo da dita fita sendo adjacente à convolução interna precedente da mola espiral, a dita fita sendo composta de uma fita plástica tendo a dita tendência de assumir uma seção transversal côncavoconvexa e de uma fita metálica permanentemente deformada em uma multiplicidade de convoluções apertadamente enroladas quando em repouso.

4º — Uma mola e mespiral conforme definida no ponto 3 que se caracteriza por incluir outrossim condutores eléctricos encerrados no interior da dita fita plástica e isolados da dita fita metálica.

5º — Uma mola em espiral caracterizada por compreender uma fita perma-

mentemente deformada longitudinalmente em uma multiplicidade de convoluções contiguas quando em repouso, a dita fita deformada tendo um componente de tensão longitudinal quando estendida de sua condição enrolada em espiral, a dita fita tensionada também formada para apresentar uma tendência quando estendida para assumir uma seção transversal côncavo-convexa na qual o lado convexo se apresenta voltado para o centro da espiral, a dita fita sendo forçada a assumir uma seção transversal substancialmente plana quando a dita parte estendida é re-enrolada em sua condição helicoidal, o achatamento ou aplanamento da dita seção transversal côncavo-convexa formando um componente de tensão transversal em oposição à dita tendência a retornar a dita condição helicoidal resultante do componente de tensão longitudinal, a dita fita tensionada sendo composta de uma fita plástica e de uma fita metálica encerrada na mesma.

6° — Uma mola em espiral caracterizada por compreender uma fita permanentemente deformada longitudinalmente em uma multiplicidade de convoluções contiguas em repouso, a dita fita deformada tendo um componente de tensão longitudinal quando estendida de sua condição helicoidal, o dito componente de tensão longitudinal tendendo a produzir uma seção transversal côncavo-convexa natural na dita fita deformada e tendendo adicionalmente a levar a dita fita deformada a retornar a sua condição helicoidal, a dita fita tensionada também formada para apresentar uma tendência quando estendida a assumir uma seção transversal côncavo-convexa na qual o lado convexo se apresenta no sentido do centro da espiral, a dita fita sendo forçada a assumir uma seção transversal substancialmente plana quando a dita parte estendida é enrolada em sua condição helicoidal, o achatamento ou aplanamento da dita seção transversal côncavo-convexa formando um componente de tensão transversal em oposição à dita tendência a retornar a dita condição helicoidal resultante do componente de tensão longitudinal, o dito componente de tensão transversal estando condicionado à grandeza ou magnitude da curvatura em seção transversal quando a dita fita deformada se encontra na sua condição estendida, a dita fita deformada sendo composta de uma fita plástica apresentando a dita tendência a assumir a dita seção transversal côncavo-convexa e uma fita de mola metálica encerrada na mesma e sendo longitudinalmente deformada em uma multiplicidade de convoluções contiguas quando em repouso.

7° — Uma mola em espiral, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato do dito componente de tensão transversal ser substancialmente menor que o dito componente de tensão longitudinal, desse modo a dita fita deformada quando na condição estendida é auto-enrolável.

8° — Uma mola em espiral, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato do dito componente de tensão transversal ser substancialmente igual ao dito componente de tensão longitudinal, desse modo a dita fita deformada quando livre de restrição permanecerá na condição estendida ou na condição helicoidal.

9° — Uma mola em espiral, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato do dito componente de tensão transversal ser substancialmente maior que o dito componente de tensão longitudinal, desse modo a dita fita deformada quando na sua condição helicoidal é auto-extensível.

10° — Um artigo de fabricação se caracterizando por compreender um seg-

mento de material de mola, o dito segmento tendo sido permanentemente deformado longitudinalmente para formar pelo menos uma parte de uma convolução quando em repouso, o dito segmento formado para ter uma tendência a assumir uma seção transversal côncavo-convexa com o lado convexo da dita fita sendo adjacente ao centro de curvatura da dita convolução.

11° — Um artigo de fabricação se caracterizado por compreender um segmento de material de mola, o dito segmento tendo sido permanentemente deformado longitudinalmente para formar pelo menos parte de uma convolução quando em repouso, o dito segmento formado para ter uma tendência quando flexionado de sua condição helicoidal para assumir uma seção transversal côncavo-convexa com o lado convexo da dita fita sendo adjacente ao centro de curvatura da dita convolução, o dito segmento sendo forçado a assumir uma seção transversal substancialmente plana quando na condição helicoidal.

12° — Uma mola em espiral caracterizada por consistir de uma fita composta de uma fita plástica e de uma fita metálica nela encerrada, a dita fita metálica sendo permanentemente deformada para assumir uma multiplicidade de convoluções apertadamente enroladas quando em repouso.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 17 de outubro de 1960, sob número 62.946.

TÉRMO Nº 131.326

31 de julho de 1961

Requerente: Robertshaw-Fulton Controls Company — Estados Unidos da América.

Título: Aperfeiçoamentos em chave de controle de ciclos tecnicamente acionada — Privilégio de Invenção.

1. Uma chave de controle de ciclos se caracterizando por possuir dispositivos termo-motrizes inclusive um elemento calefator, dispositivos comutadores em circuito com o dito elemento calefator e acionados entre posições de controle pelos ditos dispositivos termo-motrizes, e dispositivos magnéticos orientando os ditos dispositivos comutadores para uma das ditas posições de controle.

2. Uma chave de controle de ciclos de acordo com o ponto 1, caracterizada pelos ditos dispositivos magnéticos serem montados sobre os ditos dispositivos comutadores, os ditos dispositivos termo-motrizes sendo montados à divot numa extremidade e dispositivos adaptados para se acoplarem com os ditos dispositivos termo-motrizes para ajustarem a posição inicial dos mesmos em torno de sua extremidade montada a pivot.

3. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos magnéticos serem cooperáveis com o dito elemento de contacto móvel para exercerem uma força sobre o mesmo forçando o seu deslocamento numa determinada direção.

4. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 1, caracterizada por dispositivos de contacto fixos, os ditos dispositivos de contacto móveis sendo dispostos em relação

oposta aos ditos dispositivos de contacto fixos, os ditos dispositivos termo-motrizes colocando e retirando os ditos dispositivos de contacto móvel em-ou-do acoplamento com os ditos dispositivos de contacto fixo, um retentor magnético montado sobre os ditos dispositivos de contacto móvel para deslocamento com os mesmos, e os ditos dispositivos magnéticos de apresentação em contraposição ao dito retentor magnético e cooperáveis com o mesmo para forçar o deslocamento dos ditos dispositivos de contacto móvel no sentido dos ditos dispositivos de contacto fixo.

5. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos magnéticos serem montados sobre os ditos dispositivos de contacto fixo e móvel, os ditos dispositivos termo-motrizes se acoplando com os ditos dispositivos de contacto móvel e se apondo ao deslocamento dos ditos dispositivos de contacto móvel pelos ditos dispositivos magnéticos e adaptados para provocarem o acoplamento e desacoplamento cíclico dos ditos dispositivos de contacto móvel com os ditos dispositivos de contacto fixo.

6 — Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos de contacto móvel serem montados à pivot numa extremidade e copláveis na extremidade oposta pela extremidade livre dos ditos dispositivos termo-motrizes para ativarem o dito elemento calefator, e um elemento magnético montado coaxialmente em relação ao dito contacto estacionário para instar o deslocamento dos ditos dispositivos de contacto móvel e a sua colocação em acoplamento com o dito contacto fixo.

7. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos comutadores em circuito com o dito elemento calefator incluírem um braço comutador móvel deslocável nas duas direções pelo dito dispositivo termo-motriz, e o dito elemento magnético ser estacionário exercendo uma força sobre o dito braço comutador.

8. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 6, caracterizada por um par de bimetalicos rigidamente conjugados por uma de suas respectivas extremidades e com dispositivos pivotantes comuns sobre os quais a dita primeira extremidade é montada com uma outra extremidade de um do dito par de bimetalicos sendo acoplável com o dito contacto móvel para colocá-lo e retirá-lo de acoplamento com o dito contacto fixo, um elemento calefator ligado em circuito com os ditos contactos fixo e móvel para aquecer um do dito par de elementos bimetalicos, dispositivos de ajuste cooperáveis com uma outra extremidade do outro do dito par de elementos bimetalicos para deslocar o dito par de elementos bimetalicos em torno do dispositivo pivotante comum para proporcionar uma entrada de vagem predeterminada.

9. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo dito comutador ser operável através uma gama de entradas de vagem tendo uma came ajustável para selecionar uma entrada de vagem dentro da gama, o dito par de bimetalicos compreendendo um bimetalico compensador da temperatura ambiente e um bimetalico operacional, um elemento pivotado ajustável pela dita came e se acoplando com uma outra extremidade do dito bimetalico compensador de ambiente para deslocar o dito bimetalico compensador de ambiente e o dito bime-

tálico operacional em torno dos ditos dispositivos pivotantes comuns para proporcionar uma entrada de vagem predeterminada, a extremidade móvel dos ditos dispositivos de contacto móvel sendo acopláveis por uma outra extremidade do dito bimetalico operacional para deslocamento e colocação em e fora de acoplamento com os ditos dispositivos de contacto fixo, um induzido montado nos ditos dispositivos de contacto móvel e deslocável com os mesmos, e os ditos dispositivos magnéticos compreendendo um ímã montado sobre o dito contacto fixo em relação oposta com o dito induzido e operável com o mesmo.

10. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 9, caracterizada por um motor térmico compreendendo o dito elemento bimetalico operacional, material isolante circundando eficazmente o dito elemento bimetalico por uma parte de seu comprimento, dispositivos mantendo o dito elemento bimetalico e o dito material isolante numa relação mecânica predeterminada, e dispositivos calefadores para o dito elemento bimetalico operacionalmente associados com o dito material isolante.

11. Uma chave de controle de ciclos, tendo um motor térmico de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato do dito material isolante compreender tiras isolantes elétricas dispostas de cada lado do dito elemento bimetalico em relação justaposta com o mesmo, e os ditos dispositivos calefadores eletricamente ligados com pelo menos dois dos ditos dispositivos de retenção multiplices.

12. Uma chave de controle de ciclos tendo um motor térmico de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato das ditas tiras isolantes compreenderem uma primeira tira isolante elétrica disposta de um lado do dito elemento bimetalico, uma segunda tira isolante elétrica disposta do outro lado do dito elemento bimetalico dispositivos de sujeição cooperáveis com as ditas primeira e segunda tiras isolantes elétricas para manterem as ditas primeira e segunda tiras isolantes e o dito elemento bimetalico numa relação mecânica predeterminada, e os ditos dispositivos calefadores estando eletricamente ligados com os ditos dispositivos de sujeição.

13. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 9, caracterizada por um par de tiras isolantes elétricas dispostas de cada lado do dito bimetalico operacional em relação justaposta com o mesmo, e o dito elemento calefator sendo enrolado em torno do dito par de tiras isolantes elétricas.

14. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 13, caracterizada por um par de tiras isolantes elétricas dispostas de cada lado do dito bimetalico operacional em relação justaposta com o mesmo, e o dito elemento calefator sendo enrolado em torno do dito par de tiras isolantes elétricas.

14. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo dito contacto fixo ser ajustavelmente montado sobre um suporte de contacto, o dito ímã sendo de um formato cilíndrico e disposto numa posição para atrair o dito induzido, e dispositivos elásticos se acoplando operacionalmente com o dito contacto fixo e o dito ímã para localizar positivamente o dito ímã com relação ao dito induzido e o contacto fixo com relação ao dito contacto móvel.

15. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 14, caracterizada pelos ditos dispositivos elásticos localizarem positivamente o dito imã com relação ao dito induzido e o dito segundo contacto com relação ao dito contacto móvel.

16. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato do dito induzido ser montado sobre a extremidade móvel do dito braço comutador, um primeiro contacto é conduzido pelo dito induzido, um segundo contacto é ajustavelmente montado sobre o dito suporte de contacto, o dito imã é disposto adjacente ao dito segundo contacto numa posição para atrair o dito induzido, o dito dispositivo para acoplar o dito braço comutador é adaptado para colocar e retirar o primeiro contacto em do acoplamento com o dito segundo contacto, e os ditos dispositivos clássicos acoplando operacionalmente o dito segundo contacto e o dito imã.

17. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 16, caracterizada pelo dito imã ter no mesmo uma cavidade axial, um rasgo numa face do dito imã tendo um eixo geométrico disposto transversalmente em relação ao eixo geométrico da cavidade que o atravessa, um pino roscado tendo uma extremidade fixada à uma face do dito segundo contacto e adaptado para ser recebido na cavidade do dito imã, uma outra extremidade do dito pino sendo adaptada para completar um acoplamento aparafusado com o dito elemento de suporte de contacto, os ditos dispositivos elásticos sendo em forma de U e dispostos no rasgo no dito imã e se acoplando com um aface do dito segundo contacto.

18. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 9, caracterizada por uma caixa de chave tendo o dito contacto fixo montado no seu interior, o dito induzido sendo montado de maneira móvel na dita caixa uma conexão folgada entre o dito induzido e o dito braço comutador pela qual o dito induzido e o dito braço comutador são separados por um intervalo quando o dito contacto móvel se encontra em acoplamento com o dito contacto fixo, e um retenor disposto adjacente ao dito imã e isolando o circuito magnético do circuito elétrico.

19. Uma chave de controle de ciclos, de acordo com o ponto 19, caracterizada pelo dito braço comutador móvel ter um contacto sobre o mesmo para cooperação com o dito contacto fixo, o dito induzido provocando o deslocamento do dito braço comutador, o dito imã disposto adjacente ao dito contacto fixo produzindo o deslocamento do dito braço comutador para uma posição fechada, o dito deslocamento do dito induzido no sentido contrário ao dito imã levando o dito braço comutador a deslocar-se para uma posição aberta em resposta à ativação dos ditos dispositivos de motor térmico a dita conexão folgada permitindo o deslocamento do dito induzido em relação ao dito braço comutador através um intervalo predeterminado.

20. Uma chave de controle de ciclos, substancialmente conforme descrita e conforme ilustrada nos desenhos apensos.

TERMO 131.375

2 de agosto de 1961

Requerente — Toyo Bosevi Kabushiki Kaisha — Japão.

Título — Aperfeiçoamentos em Máquinas de Cardas.

Privilégio de Invenção

1. "Aperfeiçoamentos em Máquinas de Cardas", compreendendo uma carda do tipo tendo uma cardo uma . . . do tipo tendo uma mesa de alimentação, um rôlo de alimentação, um tomador e cilindro arranjados de modo convencional, caracterizados por compreender um rôlo perfurado arranjado sob e na proximidade do tomador mas espagado da mesa de alimentação, arranjo de sucção através o rôlo perfurado e em torno da superfície exposta de tomador entre a mesa de alimentação e o rôlo perfurado, pelo que, entre o lixo que cai da superfície exposta do tomador, a sujeira pesada é deixada cair ainda mais por seu próprio peso e força centrífuga, enquanto algumas fibras e sujeira leve carregadas junto com o lixo são entranhadas pelas corrente de ar sobre o rôlo perfurado de modo que as fibras longas e utilizáveis são depositadas sobre o rôlo perfurado e carregado pelos dentes do tomador para o cilindro enquanto as fibras curtas e sujeira leve são sugadas para fora através dos furos o rôlo perfurado.

2. Uma carda de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o arraijo de sucção compreende um tubo de sucção arranjado dentro do rôlo perfurado e tendo um rasgo estendendo-se ao longo do comprimento, o dito tubo de sucção sendo ligado a uma ventoinha cujo tubo exaustor é ligado a um coletor de poeira.

3. Uma carda e acordo com o ponto 1, caracteriza porque o rôlo perfurado é girado.

4. Uma carda de acordo com o ponto 3, caracterizada porque o rôlo perfurado é girado em direção alternada.

5. Uma carda e acordo com o ponto 1, caracterizada porque o rôlo perfurado é incluído em uma caixa provida em seu extremo traseiro com uma borda de separação localizada em estreita proximidade com a superfície do tomador.

6. Uma cara de acordo com o ponto 2, caracterizada porque o coletor de poeira compreende uma caixa, um rôlo de caixa ôca perfurado rotativo arranjado, dentro da dita caixa, uma admissão comunicando-se com um duto exaustor da ventoinha e um anteparo sob o dito rôlo de caixa e convocado para a admissão, de modo que corrente de ar levando a matéria estranha e soprada para a caixa através da admissão é desviada pelo anteparo pelo que a matéria estranha entressa com outra erescendo o bastante para ser apanhada pelas perfurações do rôlo de caixa.

7. Uma carda de acordo com o ponto 1, caracterizada por ser provida uma tampa para o tomador formando uma bolsa na mesma, a dita bolsa produzindo correntes de ar turbulentas naquela, facilitando assim a remoção de fibras acumuladas no tomador após as últimas deixarem o cilindro.

8. Uma carda de acordo com o ponto 7, caracterizada por ser formado entre o rôlo de alimentação e a porção marginal inferior da tampa do tomador uma espaço aberto acima da tampa de alimentação.

9. Uma carda e acordo com o ponto 8, caracterizada porque um rôlo de raspagem é provido dentro da dita tampa do tomador e disposto sobre o tomador e cilindro, por meio do que a fibra fechada no cilindro é tomada pelo rôlo de raspagem e é finalmente devolvida ao tomador.

10. Uma carda do tipo tendo uma mesa de alimentação, rôlo le alimentação, tomador, cilindro e flate rotativo em tal direção que o movimento de sua superfície em contato com o cilindro é contrária a do cilindro, caracterizada por compreender um pente arranjado adjacente ao extremo do flate mais próximo do tomador de a cooperar com o flate, o dito pente oscilando ao longo do flate enquanto seus dentes gradualmente inclinam durante o último estágio do processo de oscilação de modo que o lixo de algodão no flate é empurrado para fora e finalmente raspado.

11. Uma carda de acordo com o ponto 10, caracterizada porque uma calha é provida para retornar as "raspas do flate" removidas pelo pente sobre a mesa de alimentação de modo a serem recarregadas para o tomador daquelas.

12. Uma carda de acordo com o ponto 10, caracterizada porque o pente faz um primeiro processo de movimento de balanço com um comprimento de curso gradualmente crescente mas com o ponto de partida sem mudança, um segundo processo de movimento de balanço com o ponto de partida gradualmente avançando com o curso sem modificação e um terceiro processos de movimento de balanço com o curso constante e com o ponto de partida sem mudança.

13. Uma carda de acordo com o ponto 10, caracterizada porque a inclinação do pente começa no último estágio do segundo processo de movimento de balanço.

14. "Aperfeiçoamentos em Máquinas de Cardas", substancialmente como descrito no relatório e mostrada nos desenhos anexos. Reivindicam-se, os direitos de prioridade estabelecidos na conformidade das convenções internacionais em vigor, decorrentes de idêntica solicitação de privilégio depositado na Repartição de Patentes do Japão sob números 40.072 e 62.245, de 3 de agosto de 1960 e 17 de dezembro de 1960.

TERMO 131.449

3 de agosto de 1961

Requerente — Obermaier & Cie. Maschienenfabrik — Alemanha.

Título — Aparelhos para tingir meadas.

Privilégio de Invenção

1.º) — Aparelho para tingir meadas, as quais são depositadas no interior de um recipiente cilíndrico e banhadas em ambos os sentidos por uma corrente forçada de corrente, caracterizado por uma peça amovível que serve de recipiente da carga, constituída essencialmente de um cilindro ôco, de superfície fechada, com fundo perfurado e convenientemente ligada a êsse cilindro e uma tampa superior, igualmente perfurada, porém móvel, efetuando-se a isenção do recipiente amovível na cuba de tingir, de maneira que, entre a parede interna da cuba e a parede externa do recipiente de carga, ainda resta um espaço livre de seção anular para a cir-

culação do corante em ambos os sentidos.

2.º) — Aparelho para tingir, como reivindicado em 1.º, caracterizado pela particularidade de formar o recipiente amovível, de superfície fechada, com a tampa e o fundo uma só unidade de construção e, como tal, pode ser introduzido na buca de tingimento, como também pode ser retirado da mesma, possuindo no seu interior os meios para dependurar o fia da meada em suportes com a forma de varetas retas.

3.º) — Aparelho de tingir, como reivindicado em 1.º e 2.º, caracterizado pelo seccionamento da superfície cilíndrica do recipiente amovível por uma faixa divisória segundo o plano centro-longitudinal, que o divide em dois segmentos cilíndricos com o mesmo volume, os quais de um lado, estão ligados por uma junta articulada de tal forma que, apartando os dois segmentos cilíndricos, tem-se acesso no interior do compartimento de carga, a fim de proceder-se à arrumação das meadas que se quer tingir ou a retirada das mesmas depois de tingidas.

4.º) — Aparelho para tingir, como reivindicado em 1.º e 2.º, caracterizado pelo seccionamento do recipiente amovível da carga em dois segmentos cilíndricos, por uma faixa divisória segundo o plano centro-longitudinal, de tal forma articulados entre si, que permitem o acesso no compartimento por êles formado, ao se apartarem as duas metades do cilindro.

5.º) — Aparelho para tingir, como reivindicado em 3.º ou 4.º, caracterizado pela particularidade de estarem as duas metades do envoltório cilíndrico do recipiente de carga ligadas entre si, num dos planos de separação, por meio de uma csarmeira de fita que se estende na direção axial do cilindro e, no outro plano de separação, por meio de um fecho de segurança previsto ao longo de toda a extensão da junta, ao qual mantêm firmemente cerrados entre si os dois segmentos do recipiente de carga.

6.º) — Aparelho para tingir, como reivindicado em 3.º e 4.º e 5.º, caracterizado pela inclusão de material vedante, em forma de guarnição de borracra moldada que se ajusta nas superfícies de separação de ambas as partes do envoltório cilíndrico do recipiente de carga.

7.º) — Aparelho para tingir, como reivindicado em 3.º, 4.º, (5.º e 6.º, caracterizado pelo esforço dos dois segmentos cilíndricos (17, 19) mediante entalhe de uma série de chanfros verticais em forma de degraus, em toda a altura do recipiente de carga e, ao mesmo tempo, pela previsão de barras de suporte (25).

8.º) — Aparelho para tingir, como reivindicado em 3.º, 4.º e 7.º, caracterizado pela disposição das varetas (23), que servem para pendurar as meadas, num plano horizontal, transversalmente às paredes do recipiente de carga e em todo o seu diâmetro, obedecendo ao comprimento da corda do respectivo segmento circular.

9.º) — Aparelho para tingir, como reivindicado em 1.º, 2.º, 3.º, 4.º, 5.º, 6.º, 7.º e 8.º, como substancialmente descrito e representado nos desenhos anexos, para os fins em vista.

TERMO Nº 131.461

De 4 de agosto de 1961

Requerente: Manne Georg Lannér, Borås, Suécia.

Pontos característicos: "Aperfeiçoamentos em Máquinas para transferir contornos de gabarito a um tecido têxtil ou similar" — (privilégio de invenção).

1º Máquina para transferir contornos de gabaritos a um tecido têxtil ou similar, e compreendendo: uma mesa sobre a qual é estendido o tecido: um meio, deslocável acima do topo da mesa, para aplicar uma matéria corante ao tecido e aos gabaritos que são colocados sobre o tecido, espaçados uns dos outros, mediante o que o tecido será provido, nas áreas não cobertas pelos gabaritos, de um revestimento constituído pela dita matéria corante; e uma rede, adaptada para ser colocada sobre os gabaritos durante a aplicação da matéria corante, a fim de manter os gabaritos em suas posições corretas no tecido, máquina essa, caracterizada pelo fato de que a rede é suportada, em duas arestas opostas da mesma, por membros de suporte que são deslocáveis em guias as quais estendem-se ao longo de dois lados opostos da mesa, de maneira que a rede possa ser movida, desde uma posição em que é sobrejacente ao topo da mesa, até uma posição em que deixa descoberto o topo da mesa, e vice-versa, sendo caracterizada, outrossim, pelo fato do topo da mesa poder ser elevado e abaixado, de sorte que, quando a rede estiver em sua posição sobrejacente ao topo da mesa, este último poderá ser elevado até vir encostar na rede.

2. Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as guias vão dispostas no lados longitudinais da mesa, e apresentam a forma de trilhos contínuos ou sem fim, cada um dos quais compreende uma porção horizontal superior, disposta a certa distância acima da posição extrema inferior do topo da mesa, bem como uma porção horizontal inferior, disposta a certa distância abaixo dessa posição extrema inferior do topo da mesa.

3. Máquina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que os membros do suporte para a rede, em cada lado da mesa, estão ligados a uma corrente sem fim que se estende ao longo do trilho-guia contínuo, cuja corrente passa sobre rodas dentadas, dispostas nas extremidades do trilho-guia, sendo adaptadas para derivarem sua rotação de um motor elétrico ou propulsor similar, a fim de mover a rede, desde uma posição abaixo do topo da mesa até uma posição acima do mesmo, ou vice-versa.

4. Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de ser o topo da mesa suportado, em duas arestas opostas, por dois eixos montados para rotação em dois lados opostos da mesa, cujo topo é ligado aos ditos eixos por meio de membros flexíveis, cooperando com rodas ou elementos similares que lhes são tornados solidários, sendo os ditos eixos dispostos para revolverem em sincronismo, num sentido ou noutro, para elevar ou abaixar o topo da mesa mediante enrolamento ou desenrolamento, respectivamente, dos membros flexíveis nas aludidas rodas. Finalmete, 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, depositada na Repartição de Patentes da Suécia, em 6 de agosto de 1960, sob o nº 7.610-1960.

TERMO Nº 131.470

4 de agosto de 1961

Requerente: Imperial Chemical Industries Limited — Inglaterra.

Título: Processo para a produção de Monofilamentos — Privilégio de Invenção.

1º Processo para fazer monofilamentos de polipropileno, que compreende a fusão de um polipropileno de alto peso molecular, contendo uma maior quantidade de polipropileno em uma forma isotática, e extrusão do fundido, em um fiador, descendentemente, através de um meio gasoso, para um banho de líquido de resfriamento, o dito processo sendo caracterizado porque a distância entre o fiador e a superfície do líquido doé de pelo menos 20,30c m.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dito meio gasoso é ar.

3. Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque são produzidos monofilamentos tendo diâmetros entre 0,254 e 1,524 mm., pela passagem através de um banho de líquido de resfriamento cuja superfície está a de 50,8 a 254 cm. da face do fiador.

4. Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a temperatura do extrusado fundido do fiador é de 215 a 250°C.

5. Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o líquido de resfriamento está em uma temperatura entre a ambiente e 60°C.

6. Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o líquido de resfriamento é água.

7. Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque os filamentos extrusados são passados do fiador para o líquido de resfriamento através de um tubo ou de diversos tubos em série, com o que os filamentos ficam protegidos de correntes de ar.

8. Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque os filamentos, após sua passagem através do líquido de resfriamento, são estirados para pelo menos 3,5 vezes seu comprimento original.

9. Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque os filamentos são estirados em uma temperatura entre 90 e 160°C.

10. Processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque os filamentos são estirados para não mais que 12 vezes seu comprimento original.

11. Processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque os filamentos são estirados para entre 4 e 9 vezes seu comprimento original.

12. Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado porque os filamentos são estirados em uma atmosfera de vapor.

13. Processo de acordo com qualquer dos pontos 8 a 12, caracterizado inclusive porque os monofilamentos estirados são aquecidos a uma temperatura elevada, enquanto são impedidos de contrair de mais de 20% de seu comprimento estirado.

14 — Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado porque os monofilamentos são aquecidos a pelo menos 80°C de preferência a uma temperatura entre 100 e 160°C.

15. Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o polipropileno contém pelo menos três vezes mais polímero isotático que polímero atático, em peso.

16. Processo para a produção de monofilamentos de polipropileno, substancialmente como aqui antes descrito com referência a qualquer dos exemplos anteriores.

17. Monofilamentos de polipropileno, sempre que produzidos por um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 4 de agosto de 1960, sob nº 27.066 e 14 de julho de 1961.

TERMO Nº 131.565

8 de agosto de 1961

Requerente: Societé de Construction D'Appareils pour Gaz à L'eau Et Gaz Industriels — Estado da Guanabara.

Título: Aparelhagem de Produção de Gás Combustível — Privilégio de Invenção.

Aparelhagem de funcionamento cíclico para craquing de hidrocarbonetos, e particularmente de essência leve, caracterizada pela combinação de: uma câmara de craquing para o craquing acelerado ou intensivado: um dispositivo para produção de fumaças das fases de aquecimento; uma torre de conversão do óxido de carbono contido no gás resultante do craquing acelerado; um dispositivo de recuperação de calorías; um dispositivo de resfriamento do gás produzido; tubulações para adução dos fluidos destinados à reação e para evacuação das fumaças e dos gases fabricados; tubulações de junção entre aparelhos; um dispositivo de comandar a circulação dos diversos fluidos a cada uma das fases de aquecimento e de fabricação com meios de ajustagem dos diversos débitos.

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 de correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França em 14 de fevereiro de 1961 sob o número PV. 852.643.

TERMO Nº 132.728

20 de julho de 1961

Requerente: Giuseppe Fioranni — São Paulo.

Título: Novas disposições construtivas em Escovas Circulares para publicação na Imprensa Nacional — Modelo de Utilidade.

1º) Novas disposições construtivas em escovas circulares caracterizadas por um elemento metálico constituído de dois discos convenientemente espaçados e mantidos por uma pluralidade de tubos cilíndricos, cujas as extremidades passam através de uma série de orifícios simétricos e equidistantes praticados convenientemente nos discos, extremidades estas que são rebatidas nas faces externas dos referidos discos.

2º) Novas disposições construtivas em escovas circulares, acorde com o ponto 1, caracterizadas por os discos metálicos serem sobrepostos e circundante as faces de um cubo central e se projetarem com maior diâmetro do que o do cubo, mantendo entre si um vão circundante para a introdução das fibras que são volteadas sobre a pluralidade dos tubos cilíndricos transversais aos discos e regularmente espaçados.

3º) Novas disposições construtivas em escovas circulares, acorde com os pontos 1 e 2, caracterizadas por a pluralidade de tubos cilíndricos com as extremidades passantes rebatidas nos orifícios dos discos, manterem os discos sobrepostos, separados e com um vão circundante.

4º) Novas disposições construtivas em escovas circulares, acorde com os pontos de 1 a 3, caracterizadas por as fibras volteadas sobre os tubos cilíndricos ficarem presas nestes e receberem suficiente pressão por parte dos discos unidos pelos tubos rebatidos, projetando-se as fibras para o exterior configurando a escova.

5º) Novas disposições construtivas em escovas circulares, acorde com os pontos de 1 a 4, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 132.758

20 de setembro de 1961

Requerente: Luiz Anselmo Sampaio — Estado da Guanabara.

Título: Novo Modelo de Lanterna Elétrica — Modelo de Utilidade.

1º Novo Modelo de Lanterna Elétrica, caracterizada por se constituir em uma caixa metálica onde em seu interior é distribuído o sistema elétrico e, em suas faces externas adaptáveis três lâmpadas.

2º Novo Modelo de Lanterna Elétrica, como reivindicado em 1º, por se constituir de três vidros de cores adaptáveis às lâmpadas que quando acessas venham ter as suas cores definidas.

TERMO Nº 132.784

De 21 de setembro de 1961

The Goodyear Tire & Rubber Company (Estados Unidos da América).

Título: Composições de Poli-Ureana e Processo — Privilégio de Invenção.

1º Um processo para fazer um elastomero de poli-uretama caracterizado por fazer reagir um excesso de um diisocianato orgânico com um poli-éster-glicol, poli éter-glicol e/ou poli-éster-amida e fazer a ligação cruzada do produto de reação com uma bis (anino-arileno) — sulfona.

2º Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo diisocianato orgânico ser uma substância que, por sua reação com orte-di-clorobenzidina em cloreto de metileno fervente, em concentração semi molar, não produz turvação dentro de 25 segundos.

3º Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo diisocianato orgânico compreender diisocianato 4,4'-di-fenil-metana, diisocianato de tolleno, ou diisocianato de tolidina.

4º Um processo para fazer um elastomero de poli-aretana caracterizado por formar u'a mistura de reação contendo material polímero que contém hidrogênio reativo tendo um peso molecular de, pelo menos, 700 a nº de hidroxila superior ao número de ácido, junto com, pelo menos, um excesso de 10% de diisocianatos orgânicos sobre a quantidade equivalente ao hidrogênio reativo contido no citado material polímero, e bis-anino-arileno-sulfona em quantidade não correspondente a mais que o equivalente ao excesso de diisocianato e deixar haver ou provocar a citada reação para formar um elastomero curado sólido.

5º Um processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo diisocia-

nato orgânico ser o di-iso-cianato de 4,4'-fenil-metana, di-iso-cianato de tolieno e/ou di-iso-cianato de tolidina.

6º Um processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo radical fenileno da bis (amino-arileno) sulfona ser o fenileno.

7º Um processo para fazer poliuretana, caracterizado por fazer reagir um excesso molar de di-iso-cianato de 4,4'-di-fenil-metana, di-iso-cianato de tolieno e/ou di-iso-cianato de tolidina com um material polímero que contém hidrogênio reativo, de peso molecular de, pelo menos, cerca de 700, e, depois, fazer a ligação cruzada pela reação do excesso de poli-iso-cianato com bis (amino-fenileno) sulfona.

8º Um processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo poli-uretana ser formada numa operação de fundição.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondentemente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 29 de dezembro de 1960 sob nº 79.155.

TERMO Nº 132.866

22 de setembro de 1961

Reckitt Q Sons Limited. — Inglaterra.

Título: "Recipiente para Blocos Sépticos para Vasos Sanitários".

Privilégio de invenção.

1º Em ou para um vaso sanitário um suporte para material sólido de limpeza, desodorizante, desinfetante ou semelhante, cujo suporte se caracteriza por compreender um recipiente aberto ou provido de aberturas em ou junto à sua parte superior para admitir a água de descarga e provido junto à ou na sua parte inferior com uma ou mais aberturas permitindo o escoamento retardado de líquido do recipiente embora retendo o grosso de material sólido, e dispositivos para conservar o recipiente na trajetória da água de descarga e acima do nível d'água normal no vaso.

2º Um suporte, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do suporte ser composto de um material plástico.

3º Um suporte, de acordo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado pelo fato dos dispositivos para manter o recipiente na trajetória da água de descarga compreenderem pelo menos uma garra, lingueta ou cinta.

4º Um suporte, de acordo com o ponto 3, caracterizados pelo fato de pelo menos uma garra, lingueta ou tira constituir um prolongamento de uma ou mais paredes do recipiente.

5º Um suporte, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de pelo menos uma garra, lingueta ou tira ser confeccionada separadamente do recipiente e à ele afixada.

6º Um suporte, de acordo com qualquer um dos pontos 3 à 5, caracterizada pelo fato de pelo menos uma garra, lingueta ou tira ser confeccionada de uma película de cloreto polivinílico polido à prensa ou material semelhante tendo a propriedade de auto-coesão à superfícies lisas.

7º Um suporte de acordo com qualquer um dos pontos 3 à 5, caracterizado pelo fato de pelo menos uma garra, lingueta ou tira ser proporcionada de um lado com um adesivo por contato.

8º Um suporte, de acordo com qualquer um dos pontos 3 à 5, caracteri-

zado pelo fato de pelo menos uma garra, lingueta ou tira ter afixada de modo substancialmente e longitudinal à mesma uma tira de metal doce que pode ser curvada na forma de um gancho.

9º Um suporte, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato da tira de metal doce ser afixada à garra, lingueta ou tira por adesivo.

10. Um suporte, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da tira de metal doce ser afixada à garra, lingueta ou tira pelo ser passada através furos nela existentes.

11. Um suporte, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das aberturas serem de uma tal dimensão que todos com a exceção de pequenos fragmentos de material sólido são retidos no recipiente.

12. Um suporte, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, contendo um bloco sólido de material de limpeza desodorizante, desinfetante ou semelhante.

13. Um suporte, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 11, caracterizado por conter um material de limpeza, desodorizante, desinfetante ou semelhante em forma de pedaços ou granular.

14. Um suporte, essencialmente precedentemente descrito com referência às figuras 1 e 2 ou à figura 3 dos desenhos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 23 de setembro de 1960, sob nº 32.731.

TERMO Nº 132.876

25 de setembro de 1961

Requerente: Júlio Samuel & Irmão Ltda. — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamentos em Botões Cobertores.

Privilégio de Invenção.

1º Aperfeiçoamentos em botões cobertores, do tipo formado por uma cápsula circular de alumínio ou de outro formato qualquer, com superfície arredondada ou não, sobre a qual é aplicado um pequeno pedaço de tecido, as mantido pelo reviramento de suas bordas sob a cápsula e simultaneamente encaixe de uma base com furos, caracterizados pelo fato de a referida cápsula, antes de ser revestida pelo tecido, receber uma alma metálica interna, também circular ou de outro formato qualquer, e de superfície côncava concordante ou outra, após o que - submetida às operações de revestimento e encaixe da base fixadora.

2º Aperfeiçoamentos em botões cobertores, como reivindicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos.

TERMO Nº 132.985

28 de setembro de 1961

Requerente: Minnesota Mining And Manufacturing Company — São Paulo.

Título: Folha de Cópia e Processo de Fabricação da mesma — Privilégio de Invenção.

1º No processo de produção de uma matriz litográfica com imagem, tendo áreas receptivas à tinta correspondentes às áreas de imagem de um original gráfico diferentemente absorvedoras de radiação, as fases caracterizadas por compreenderem: submeter o dito original a uma irradiação breve e intensa através de uma fô-

lha de cópia fina, sensível ao calor e transmissora de radiação, em contato de condução de calor com ela, para proporcionar na fôlha de cópia uma reprodução visível, fortemente absorvedora de radiação das referidas áreas de imagem, e submeter a fôlha de cópia assim tratada a uma outra irradiação breve e intensa, enquanto em contato de transmissão de calor com uma placa litográfica sensível ao calor e dotada de uma superfície hidrófila que se tornar hidrófoga e receptiva à tinta por aquecimento.

2º No processo de produção de uma matriz litográfica com imagem, tendo áreas receptivas à tinta correspondentes às áreas de imagem de um original gráfico diferentemente absorvedoras de radiação, as fases caracterizadas por compreenderem: submeter o referido original a uma irradiação breve e intensa através de uma fôlha de cópia fina, sensível ao calor e transmissora de radiação, tendo uma camada de reagente visivelmente sensível ao calor exposta que contém um sal de metal nobre de um ácido graxo superior a um co-reagente liberador de ácido para o dito sal, essa fôlha de cópia estando em contato de condução de calor com o referido original, para proporcionar na dita fôlha de cópia uma reprodução visível e fortemente absorvedora de radiação das referidas áreas de imagem; e submeter a fôlha de cópia assim tratada a uma outra irradiação breve e intensa com a dita camada em íntimo contato com uma placa litográfica dotada de uma superfície hidrófila.

3º No processo de produção de uma matriz litográfica com imagem, tendo áreas receptivas à tinta correspondentes às áreas de imagem de um original gráfico diferentemente absorvedoras de radiação, as fases caracterizadas por compreenderem: submeter o original a uma irradiação breve e intensa através de uma fôlha de cópia fina, sensível ao calor e transmissora de radiação, tendo uma camada de reagente visivelmente sensível ao calor exposta que contém um sal de metal de um ácido graxo superior e um co-reagente liberador de ácido para o dito sal, essa fôlha de cópia estando em contato de transmissão de calor com o dito original, para proporcionar na fôlha de cópia uma reprodução visível fortemente absorvedora da radiação das ditas áreas de imagem; e submeter a fôlha de cópia assim tratada a uma outra irradiação breve e intensa, com a referida camada em contato íntimo de transmissão de calor com uma placa de impressão litográfica sensível ao calor e dotada de uma superfície hidrófila, que se tornar hidrófoga e receptiva à tinta por aquecimento.

4º No processo de produção de uma matriz litográfica com imagem, tendo áreas receptivas à tinta, visivelmente distinguíveis, correspondentes às áreas de imagem de um original gráfico diferentemente absorvedoras, as fases caracterizadas por compreenderem: submeter o original a uma irradiação breve e intensa através de uma fôlha de cópia final, sensível ao calor, e transmissora de radiação, em contato de transmissão de calor com ela, para proporcionar na dita fôlha de cópia uma reprodução visível fortemente absorvedora da radiação das ditas áreas de imagem, e submeter a fôlha de cópia assim tratada a uma outra irradiação breve e intensa em contato de transmissão de calor com uma placa litográfica visivelmente sensível ao calor, dotada de uma superfície hidrófila que se tornar hidrófoga e receptiva à tinta por aquecimento, essa placa incluindo um revestimento visivelmente sensível ao calor que é quimicamente reativo

para formar um produto de reação distintamente visível quando aquecido.

5º No processo de produção de uma matriz litográfica com imagem, tendo áreas receptivas à tinta, visivelmente distinguíveis, correspondentes às áreas de imagem de um original gráfico diferentemente absorvedoras de radiação, as fases caracterizadas por compreenderem: submeter o original a uma irradiação breve e intensa através de uma fôlha de cópia fina, sensível ao calor e transmissora de radiação, que tem, em contato de transmissão de calor com o dito original, um revestimento visivelmente sensível ao calor e quimicamente reativo que inclui, pelo menos, um reagente volatilizável, a reação química que ocorre dentro do dito revestimento, pelo aquecimento, sendo responsável pela alteração visível, para proporcionar na dita fôlha de cópia uma reprodução visível e fortemente absorvedora da radiação das ditas áreas de imagem, e submeter a fôlha de cópia assim tratada a uma outra irradiação, breve e intensa, com o dito revestimento em contato de transmissão de calor com uma placa litográfica que tem uma superfície hidrófila e contém um segundo reagente que é visivelmente reativo para com o dito reagente volatilizável da fôlha de cópia, quando os dois reagentes são aquecidos juntos.

6º Uma placa de impressão litográfica adaptada quando submetida a uma imagem térmica, a proporcionar uma matriz litográfica visivelmente impressionada com uma imagem, caracterizada por compreender uma fôlha-base e uma camada quimicamente reativa, visivelmente sensível ao calor, a reação química que ocorre dentro da dita camada, quando do aquecimento da dita fôlha, sendo responsável pela alteração visível, contendo uma camada sensível ao calor formadora da superfície litográfica normalmente hidrófila da dita placa, e compreendendo partículas de material formador da imagem receptivo à tinta e repelente à água dispersadas dentro de uma fase contínua de um aglutinante hidrófilo, que forma uma imagem receptiva à tinta sobre a superfície litográfica nas áreas submetidas à dita imagem térmica.

7º Uma placa de impressão litográfica, caracterizada por compreender, em ordem, uma fôlha-base, um revestimento intermediário visivelmente sensível ao calor e quimicamente reativo, a reação química que ocorre dentro desse revestimento, pelo aquecimento da dita placa, nas áreas de imagem, sendo responsável pela alteração visível, e uma camada superficial contínua, não opaca, que forma a superfície litográfica hidrófila da placa e consiste de um sistema polifásico tendo um colóide formador de película hidrófila como fase contínua, e uma fase dispersa de um material formador de imagem, receptivo à tinta e repelente à água, que forma uma imagem receptiva à tinta sobre a superfície litográfica quando liberado para a superfície do revestimento, pelo sistema polifásico das áreas com imagem.

8º Uma placa de impressão litográfica caracterizada por compreender uma fôlha-base e uma camada lisa, contínua, visível e fisicamente sensível ao calor, sobre a superfície da fôlha-base, camada essa que forma a superfície litográfica hidrófila da placa e consiste de um sistema polifásico tendo uma fase contínua de colóide formador de película hidrófila e insolúvel n'água, e uma fase dispersa compreendendo um material formador de imagem, receptiva à tinta e repelente à água, que forma

uma imagem receptiva à tinta sobre a superfície litográfica quando submetido para a superfície do revestimento pelo sistema polifásico nas áreas com imagem, o referido sistema contendo inter-reagentes quimicamente ativos, visivelmente sensíveis ao calor, mantidos em relação fisicamente distinta e quimicamente inter-ativa nas temperaturas abaixo de uma temperatura de conversão que cai dentro da faixa de 60°C a 130°C.

9. Uma placa de impressão litográfica adaptada para proporcionar uma matriz litográfica com imagem visível, por reprodução termográfica de um original gráfico com diferença de absorção de radiação em suas áreas, caracterizada por compreender uma folha-base e uma camada polifásica contínua e sensível ao calor sobre ela, tendo uma superfície normalmente hidrófila, essa camada compreendendo um aglutinante coloidal hidrófilo em fase contínua, um sabão insolúvel n'água de um ácido graxo superior em fase dispersa, e um co-reagente para o dito sabão, esse sabão e o co-reagente reagindo entre si para formar um produto de reação visivelmente distinto, pelo aquecimento da reefrida camada.

10. Uma placa de impressão litográfica caracterizada por compreender uma base tipo papel resistente à água, um sub-revestimento visivelmente sensível ao calor que é quimicamente reativo para formar um produto de reação visivelmente distinto pelo aquecimento da dita placa, e que contém um aglutinante organófilo e uma carga em partículas hidrófila inerte, além de um revestimento superficial, normalmente hidrófilo, que compreende um colóide formador de película e uma carga em partículas hidrófila nerte.

11. Uma placa de impressão litográfica caracterizada por compreender uma base tipo papel, resistente à água, um sub-revestimento visivelmente sensível ao calor que é quimicamente reativo para formar um produto de reação visivelmente distinto pelo aquecimento da dita placa e que contém um aglutinante organófilo e uma carga hidrófila nerte, em partículas, e uma camada superficial polifásica, não opaca, normalmente hidrófila, que compreende um colóide hidrófilo formador de película insolúvel n'água como fase contínua, e uma fase descontínua, formada por um polímero organófilo de alto peso molecular, finamente dividido.

12. Uma placa de impressão litográfica, caracterizada por compreender uma base de suporte tipo papel e um revestimento superficial hidrófilo de um colóide formador de película, hidrófilo e insolúvel n'água, o incluindo um sal férrico uniformemente distribuído sobre a dita placa e em posição para reagir visivelmente com um reagente fenólico vaporizável aplicado ao dito revestimento superficial, sob condições de temperatura elevada.

13. Uma placa de impressão litográfica, caracterizada por compreender uma base suporte tipo papel e um revestimento superficial hidrófilo de um colóide formador de película, hidrófilo e insolúvel n'água, como fase contínua, e uma fase descontínua de um polímero organófilo sintético de alto peso molecular, finamente dividido.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE.UU. da América, em 28 de setembro de 1960, sob nº 58.902.

TERMO N.º 132.561

14 de setembro de 1961

Universal Oil Products Company — Estados Unidos da América.

Título: "Processo para a polimerização catalítica de hidrocarbonetos olefinicos"; Privilégio de Invenção.

1.º Um processo para polimerizar hidrocarbonetos olefinicos na presença de um catalizador eólido de polimerização, caracterizado pela realização da reação de polimerização na presença de uma composição calcinada tendo como constituinte, em maior proporção em peso, um suporte de óxido refratário substancialmente anidro, tendo uma área superficial de mais de 25 metros quadrados por grama, e como constituinte, em menor proporção de peso, um composto oxidado do enxofre escolhido em um grupo constituído pelo ácido sulfúrico, ácido sulfuroso, óxidos amoniacais do enxofre e óxidos aluminados de enxofre.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pela realização da reação de polimerização na presença de uma composição calcinada tendo como constituinte, em maior proporção em peso, um suporte de óxido refratário substancialmente anidro, tendo uma área superficial de pelo menos 100 metros quadrados, e de 1 a 15 por cento em peso do composto oxidado de enxofre selecionado.

3. Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pela utilização de uma composição calcinada tendo como constituinte, em maior proporção em peso, uma alumina substancialmente anidra do grupo da gama, eta e tetra-alumina, e como constituinte, em menor proporção em peso, o composto oxidado de enxofre selecionado.

4. Um processo de acordo com um dos pontos de 1 a 3, caracterizado pela utilização de uma composição calcinada produzida pela impregnação de um suporte de óxido refratário substancialmente anidro com uma solução aquosa do composto oxidado de enxofre escolhido, pela secagem do suporte impregnado e usa calcinação em uma corrente de ar.

5. Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pela utilização de uma composição calcinada na produção da qual o suporte impregnado foi tornado alcalino pela adição de hidróxido de amônio antes da secagem e calcinação.

6. Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo uso de uma composição calcinada de alumina e ácido sulfúrico.

7. Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo uso de uma composição calcinada produzida pela impregnação de alumina com uma solução aquosa de ácido sulfúrico, o ajustamento do pH da alumina impregnada para um valor de cerca de 9 pela adição a ela de hidróxido de amônio, secando depois a alumina impregnada e calcinando a alumina seca em uma corrente de ar.

8. Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo uso de uma composição calcinada produzida pela formação de uma solução alcalina aquosa de água, ácido sulfúrico e hidróxido de amônio, a imp

alumina com a referida solução, a secagem da alumina impregnada e a calcinação da composição seca em uma corrente de ar.

9. Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo uso de uma composição calcinada tendo como constituinte, em maior proporção em peso, um gel de sílica substancialmente anidro e como constituinte, em menor proporção em peso, um sulfato de alumínio.

10. Um processo de acordo com um dos pontos 1 e 9, caracterizado porque a polimerização é realizada na presença de uma composição calcinada a uma temperatura substancialmente na faixa de 50º a 250º e a uma pressão absoluta de 1 o 100 atmosferas.

11. Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pela polimerização de propileno ou presença do composto calcinado, sob uma pressão maior do que a atmosférica, de mais do que 5 atmosferas.

12. Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pela polimerização de iso-butileno em presença do composto calcinado, em uma temperatura entre 50º e 150ºC.

13. Um processo para a polimerização de hidrocarbonetos olefinicos, substancialmente como descrito acima.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 14 de setembro de 1960, sob nº 55.852.

TERMO N.º 132.672

8 de agosto de 1961

Requerente: Joachim Schnabel Kuhn — São Paulo.

1.º — "Aperfeiçoamento I"

Título: "Aperfeiçoamentos em faca para desobstrução da chapa de segurança dos cilindros de pressão dos extintores de incêndio". Privilégio de Invenção.

1.º) — "Aperfeiçoamento em faca para desobstrução da chapa de segurança dos cilindros de pressão dos extintores de incêndio", caracteriza-se pelo fato de a faca ser constituída por uma peça de aço fresado, dotada de dois, três, quatro ou mais gumes, radialmente dispostos, os quais, a partir da extremidade inferior vão se curvando harmoniosamente, e aumentando progressivamente de largura até confundir-se com a parede periférica da peça.

2.º) — "Aperfeiçoamento em faca para desobstrução da chapa de segurança dos cilindros de pressão dos extintores de incêndio", de acordo com os itens anteriores, caracterizada pelo fato de a faca ser montada em haste, que finaliza em disco de comando manual.

3.º) — "Aperfeiçoamento em faca para desobstrução da chapa de segurança dos cilindros de pressão dos extintores de incêndio", de acordo com os itens anteriores, e tudo como substancialmente descrito, reivindicado aqui nos desenhos anexos.

TERMO N.º 132.016

de 22 de agosto de 1961

Requerente: "Contina Bureaux — Und Rechenmaschinenfabrik, Aktiengesellschaft, Mauren, Principado de Liechtenstein.

Pontos característicos de "Máquina cinematográfica com visor de espelho basculante" (Privilégio de invenção).

1.º — Máquina cinematográfica filmadora com visor de espelho basculante, caracterizada pelo fato de que, para acionar o espelho basculante e as garras propulsoras da película, se acha previsto um eixo de acionamento comum, que vantajosamente leva e apoia também os setores de um obturador rotativo e de um diafragma rotativo.

2.º — Máquina cinematográfica, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que, para criar lugares de apoio para um porta-espelho basculante, se acha prevista uma platina de parede delgada que, sob intercalação de outra platina para conduzir um cursor que leva garras propulsoras da película, se acha disposta paralelamente a uma platina que apresenta saliências a modo de lóbulos para manter uma parte dos elementos ópticos no trajeto de raios do visor, sendo preferentemente as platinas antepostas a uma platina de sustentação na parede frontal da caixa da máquina.

3.º — Máquina cinematográfica, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que o porta-espelho apresenta a forma de uma tira estampada de uma folha de metal, cujas extremidades ou se acham enroladas ou levam pinos de apoio, para formar lugares de montagem.

4.º — Máquina cinematográfica, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o suporte de folha metálica apresente um cotovelo, alojando neste cotovelo o espelho ou formando o espelho mediante espelhação de uma das superfícies de limitação.

5.º — Máquina fotográfica, de acordo com os pontos 1 e 4, caracterizada pelo fato de que o ressalto é construído em forma de ressalto frontal do eixo de acionamento e apresenta um pino para movimentar as garras.

6.º — Máquina cinematográfica, de acordo com o ponto 5, caracterizada por uma construção tal do ressalto que a uma passagem do espelho da posição de exposição de película para a posição de reflexão, e vice-versa correspondente a uma giração do ressalto em cerca de 30º.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Austria, em 16 de setembro de 1960, sob o nº A 7043-60.

TERMO N.º 132.129

30 de agosto de 1961

Título: "Escova rotativa portátil".
Requerente: Michel Elias Dib. — São Paulo.

Reivindicações

1.º) "Escova rotativa portátil", caracterizada pelo fato de que a escova, disposta na extremidade livre de cabo

flexível encoberto por cada apropriação, apresenta, posteriormente, rolamentos de encosto ou pressão, enquanto que a extremidade oposta se apresenta com bucha provida de recortes para encaixe do pino transversal disposto na extremidade de eixo de motor de liquidificador ou similar, à cuja base se fixa peça circular ou de outra forma conveniente, com ressaltos correspondentes às sapatas usuais de retenção do cópo do liquidificador.

2.º) "Escova rotativa portátil", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos

TERMO N.º 132.172

31 de agosto de 1961

Requerente: N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a equipamentos destinados a fazer o revestimento das superfícies internas de bulbos de lâmpadas incandescentes e válvulas de descarga com pó" — Privilégio de Invenção.

1.º Aperfeiçoamento em ou relativos a equipamentos destinados a fazer o revestimento das superfícies internas de bulbos para lâmpadas incandescentes e válvulas de descarga com um pó, compreendendo uma peça de suporte do bulbo, um bico tendo um ou mais canais destinados à ligação com o suprimento do pó, que conduz um primeiro eletrodo e é introduzido no pescoço do bulbo, um segundo eletrodo disposto externamente ao bulbo e exibindo uma diferença de potencial em relação ao primeiro eletrodo, havendo outrossim dispositivos destinados a aquecer o bulbo a ser revestido, caracterizados pelo fato de, pelo menos em determinado número de canais do bico, as direções principais de pelo menos as partes dos canais situados nas proximidades das saídas do fluxo de pó serem convergentes na direção do esparsamento.

2.º Dispositivo, conforme reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato das linhas centrais dos canais convergentes ou partes dos canais convergentes serem localizadas sobre a periferia de uma superfície cônea.

3.º Equipamento, conforme reivindicado nos Pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do bico apresentar um rasgo anular cônico, que é, de preferência, ajustável.

4.º Equipamento destinado a revestir as superfícies internas de bulbos de lâmpadas incandescentes e tubos de descarga com um pó, substancialmente constituído conforme a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo. Prioridade: Holanda, em 2 de setembro de 1960, sob n.º 255.548.

TERMO N.º 132.300

Reivindicações

Depositada em 4 de setembro de 1961 — "Modelo de utilidade".

Requerente: Hermann Golden (São Paulo).

Pontos característicos: "Originais disposições em abridor conjugado com tampa, para garrafas e similares".

1.º) "Originais disposições em abridor conjugado com tampa, para garrafas e similares", em que na extremi-

dade do abridor (1), caracteriza-se por ter praticada uma dupla dobra em esquadro (2), nas quais há furos (3); nestes se encaixam dois pinos contrapostos (4), incorporados numa peça metálica, elástica (5), em forma anelar, porém interrompida num dos seus pontos; na peça maior elástica se encaixa uma tampa (6), em plástico ou material congênere.

2.º) "Originais disposições em abridor conjugado com tampa, para garrafas e similares", de acordo com o item 1.º, e em que a fim de prover o pressionamento (ou descompressão) do anel (5), contra a tampa (6) e bordo da abertura do frasco, caracteriza-se pelo fato de que na dupla dobra (2) há diferença de largura (X-Y) em relação ao furo (3), em que contrado o anel; ainda para esta finalidade, nos ramos da peça anelar, há bordos em tampa (T).

3.º) "Originais disposições em abridor conjugado com tampa, para garrafas e similares", de acordo com os pontos procedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO N.º 132.202

31 de agosto de 1961

Requerente: Westinghouse Electric Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Interruptor de Circuito — Privilégio de Invenção.

1.º — Um interruptor de circuito tendo normalmente fechados, contactos separáveis, e um mecanismo de operação para separar automaticamente os contactos, incluindo esse mecanismo um membro retroagível, adaptado, para, quando retrocedido, impedir a operação de separação de contacto automática do mecanismo e, quando solto, permitir tal operação, caracterizado por um mecanismo um membro retroagível, adaptado, para, quando retrocedido, impedir a operação de separação do contacto automática do mecanismo e, quando solto, permitir tal operação, caracterizado por um mecanismo de trinco e lingueta, incluindo um trinco cooperável com o membro retroagível, uma barra de ligação tendo uma parte normalmente ligada no trinco, a fim de manter o trinco em relação de retrocesso em referência ao membro retroagível, e um braço de lingueta preso à barra de ligação; um meio eletromagnético, incluindo um membro de armação diretamente cooperável com o braço de lingueta, sendo esse membro de armação responsável pela energização predeterminada do meio eletromagnético a fim de realizar o movimento da barra de ligação de modo a desligar a referida parte do trinco, permitindo, assim, que o trinco solte o membro retroagível.

2 — Um interruptor de circuito tendo uma pluralidade de unidades de polo, um par de contactos separáveis, normalmente fechados, em cada uma das unidades do polo, e um mecanismo de operação comum a todas as unidades de polo, para automática e simultaneamente, separar os contactos, incluindo esse mecanismo um membro retroagível adaptado para, quando retrocedido, impedir a operação de separação de contacto automático e, quando solto, permitir tal operação, caracterizado por um mecanismo de trinco e lingueta, incluindo um trinco cooperável com o membro retroagível, uma bar-

ra de ligação simples, que se estende em todas as unidades de polo e possui uma parte normalmente ligada ao trinco, a fim de manter o trinco em relação de retrocesso com referência ao membro retroagível, e uma pluralidade de braços de lingueta presos à barra de ligação, sendo cada braço combinado com uma das unidades do polo, separada, e meio eletromagnético, em todas as unidades do polo, incluindo um meio de armação diretamente cooperável com o braço de lingueta a ele combinado e responsável pela energização predeterminada de meio eletromagnético combinado a fim de realiar o movimento da barra de ligação de modo a desligar a referida parte do trinco, permitindo, assim, que o trinco solte o membro retroagível.

3 — Um interruptor de circuito conforme o ponto 1, caracterizado em que o mecanismo de operação de contacto e o mecanismo de trinco e lingueta são sustentados por um par de chapas substancialmente paralelas de modo a formarem uma unidade estrutural.

4 — Um interruptor de circuito conforme o ponto 2, caracterizado em que o mecanismo de operação de contacto e o mecanismo de trinco e lingueta são sustentados por um par de chapas substancialmente paralelas de modo a formarem uma unidade estrutural, estendendo-se a barra de ligação através de orifícios alinhados existentes nas referidas chapas e sendo cada um dos braços de lingueta combinados com duas unidades de polo dispostos perto da superfície externa de uma das ditas chapas, respectivamente, e tendo uma parte cilíndrica cooperável com a superfície externa da chapa respectiva, para impedir o movimento axial da barra de ligação.

5 — Um interruptor de circuito conforme os pontos 1, 2, 3 ou 4, caracterizado por meios de regulação da proporção de ligação entre a referida parte da barra de ligação e o trinco para, desse modo, variar seletivamente a extensão de movimento da barra de ligação necessário para desligar a citada parte do trinco.

6 — Um interruptor de circuito substancialmente conforme aqui descrito com referência aos desenhos anexos e nêles ilustrado.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 20 de setembro de 1960, sob n.º 57.176.

Rio de Janeiro.

TERMO N.º 132.402

11 de setembro de 1961

Privilégio de Invenção: «Aperfeiçoamentos em Sandálias».

Hércules S. A. Indústria e Comércio de Calçados e Artefatos de Borracha, estabelecida na cidade de São Paulo.

1.º — Aperfeiçoamentos em sandálias, do tipo em que o solado é constituído por espessa camada de espuma de borracha, e a parte do corte é formada por uma tira em V, que se entremeia aos dedos do pé da usuária, caracterizadas pelo fato de a referida espessa camada constituinte do solado ser provida, ao seu nível mediano transversal, de um prolongamento superior, de memos material e espessura, recurvado inclinada-

mente para trás, prolongamento este de extensão igual ou ligeiramente maior que a metade posterior do solado, entre os quais é encaixado um bloco de cortiça ou outro material de enchimento, aí fixado por colagem ou equivalente.

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

TERMO N.º 132.424

11 de setembro de 1961

Process Evaluation and Development Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Processo de Aparêlho para produzir continuamente polpa de papel. — Privilégio de Invenção.

1.º — Um processo para a redução de olpa de papel ou celulose, caracterizado pelo fornecer-se continuamente a matéria vegetal não-beneficiada e o licor digestivo à um digestor através trajetórias separadas, e registrar-se continuamente numa estação central o regime de fornecimento do dito material e do dito licor pelo transmitir-se sinais de informação de fluxo e peso à mesma de pontos nas ditas trajetórias separadas, e controlando-se automaticamente da dita estação central o regime de alimentação do dito material e do dito licor pelo transmitir-se da mesma impulsões de controle com seu efeito condicionado aos sinais de informação recebidos.

2 — Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito licor digestivo ser formado pelo combinar-se uma solução cáustica e água que são continuamente fornecidos através trajetórias separadas, o regime de alimentação do mesmo sendo igualmente automaticamente da dita estação central.

3 — Um processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato do dito material ser continuamente passado através uma estação de pesagem e o seu regime de deslocamento ser mecânicamente registrado em peso por unidade de tempos pelos sinais de informação de peso transmitidos para a dita estação central.

4 — Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 3, caracterizado pelo fato de conexões de ar comprimido serem fornecidas para transmitir para a dita estação central sinais de informação de fluxo e peso proporcionais ao regime de descarga instantâneo de cada um dos ditos componentes.

5 — Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 3, caracterizado pelo fato de conexões de ar comprimido serem fornecidas, controladas da dita estação central para variar o regime de alimentação para cada um dos ditos componentes pelos impulsões de controle contínuo correspondentes aos sinais de informação de fluxo e peso recebidos e gerados na dita estação central.

6 — Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da matéria vegetal bruta ser primeiramente peneirada para proporcionar material de características substancialmente homogêneas ou predeterminadas.

7 — Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da matéria vegetal bruta ser primeiramente peneirada para proporcionar material de características substancialmente homogêneas ou predeterminadas.

7 — Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de matéria vegetal crua ser bagaço de cana.

8 — Celulose ou polpa de papel sempre que produzida pelo processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes.

9 — Um aparelho para pôr em prática o processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 7, caracterizado pelo fato de compreender a combinação de um digestor, de dispositivos para continuamente fornecerem a matéria vegetal em bruto e o licor digestivo ao dito digestor através trajetórias separadas, uma estação central equipada com dispositivos de controle e registro, dispositivos para transmitir sinais de informação de fluxo e peso de pontos nas ditas trajetórias separadas aos ditos dispositivos registradores na estação central, e dispositivos para transmitir impulsos de controle dos ditos dispositivos de controle na estação central para controlar automaticamente o regime de alimentação do dito material e do dito licor.

10 — Um aparelho, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de incluir dispositivos para fornecer continuamente solução cáustica e água por trajetórias separadas para formar o dito licor digestivo, e dispositivos ligados com a dita estação central para transmitir sinais de informação de fluxo à mesma e para transmitir impulsos de controle da mesma para controlar automaticamente o regime de alimentação dos ditos componentes.

TERMO Nº 100.990

14 de março de 1958

Requerente: The Welbach Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Processo para a produção de Ácidos Di-Básicos e Mono-Básicos. — Privilégio de Invenção.

1º — Um processo para a produção de ácidos di-básicos e mono-básicos de ácidos graxos insaturados inclusive ácido oléico, cido linoléico, ácido erúico e suas misturas num solvente caracterizado por ozonizar o ácido graxo instaurado na presença de uma quantidade de água na proporção aproximada de 1 a 6 vezes, em peso, os ácidos graxos instaurados e solvente e caracterizado, ainda, por decompor, oxidativamente os ozonídios resultantes, em elevadas temperaturas, de ordem de 100 — 150°C, com subsequente extração dos ácidos.

2º — O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por usar uma quantidade de água, durante o estágio de ozonização, suficiente para manter as temperaturas da reação de ozonização a cerca de 0 a 49°C.

3 — O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado, ainda, por usar, na decomposição oxidativa do ozonídio, como gás oxidante gasoso, misturas de ar e ozônio ou misturas de oxigênio e ozônio.

TERMO Nº 111.257

Depositada em: 22-6-1959 — Modelo Utilidade.

Requerente: Padrão — Indústria Metalúrgica e Comércio S. A.

Estabelecida em: São Paulo (Capital)
Pontos Característicos de: «Original disposição na articulação das portas nos armários e outros móveis».

1º) — «Original disposição na articulação das portas nos armários e outros

móveis», caracteriza-se pelo fato de na face dianteira das paredes (P) dos armários ou outros móveis terem praticadas duas ou mais aberturas (4) de formato retangular e convenientemente distanciadas entre si, e no lado interno de cada abertura tem fixada uma crapa (5) com um encaixe fêmea.

2º) — «Original disposição na articulação das portas nos armários e outros móveis», de acordo com o ponto anterior, caracterizada pelo fato de em cada porta tem fixada duas ou mais chapas (7), cujos terminais são recurvos, e nestas extremidades tem incorporado um pino (8) para inserir-se no encaixe fêmea (6) existente na parede do armário.

3º) — «Original disposição na articulação das portas nos armários e outros móveis», de acordo com os pontos anteriores e se caracteriza por a operação de encaixe ou desencaixe das chapas (7) nas aberturas (4) das paredes laterais do armário, ser conseguida pelo fato de cada abertura (4) apresentar-se com comprimento que corresponde ao dobro da largura de cada chapa (7).

4º) — «Original disposição na articulação das portas nos armários e outros móveis», de acordo com os pontos anteriores, e caracterizada pelo fato de que o fechamento ou a abertura da porta se efetua com o uso duma alça (9) e trinco (10), fabricado numa única peça laminar recurvada, e fixada no bordo mediano da porta.

5º) — «Original disposição na articulação das portas nos armários e outros móveis», de acordo com o ponto 4º e se caracteriza pelo fato de na parede do armário e em correspondência ao trinco (10) da porta, há uma abertura (11) para passagem do trinco (figs. 1, 2, 3 e 4); na face interna da parede do armário e nos laterais da abertura, tem montada inferiormente uma chapa (12) de reforço, revirada superiormente (13); na parte superior da abertura tem montada outra chapa (14), cuja ponta inferior é revirada e relativamente elástica (15), para pressinoar e firmar o trinco (10) na abertura.

6º) «Original disposição na articulação das portas nos armários e outros móveis», de acordo com os pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que todos os lados posteriores de cada abertura (4 ou 11), são protegidos por chapa ou caixa de proteção (16).

7º) — «Original disposição na articulação das portas nos armários e outros móveis», de acordo com os pontos anteriores e tud oconforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 119.541

de 18 de maio de 1964

Requerente: Norton Company, Troy, Nova York, Estados Unidos da América do Norte.

Ponto Característico: «Dispositivo de Abrasão» (Privilégio de Invenção).

1º — Dispositivo de abrasão, caracterizado por compreender: uma superfície externa para contato com a peça-obra, estendendo-se ao longo de um plano curvo; uma pluralidade de fibras orientadas nesse plano, e adesivamente solidarizadas entre si sob uma relação fixa; uma pluralidade de grãos abrasivos, aderidos às superfícies das fibras, sendo que as fibras e os grãos abrasivos formam um capache que se estende ao longo do

referido plano curvo; e uma pluralidade de capachos não-urdidos similares, sujeitados ao primeiro capacho, e dasivamente solidarizados entre si, cujos capachos e fibras constitutivas obedecem a raios de curvatura sucessivamente menores à medida que aumentam a distância que se para os capachos e fibras da aludida superfície externa.

2 — Dispositivo de abrasão de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a superfície externa para contato com a peça-obra tem a forma de um cilindro, e pelo fato de serem providos meios no centro desse cilindro, destinados à montagem do dispositivo para permitir a sua rotação em torno do eixo do cilindro.

3 — Dispositivo de abrasão, caracterizado por compreender: um membro de cubo central; meios, estendendo-se radialmente para fora a partir do membro central de cubo, a fim de suportarem um membro de aro periférico, e uma pluralidade de espiras ou convoluções de um material fibroso, não-urdido, e adesivamente aglutinado, afixado ao membro de aro e se estendendo ao redor do mesmo, cujo material fibroso tem suas fibras orientadas em planos de curvatura substancialmente concêntricos, com o plano de curvatura do membro-aro, e sendo as fibras providas de uma pluralidade de grãos adesivos, aderidos às superfícies das mesmas, sendo o raio do aro periférico no mínimo tão grande quanto à espessura total das referidas convoluções ou espiras, desde sua superfície externa até à superfície do aro.

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 18 de maio de 1959, sob o número 813.768.

Rio de Janeiro, 3 de novembro de 1964.

TERMO Nº 120.161

14 de junho de 1960

Requerente: Phillips Petroleum Company — Estados Unidos da América.

Título: Processo para a produção de polímeros de tipo borracha.

1. Aperfeiçoamentos em chuveiros, caracterizados por compreender uma câmara de fluido dotada de uma parede com uma abertura, um tampão de modo a ser removido na abertura e enchendo a mesma, tal tampão tendo ambas as extremidades abertas, uma das tais extremidades sendo exposta e a outra extremidade sendo localizada dentro da câmara, um flange interior sobre o tampão no lado exposto, tal flange formando uma saliência dirigida para dentro, um disco fino separado de um tamanho que se ajusta dentro do tampão e descansa sobre a saliência, meios que seguram o disco em posição sobre a saliência e uma abertura no disco para formar um borrião de fluido, dito tampão formando uma parede dirigida para dentro na câmara em volta de sua abertura.

2. Aperfeiçoamentos em chuveiros, como reivindicados em 1, caracterizados pelo fato de que disco é provido com uma depressão formadora de borrião adjacente à abertura da cabeça.

3. Aperfeiçoamentos em chuveiros, como reivindicados em 1 e 2, caracterizados pelo fato de que os dispositivos

que seguram o disco incluem uma mola que se apoia no disco e meios que seguram a mola de modo a ser removida em posição sobre o tampão.

4. Aperfeiçoamentos em chuveiros, como reivindicados até 3, caracterizados pelo fato do disco incluir uma mola que se apoia sobre o disco e dispositivos que seguram a mola em posição sobre o tampão de modo a poder ser soltada, tal mola sendo bastante frouxa para permitir que o disco seja feito girar relativamente do tampão sem remover a mola.

5. Aperfeiçoamentos em chuveiros, como reivindicados até 4, caracterizados pelo fato de que os dispositivos que seguram o disco compreendem uma mola compressível que apoia em suas extremidades sobre dito disco e meios que seguram a mola em posição de modo a poder ser soltada.

6. Aperfeiçoamentos em chuveiros, como reivindicados até 5, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 120.315

17 de junho de 1960

Chemische Werke Vitten (Alemanha)

Título: Processo para a fabricação de cloretos de ácido cloro carbônico, aromáticos, e dos ácidos livres ou ésteres derivados. (Priv. Inv.).

Processo para a preparação de cloretos de ácido cloro carbônico aromáticos e dos ácidos ou ésteres livres obtidos dos mesmos, caracterizado pelo fato de serem os cloretos de ácidos obtidos do éster metílico do ácido benzóico ou de seus produtos nucleares de substituição por atuação do cloro em presença de luz, à temperatura de 100 a 220°, de preferência entre 150 e 180°, sem interrupção da reação, após a adição de catalizadores nucleares de cloração já conhecidos, e temperaturas de 100 a 220°, de preferência entre 150 e 180° submetidos a cloração subsequente com cloro elementar, de modo parcial ou total, e de poderem os produtos obtidos, após recristalização ou destilação com álcool, ser esterificados por processo conhecido ou transformados nos ácidos livres por saponificação.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 27 de junho de 1959 sob nº C-19.297 IVb/12 o.

TERMO Nº 120.869

4 de julho de 1960

Requerente: Sociéte des Usines Chimiques Rhône-Poulenc — França.

Pontos característicos de «Processo de fabricação da Adiponitrila» — Privilégio de Invenção.

Processo de preparação da adiponitrila por ação de amoníaco sobre o ácido adipico em fase gasosa, caracterizado pelo fato de se vaporizar o ácido adipico introduzindo-o sob forma de pó com o auxílio de uma corrente de amoníaco gasoso mantida a uma temperatura inferior ao ponto de fusão do ácido adipico, por uma tubeira em uma câmara na qual introduz-se amoníaco superaquecido, sendo tal câmara ligada diretamente ou por meio de um tubo aquecido externamente, ao reator de catalise.

Finalmente, a requerente reivindica de acordo com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, aprovado pelo Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade decorrente de correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França sob o nº 799.844, de 10 de julho de 1959.

TERMO Nº 109.376

25 de março de 1959

Requerente: Rota Apparate- und Maschinenbau Dr. Henning K.G., firma alemã — Alemanha.

Pontos característicos de «Ampola de Injeção» (Privilégio de Invenção).

1. Ampola de injeção com recipiente de vidro fechado em todos os lados, sendo que uma parte de sua parede externa, destinada a ser quebrada, possui a abertura de ejeção, caracterizada pelo fato de que o lugar a ser fraturado se encontra fora do espaço reservado para o medicamento, e, ainda, pelo fato de que no recipiente se acha disposto um embolo móvel, provido de um prolongamento perfurado, que se estende dentro da parte da parede a ser fraturada o que leva, na sua extremidade afastada do embolo, um cone próprio para a colocação hermética de uma cânula de injeção munida de um cone interno normal.

2. Ampola de injeção, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do embolo apresentar o referido embolo, situado abaixo do cone para a recepção de cânula de injeção, numa forma suscetível de permitir o apoio da mão frizando ao deslocamento do embolo no sentido do espaço destinado ao medicamento a injetar, para o deslocamento do mesmo para fora.

TERMO Nº 109.886

22 de abril de 1959

Requerente: Inventa A. G. für Forschung und Patentverwertung, firma industrial e comercial suíça, estabelecida em Luzern, Suíça.

Pontos característicos de «Processo para a racemização de aminoácidos óticamente ativos» (Privilégio de invenção).

1. Processo para a racemização de aminoácidos óticamente ativos, caracterizado pelo fato de se aquecerem os aminoácidos, juntamente com o ácido sulfúrico, a 150 até 200°C.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se dissolvem os aminoácidos ou seus sais em uma mistura constituída por 50 partes por peso de água e 50 partes por peso de ácido sulfúrico concentrado, de se aquecer esta solução, mediante evaporação parcial da água a 160 até 180°C e de se prosseguir, ulteriormente, a ebulição, sob refluxo, durante 1 a 4 horas a esta temperatura.

3. Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se racemizar a D-lisina.

Prioridade: Suíça, em 20 de maio de 1968, sob nº 59.712.

TERMO Nº 129.030

9 de maio de 1961

Requerente: João Amaral Gomes — São Paulo.

Título: Nova disposição em pés para carrinhos de geladeiras, máquinas de lavar roupas, poltronas e outros móveis e aparelhos em geral.

1. «Nova disposição em pés para carrinhos de geladeiras, máquinas de lavar

roupas, poltronas e outros móveis e aparelhos em geral», caracteriza-se por constituir-se de suporte resistente (1), confeccionado em chapa de ferro maleável, em material que desempenhe semelhante finalidade, tubular ou quadrado, e cada pé é aparafusado nos cantos do carrinho convencional (2) ou outro, por meio de travessa (2) incorporada no tópo de cada pé, naquele fixada por parafuso ou outros meios; no interior do pé, dispõe-se uma chapa (4), articulada e na posição preferentemente horizontal, em cuja superfície inferior é aparafusado rodízio convencional (5); a chapa é passante em abertura (6) praticada na parede do pé, e articula-se na dita abertura por meio de eixo (7), cupilha ou outro sistema de articulação; a fim de delimitar eventual oscilação da chapa, esta possui outro eixo interno (8); a outra extremidade da chapa é passante em amplo rasgo (9) praticado no outro lateral da parede do pé, e dita extremidade da chapa finaliza em alavanca (10) inclinada para cima; a maior extensão do dito rasgo (9) é inclinada (9a) em ângulo de mais ou menos vinte graus e a região inferior deste rasgo curva-se para a horizontal (9b), tendo aí menor extensão.

2. «Nova disposição em pés para carrinhos de geladeiras, máquinas de lavar roupas, poltronas e outros móveis e aparelhos em geral», de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 1.300.129

20 de junho de 1961

Requerente: Alumínio Fulgor S.A. — Estado de São Paulo — Modelo de Utilidade.

Pontos característicos de Patente de Modelo de Utilidade para «Novo tipo de recipiente para preparação de Alimentos».

1. «Novo tipo de recipiente para preparação de alimentos», caracterizado por ser constituído de: uma cuba (1) circular, cuja superfície lateral apresenta bordos (3) recurvados; uma tampa (2) de bordos (4) recurvados, provida externamente de três presilhas equidistantes cada uma constituída de uma alça (5), e uma garra (6), havendo entre cada alça (5) e a tampa (2) um acoplamento (7), e, entre cada alça (5) e uma garra (6) um ponto de articulação (8).

2. «Novo tipo de recipiente para preparação de alimentos», como em 1, caracterizado por ser a tampa (2) provida de um orifício circular (10) excêntrico vedado por um botão (11) de pequeno peso, munido de hastes recurvadas (12) à guisa de travas.

3. «Novo tipo de recipiente para preparação de alimentos», substancialmente como o descrito, reivindicado em 1 e 2, e representado no desenho anexo.

TERMO Nº 130.261

26 de junho de 1961

Requerente: Ostermayer & Cia. Ltda. — Rio Grande do Sul.

Título: Novo modelo de mala de mão — Modelo de Utilidade.

1. Novo modelo de mala de mão caracterizado por uma lâmina periférica que termina o corpo da mala e que se encaixa em uma canalleta também periférica existente na tampa, quando a mala é fechada.

2. Novo modelo de mala de mão caracterizado por serem as fechaduras embutidas entre os dois frisos de um perfilado que termina o corpo da mala.

3. Novo modelo de mala de mão caracterizado por ser, no seu conjunto, como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.434

29 de junho de 1961

Requerente: Carlos Antônio Cantarucci — São Paulo.

Título: Carretel de Lance para Pesca — Privilégio de Invenção.

1. Carretel de lance para pesca, caracterizado por compreender o carretel propriamente dito, formado por corpo aproximadamente tronco-cônico e ôco, provido de tampa anterior, encaixada em sua borda livre, e fixado pela base menor posterior a um disco de proteção para a mão, com bordas reviradas e dotadas de dois recortes semi-circulares, diametralmente opostos.

2. Carretel de lance para pesca, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender ainda um cabo ou punho retilíneo e ôco, fixado centralmente ao disco protetor referido em 1, no lado oposto ao do carretel, e ainda dotado de um estrangulamento de seção transversal, próximo ao citado disco, bem como de uma pequena tampa, encaixada em sua extremidade oposta.

3. Carretel de lance para pesca, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 130.812

14 de julho de 1961

Requerente: Archimedes Sivelli — São Paulo.

Título: Nova Nadadeira — Privilégio de Invenção.

1. Nova nadadeira, prevista para ser aplicada no braço e/ou no pé do usuário, caracterizada por compreender essencialmente um largo anel cilíndrico, feito preferentemente em material plástico flexível, ou similares, e tendo paredes duplas, uma formação de câmara pneumática interna, anel este ainda dotado de válvula para insuflagem de ar, de preferência com bico embutível em sua superfície externa lateral.

2. Nova nadadeira, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.099

24 de julho de 1961

Requerente: Schweizerische Aluminium A. G. (Aluminium Suisse S.A.) (Alumínio Svizero S. A.) (Swiss Aluminium Ltd.) — Suíça.

Título: Carroceria de Veículo — Privilégio de Invenção.

1º) Carroceria para veículos, com régua de batentes (colunas) verticais e contínuas de baixo para cima, bem como com seções de faixas (vergas) de janela, dispostas entre as colunas, e com uma faixa superior, justada superiormente às colunas, e com vidraças com vértices arredondados, que se acham enolduradas em ripas de borracha, circunferenciais e justados sobre as régua de batente e faixas vizinhas, caracterizada pelo fato de que a coluna da janela consiste essencialmente em um perfil em F, munido com travessa voltada para

dentro e com dois flanges laterais largos, recuados na região das janelas, e, ainda, pelo fato de que as vidraças se acham embutidas, por meio da ripa de borracha, na reentrância dos flanges, situando-se com estes em um plano comum.

2º) Carroceria para veículos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as seções da faixa da janela apresentam, em seção transversal, uma travessa com flanges recuados nos lados longitudinais, sendo que estes flanges se acham recortados nas suas extremidades, de modo que as extremidades das travessas repousam sobre os flanges das colunas, ao passo que os flanges recortados, situados com os flanges das colunas em um plano comum, se ligam a estes.

3º) Carroceria para veículos, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que as seções da faixa das janelas possuem um prolongamento, provido com uma ranhura para abranger uma chapa de revestimento de parede.

4) Carroceria para veículos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que, como faixa superior, serve um perfil essencialmente em forma de H, ajustado sobre as colunas das janelas.

5º) Carroceria para veículos, de acordo com os pontos 1 e 4, caracterizada pelo fato de que a perna interna da faixa superior se acha munida com flanges, voltados para o interior do veículo, e com um prolongamento, e entre os quais se acha instalado um vidro que protege o aparelho de iluminação, disposto atrás do dito vidro.

6º) Carroceria para veículos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a travessa da coluna de janela forma um corpo ôco, cujos lados largos se acham providos externamente com uma reentrância longitudinal.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 26 de julho de 1960, sob o nº 8.516-60.

TERMO Nº 131.354

De 1 de agosto de 1964

Requerente: Ferro Stamping Company, uma sociedade organizada sob as leis do Estado de Michigan, Estados Unidos, com sede na cidade de Detroit, Estado de Michigan, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos Característicos: «Abridor de Latas». — (Privilégio de Invenção)

1º — Abridor de latas, caracterizado pelo fato de abranger um corpo, um punho alongado, pivoteado no extremo externo no canto superior do mencionado corpo, tendo uma parte de punho que estende abaixo do canto inferior do mencionado corpo, um recesso alongado formado em uma parede de canto da mencionada parte de punho e adaptado para suportar uma lata, um par de peças de articulação expansíveis pivotadas, uma ligada ao mencionado corpo e a outra à mencionada parte de punho, um elemento de corte formado como parte integral da peça de articulação ligada à mencionada parte de punho, sendo a mencionada peça de articulação acionada pela rotação do mencionado punho, para causar um movimento para baixo no mencionado elemento de corte que tem um corte virado para baixo para fazer um furo na parede terminal da lata.

2º — Abridor de latas, caracterizado pelo fato de abranger um corpo, um punho alongado pivotado no extremo externo no canto superior do mencionado corpo e tendo uma parte de punho que estende abaixo do canto inferior do mencionado corpo, um recesso alongado formado em uma parede de canto da mencionada parte de punho e adaptado para suportar uma lata, uma primeira peça de articulação ligada no seu extremo externo ao mencionado corpo, uma segunda peça de articulação ligada no seu extremo externo à mencionada parte de punho, tendo as mencionadas peças de articulação seus extremos internos articuladamente ligados, a um cortador formado como parte integrante da mencionada segunda peça de articulação, sendo a mencionada peça de articulação acionada pela rotação do mencionado punho para causar a rotação do mencionado cortador de forma que faça um furo na parede terminal da lata.

3º — Abridor de latas, caracterizado pelo fato de abranger um corpo, um punho alongado pivotado em seu extremo externo no canto superior do mencionado corpo e tendo uma parte de punho que estende abaixo do canto inferior do mencionado corpo, um recesso alongado formado em uma parede de canto da mencionada parte de punho e adaptado para suportar uma lata, uma primeira peça de articulação ligada no seu extremo externo ao mencionado corpo, uma segunda peça de articulação ligada no seu extremo externo à mencionada parte de punho em um ponto localizado aproximadamente atrás do canto superior do recesso, tendo as mencionadas peças de articulação seus extremos internos articuladamente ligados, e um cortador formado como parte integral da mencionada segunda peça de articulação, sendo a mencionada peça de articulação acionada pela rotação do mencionado punho para causar a rotação do mencionado cortador de forma que faça um furo na parede extrema da lata.

4º — Abridor de lata, caracterizado pelo fato de abranger um suporte tendo um braço superior e um inferior, um punho alongado pivotado em seu extremo externo no mencionado braço superior, um recesso alongado em uma parede de canto do mencionado punho e adaptado para suportar uma lata, uma primeira peça de articulação ligada em seu extremo externo ao mencionado braço inferior, uma segunda peça de articulação ligada ao extremo externo do mencionado punho, tendo as mencionadas peças de articulação seus extremos internos articuladamente ligados, e um cortador formado como parte integrante da mencionada segunda peça de articulação, sendo as mencionadas peças de articulação expandidas pela rotação do mencionado punho para causar um movimento para baixo do mencionado cortador que tem um corte virado para baixo para fazer um furo na parede terminal da lata.

5º — Abridor de latas, caracterizado pelo fato de abranger um suporte, tendo um braço superior e um inferior, um punho alongado pivotado em seu extremo externo no mencionado braço superior, um recesso alongado formado em uma parede de canto do mencionado punho e adaptado para suportar uma lata, uma primeira peça de articulação ligada em seu extremo externo ao mencionado braço inferior, uma segunda peça de articulação ligada em seu extremo externo ao mencionado punho em um ponto situado aproximadamente atrás do canto su-

perior do recesso, tendo as mencionadas peças de articulação seus extremos internos articuladamente ligados, e um cortador formado com parte integral da mencionada segunda peça articulada, sendo as mencionadas peças articuladas expandidas pela rotação do mencionado punho para causar um movimento para baixo do mencionado cortador que tem um corte virado para baixo para fazer furos na parede terminal da lata.

6º — Abridor de latas, caracterizado pelo fato de abranger um suporte tendo um braço inferior e um superior, um punho alongado pivotado em um extremo no mencionado braço superior, um recesso alongado formado em uma parede de canto do mencionado punho próximo ao outro extremo do mesmo e adaptado para receber uma lata, uma primeira peça de articulação articuladamente ligada em um extremo ao mencionado braço inferior, uma segunda peça de articulação ligada em um extremo ao mencionado punho, tendo as mencionadas peças de articulação os seus outros extremos articuladamente entreligados, e um cortador tendo um corte virado para baixo ligado à mencionada segunda peça de articulação, sendo as mencionadas peças de articulação acionadas pela rotação do mencionado punho para causar um movimento para baixo do mencionado cortador para fazer um furo na parede terminal da lata.

7º — Abridor de latas, caracterizado pelo fato de abranger um suporte tendo um braço superior e um inferior, um punho alongado pivotado em um extremo no mencionado braço superior, um recesso alongado formado em uma parede de canto do mencionado punho próximo do outro extremo do mesmo e adaptado para receber uma lata, uma primeira peça de articulação ligada articuladamente a um extremo do mencionado braço inferior, uma segunda peça de articulação ligada articuladamente em um extremo ao mencionado punho, tendo as mencionadas peças de articulação os seus outros extremos articuladamente entreligados, um cortador tendo um corte virado para baixo ligado à mencionada segunda peça de articulação, sendo as mencionadas peças de articulação acionadas pela rotação do mencionado punho para causar um movimento para baixo do mencionado cortador para fazer um furo na parede da lata, e um dispositivo de parede previsto entre o mencionado braço superior e o mencionado punho para limitar a rotação do mencionado punho quando fazendo o furo na lata.

8º — Abridor de latas, caracterizado pelo fato de abranger um suporte em forma de "V" tendo um braço superior e um inferior, um punho alongado pivotado no mencionado braço superior e estendendo abaixo do mencionado braço inferior, um recesso formado em uma parede de canto do mencionado punho e adaptado para receber uma lata, sendo o mencionado recesso localizado na parte do punho que fica abaixo do mencionado braço inferior, um par de peças de articulação que são ligadas articuladamente, sendo uma peça de articulação ligada articuladamente ao mencionado braço inferior e a outra peça de articulação ligada articuladamente ao mencionado punho e um ponto do mesmo que fica abaixo do mencionado braço inferior, e um cortador sustentado pela outra mencionada peça de articulação, sendo as mencionadas peças de articulação acionadas pela rotação do mencionado punho para causar um movimento para baixo do

mencionado cortador para fazer um furo na parede terminal da lata.

9º — Abridor de latas, caracterizado pelo fato de abranger um suporte em forma de "V" tendo um braço inferior e um superior, sendo o mencionado braço inferior substancialmente horizontal, um punho alongado pivotado em um extremo no mencionado braço superior e estendendo abaixo do mencionado braço inferior, um recesso formado numa parede de canto do mencionado punho e adaptado para suportar uma lata, sendo o mencionado recesso situado na parte do punho que fica abaixo do mencionado braço inferior, um par de peças de articulação que são ligadas articuladamente, sendo uma peça de articulação ligada articuladamente ao mencionado braço inferior e a outra peça de articulação ligada ao mencionado punho em um ponto no mesmo que se acha abaixo do mencionado braço inferior, e um cortador, sustentado pela mencionada peça de articulação, sendo as mencionadas peças de articulação acionadas pela rotação do mencionado punho para causar um movimento para baixo do mencionado cortador para fazer um furo na parede da lata.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 1 de agosto de 1960, sob o nº 46.645.

TERMO Nº 131.434

De 3 de agosto de 1961

Patente de Modelo de Utilidade de Invenção de "Um Utensílio Para a Limpeza de Vidros e Outros".

Pierre Grumbach — Capital do Estado de São Paulo.

1º — Um utensílio para limpeza de vidros e outros, caracterizado por uma caixa de formato preferentemente retangular e alongada, que se presta ao mesmo tempo para reservatório para o líquido removedor e como pegador para uma esponja de limpeza disposta sobre a parede superior da caixa que aí é mantida por encaixe em um rebordo saliente, sendo dita esponja alimentada automaticamente pelo líquido do reservatório, por meio de uma abertura prevista em um ponto central da parede da caixa, através do qual o líquido entra em contacto com a esponja quando o utensílio se apresenta voltado com a esponja para baixo.

2º — Um utensílio para limpeza de vidros e outros, acorde com o ponto precedente, substancialmente como descrito e ilustrado a título de exemplo nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.630

De 14 de agosto de 1961

Requerente: Douglas Calixto — Estado de Goiás.

Título: Um Novo Modelo de Chaminé Para Lâmpões de Camisa Incandescente — Modelo de Utilidade.

1º — Um novo modelo de chaminé para lâmpões de camisa incandescente, caracterizado pelo fato de ser compreendido por um corpo de chaminé de qualquer formato conveniente, cuja parte superior ou ponta é fechada por uma seção abaulada ou cúpula, fundida integralmente com o corpo da chaminé, sendo a seção abaulada em forma de ogiva

e sendo essa ogiva dotada de uma pluralidade de orifícios, distribuídos equidistantemente e convenientemente, que se espalham pela maior parte da seção abaulada.

2º — Um novo modelo de chaminé para lâmpões de camisa incandescente, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os orifícios que se abrem na superfície da dita seção abaulada podem ter a forma redonda, oval, quadrada, triangular ou similar, sendo a dimensão máxima de cada orifício de aproximadamente 1,25 milímetros.

3º — Um novo modelo de chaminé para lâmpões de camisa incandescente substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.796

Depositado em 21 de agosto de 1961 — Modelo de Utilidade.

Requerentes: Szmul Lerner e Ambrósio Elias Levinson (São Paulo).

Pontos característicos de: "Novo Modelo de Carrocel".

I) "Novo Modelo de Carrocel", caracterizado por haver, presa a uma base (1), uma barra vertical (3), sobre a qual pode girar um cilindro (4), que, por sua vez está preso a uma armação (7), a qual prende externamente banquetas (8) e encaixes (10), e internamente pranchas (9), sendo, esta barra vertical (3), adaptada na sua extremidade superior um volante (5) como centro de impulso, em cuja volta podem girar por assim estarem dispostas, as banquetas (8), e ainda por poder dispor em relação ao centro do volante (5) um guarda-chuva ou guarda-sol, protetor (11).

II) "Novo Modelo de Carrocel" substancialmente como o descrito reivindicado em I, e representado no desenho anexo.

TERMO Nº 131.917

De 23 de agosto de 1961

Invenção: "Suporte esférico rotativo".

Requerente: Schdossinger & Cia. Ltda. — São Paulo — Privilégio de Invenção.

1º — Suporte esférico rotativo, caracterizado por duas calotas esféricas parcialmente encaixadas pelas bases, uma apoiada no solo e girando livremente sobre a outra em torno de um eixo inclinado, a última calota podendo girar livremente em torno de um eixo vertical.

2º — Suporte esférico rotativo conforme reivindicação 1, caracterizado por um pino vertical que penetra através de uma projeção cilíndrica da calota não apoiada no solo ligando-se a uma placa de fixação do suporte.

3º — Suporte esférico rotativo conforme reivindicação 1, caracterizado por uma orelha externa de reforço e de apoio no solo, existente junto à base de uma das calotas.

4º — Suporte esférico rotativo, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser uma das calotas provida internamente de um espelho que penetra em uma projeção cilíndrica interna da segunda calota, dito espelho sendo provido de uma ranhura circunferencial onde penetra a ponta de um pino de retenção introduzido através da superfície esférica da primeira calota.

5º — Suporte esférico rotativo conforme descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

TERMO Nº 132.458

De 18 de julho de 1961

Requerente: Seishin Nakazato — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamentos em Marmitas — Privilégio de Invenção.

1º — Aperfeiçoamentos em marmitas, caracterizados por cada recipiente ser composto de três elementos sobrepostos — fundo, laterais e tampa encaixáveis um no outro e o conjunto ser sustentado por hastes que formam e constituem a alça.

2º — Aperfeiçoamentos em marmitas, acorde com o ponto 1, caracterizados por um fundo-base retangular com abas laterais e as de menor comprimento providas externamente, e local e distâncias apropriadas, de pequenas projeções tubulares.

3º — Aperfeiçoamentos em marmitas, acorde com os pontos 1 e 2, caracterizados por um quadro retangular que forma os laterais dos recipientes, encaixável no fundo base e desmontável pelos ângulos por dobrar em U" praticadas nas extremidades de cada um de seu lado.

4º — Aperfeiçoamentos em marmitas, acorde com os pontos de 1 a 3, caracterizados por uma tampa retangular com abas laterais, com os lados de menor comprimento providos externamente de projeções cujas orlas em ângulo reto que assentam nas arestas superior do lado de menor comprimento do quadro tampa esta que constitui o fundo do recipiente sobressaente.

5º — Aperfeiçoamentos em marmitas, acorde com os pontos de 1 a 4, caracterizados por a alça ser constituída de hastes verticais provida superiormente de um apoio trapezoidal para a mão e de pequenas hastes horizontais deslizáveis, de uma das quais parte em vertical, porém horizontal ao conjunto, uma haste provida na outra extremidade de um gancho haste esta que prende a tampa superior e mantém firmemente todo conjunto.

6º — Aperfeiçoamentos em marmitas, acorde com os pontos de 1 a 5, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 132.504

12 de setembro de 1961

Requerente: Wilkerson Alves Ferreira — Estado da Guanabara.

Título: Piteiras aperfeiçoadas dotadas de cinzeiro — Privilégio de Invenção.

1º — Piteiras aperfeiçoadas dotadas de cinzeiro caracterizada pelo fato de possuir uma rede metálica de forma cilíndrica que se adapta no corpo da piteira.

2º — Piteiras aperfeiçoadas dotadas de cinzeiro como reivindicado em um, caracterizado por ter em seu cilindro constituído de rede metálica uma rosca que se atarracha no corpo da piteira.

3º — Piteiras aperfeiçoadas dotadas de cinzeiro como reivindicado em um, e dois, caracterizado por possuir em seu cilindro 2 dobradiças para abertura e fechamento do citado cilindro.

4º — Piteiras aperfeiçoadas dotadas de cinzeiro como reivindicado em um, dois, três, caracterizado por possuir no cilindro um anel com rosca ou encaixe que se adapta na piteira para prendê-lo a mesma.

5º — Piteiras aperfeiçoadas dotadas de cinzeiro como reivindicado em um, dois, três e quatro como substancialmente descrito e representado nos desenhos anexos, para fins especifica-

TERMO Nº 132.609

17 de julho de 1961

Requerente: L'Atelier Móveis e Decorações Ltda. — São Paulo.

Título: Novo modelo de estrutura para aplicação de cadeiras, bandejas, cestas, caixas, gavetas e outros. — Modelo de Utilidade.

1º — Novo modelo de estrutura para aplicação de cadeiras, bandejas, cestas, caixas, gavetas e outros", caracterizado por formar-se da união de quatro ou mais barras (1) e (2) chatas, entrecruzadas e encaixada perpendicularmente entre si, cujas faces de maior área estão dispostas verticalmente e, ainda, pelo fato de, nos cruzamentos, encaixarem-se pés (3) verticais, prismáticos ou cilíndricos, dotados superiormente de dois cortes verticais perpendiculares entre si, nos quais penetram as barras (1) e (2), sendo que nesta estrutura se encaixam, em barras paralelas, bandejas, cadeiras sem pés, cestas, caixas ou gavetas, sendo todas estas peças dotadas inferiormente de dois chanfros, paralelos, onde penetram as barras.

2º — Novo modelo de estruturas para aplicação de cadeiras, bandejas, cestas, caixas, gavetas e outros, substancialmente como o descrito, reivindicado em I e apresentado no desenho anexo.

TERMO Nº 132.616

Requerente: Carlos Fischer — São Paulo.

Título: Um novo tipo de capa protetora para bujão de gás engarrado em Geral. — Modelo de Utilidade.

1º — Novo tipo de capa protetora para bujão de gás engarrado em geral, constituída de material incombustível, metais ferrosos ou não ferrosos, em cores e tamanho standard ou de qualquer outro tamanho desejado, de acordo com os vários tipos de bujões de gás engarrado, caracterizado pelo fato de quando a capa estiver montada, tomar o formato suave de uma peça bojiuda, com saliências em forma de arco, onde tangência um frezo horizontal aproximadamente em meia cana, e sobre este, se dispõe a extremidade superior dos demais aros, ficando armado a dita capa protetora do bujão de gás engarrado.

2º — Novo tipo de capa protetora para bujão de gás engarrado em geral, caracterizado de acordo com o ponto 1º, ainda pelo fato da parte superior do protetor ir suavemente finalizando numa sobre-tampa, a qual tem as paredes internas côncava, que se amoldam perfeitamente sobre o bujão, impedindo em caso de explosão avarias.

3º — Caracterizado como tudo substancialmente descrito ilustrado nos desenhos em anexo.

TERMO Nº 132.684

19 de setembro de 1961

Requerente: Continental Gin Corporation — Estados Unidos da América).

Título: Disposição adutora de fibras — Privilégio de Invenção.

1º — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender: uma tremonha vertical; uma calha conectada a um dos lados da tremonha e avançando em aclave a partir da mesma; meios, na extremidade da calha, que fica afastada da tremonha, para aduzir fibras a esta, apresentando a referida calha paredes laterais, de fundo e de tampo, esta últi-

ma provida de uma entrada de ar desembocando na mesma junto à extremidade oposta à da tremonha, estando provida na tremonha uma saída coberta por uma tela de arame no respectivo lado que fica oposto à conexão da mesma à calha e aproximadamente no mesmo plano horizontal da referida conexão; um conduto em avanço a partir da citada saída provida de tela de arame; e uma ventoinha, no conduto, acionável para introduzir o ar na mencionada entrada e através da calha e da tremonha assim como através da saída coberta com tela de arame para aspirar fibras da calha ao interior da tremonha; um bloco apisoador disposto para valvém na mencionada tremonha; e meios, obedientes ao movimento de descida do bloco apisoador, para fechar a calha na extremidade da tremonha, e para interromper o fluxo de ar através da saída entelada para transferências das fibras presentes na tremonha a um ponto de trabalho.

2º — Disposição adutora de fibras caracterizada pelo fato de compreender: uma tremonha; uma calha conectada a um dos lados da tremonha e avançando em aclave a partir da mesma; meios, na extremidade da calha que fica oposta à tremonha, para adução de fibras a esta, apresentando a referida calha paredes laterais, de fundo e de tampo, e nesta última uma abertura de entrada de ar desembocando na mesma junto à extremidade que fica afastada da tremonha, havendo na tremonha uma saída entelada no lado oposto, ao da conexão desta à citada calha; e um conduto em avanço a partir da mencionada saída entelada; e uma ventoinha, nesse conduto, acionável para induzir um fluxo de ar ao interior da mencionada entrada de ar e através — Extraordinário

da calha, da tremonha e da saída entelada para aspirar fibras da calha ao interior da tremonha; um bloco apisoador disposto para valvém na referida tremonha; uma portinhola deslizável para fechar a calha junto à tremonha e para interromper a adução de fibras à tremonha; e uma válvula de registro fechável para interromper o fluxo de ar através da mesma, a fim de soltar fibras aspiradas de encontro à saída entelada de maneira a caírem estas na tremonha, sendo as citadas portinhola e válvula de registro abertas pelo bloco apisoador durante o movimento de subida deste, e fechadas pelo bloco apisoador durante a descida do mesmo.

3 — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender, em combinação: uma prensa para fibras compreendendo uma caixa de prensagem e um bloco apisoador acionável em valvém ao interior da caixa da prensa a partir de cima; uma tremonha por cima da caixa da prensa e através da qual o bloco apisoador executa seu valvém; havendo uma abertura de entrada em um dos lados da tremonha; uma calha adutora de algodão em rama avançando ascensionalmente em afastamento da tremonha e conectada a esta na referida abertura de entrada, estando provida uma abertura de saída entelada no lado oposto da tremonha; um conduto de saída em avanço a partir da citada abertura de saída e provido de um registro; uma ventoinha de sucção conectada ao referido conduto, no lado do registro que fica oposto ao da mencionada tremonha, para aspirar ar da tremonha ao interior do conduto; uma portinhola deslizável junto à mencionada abertura de entrada para fechar a abertura a fim de interromper a adução de fibras à tremonha; meios, acionados pelo bloco apisoador ao recuar este, para abrir a citada portinhola e também para

abrir o referido registro, com o qual a adução de ar através da calha, da tremonha, da abertura de saída e do conduto que avança a partir da mesma, aspira fibras ao interior da tremonha; e meios acionados pelo movimento de avanço do mencionado bloco apisoador para fechar o citado registro e também para fechar a citada portinhola.

4 — Disposição adutora de fibras caracterizada pelo fato de compreender, em combinação: uma prensa para fibras provida de uma caixa de prensagem e de um bloco apisoador móvel em vai-e-vem ao interior da caixa de prensagem por cima; uma tremonha por cima da caixa de prensagem e através da qual o bloco apisoador executa seu vai-e-vem; estando provida uma abertura de entrada em um dos lados da tremonha; uma calha adutora de algodão em rama avançando ascensionalmente em afastamento da tremonha e conectada a esta na referida abertura de entrada, estando provida uma abertura de saída entelada no lado oposto da tremonha; um conduto de saída avançando a partir da citada abertura de saída e provido de um registro; uma portinhola deslizável junto à referida abertura de saída para fechar a abertura e interromper a adução de fibras à tremonha; meios acionados pelo bloco apisoador com recuo deste para abrir a mencionada portinhola e também para abrir o citado registro, com o qual a adução de ar, através da calha e da tremonha e para fora através da abertura de saída e do conduto que avança a partir desta, aspira fibras ao interior da tremonha; e meios, acionados pelo movimento de avanço do mencionado bloco apisoador, para fechar o citado registro e também para fechar a mencionada portinhola, apresentando a referida calha paredes de fundo, de tampo e laterais; uma abertura de entrada de ar na parede de tampo da calha em ponto afastado da conexão desta à tremonha; e um membro anteparo na calha, entre extremidades desta, pendente articuladamente da respectiva parede de tampo e avançando para baixo de encontro à respectiva parede de fundo porém terminando aquém desta.

5 — Disposição adutora de fibras caracterizada pelo fato de compreender, em combinação: uma prensa para fibras provida de uma caixa de prensagem e de um bloco apisoador móvel em vai-e-vem ao interior da caixa por cima; uma tremonha, por cima da caixa, através da qual o bloco apisoador executa seu movimento de vai-e-vem, estando provida na tremonha uma abertura de entrada para algodão em rama em um dos respectivos lados; uma calha, conectada à referida abertura de entrada, avançando em aclave a partir da tremonha, estando provida, no lado oposto da tremonha, uma abertura entelada de saída para ar, e estando provido um conduto de descarga conectada à tremonha e avançando a partir desta; meios, obedientes a um predeterminado movimento de recuo do citado bloco apisoador a partir da caixa de prensagem, para iniciar o movimento de ar no referido conduto de descarga em afastamento da citada tremonha para assim aspirar fibras da calha ao interior da tremonha, e sendo os mencionados meios também obedientes a um predeterminado movimento de avanço do mencionado bloco apisoador para interromper o mencionado movimento do ar; e uma portinhola deslizável suportada junto à citada entrada à tremonha, conectada ao bloco apisoador para movimento junto com este à posição para fechar a referida abertura de entrada.

6 — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender

der, em combinação: uma prensa para fibras provida de uma caixa de prensagem e de um bolco apisoador para vai-e-vem ao interior da caixa por cima; uma tremonha, por cima da caixa, através da qual o bloco apisoador executa seu movimento de vai-e-vem; estando provida uma abertura de entrada para algodão em rama em um dos lados da tremonha; uma calha, conectada referida abertura de entrada e avançando ascensionalmente a partir da tremonha; estando provida uma abertura entelada de saída de ar no lado oposto da tremonha; e um conduto de descarga conectado à mesma e avançando a partir da tremonha; meios, obedientes a um predeterminado movimento de recuo do mencionado bloco apisoador a partir da caixa de prensagem, para iniciar o movimento de ar no citado conduto de descarga em afastamento da citada tremonha, para assim aspirar fibras da calha ao interior da tremonha; e meios, igualmente obedientes a um predeterminado movimento de avanço do referido bloco apisoador, para interromper o mencionado movimento de ar; e uma portinhola, deslissavelmente suportada j junto à citada entrada à tremonha, conectada ao referido bloco apisoador para movimento junto com este à posição de fechar a referida abertura de entrada, avançando o citado bloco apisoador até além da posição em que a portinhola estaciona em relação de fechamento com a citada abertura de entrada; estando a borda inferior da referida portinhola serrilhada para facilitar a separação entre o corpo de fibras deslocado pelo bloco apisoador e o corpo de fibras presentes na calha.

7 — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender, em combinação: uma prensa para fibras provida de uma caixa de prensagem e de um bloco apisoador móvel em vai-e-vem ao interior da caixa por cima; uma tremonha, por cima da caixa, através da qual o bloco apisoador executa seu vai-e-vem, estando provida uma abertura de entrada para algodão em rama em um dos lados da tremonha; uma calha, conectada à referida abertura de entrada, avançando ascensionalmente a partir da tremonha, estando provida uma abertura entelada para saída de ar no lado oposto da tremonha e um conduto de descarga conectado a essa abertura e em avanço a partir da tremonha; meios, obedientes a um predeterminado movimento de recuo do mencionado bloco apisoador a partir da caixa de prensagem, para iniciar o movimento de ar no citado conduto de descarga em afastamento da tremonha, para assim aspirar fibras da calha ao interior da tremonha, sendo os citados meios também obedientes a um predeterminado movimento de avanço do referido bloco apisoador para interromper o mencionado movimento de ar e uma portinhola, deslissavelmente suportada junto à mencionada entrada à tremonha, conectada ao bloco apisoador para movimento junto com o mesmo à posição para fechar a referida abertura de entrada, compreendendo os referidos meios, para interromper e iniciar o movimento de ar através do citado conduto, meios mecanicamente acionáveis, e meios de ressaltos e seguidores suportados pelo mencionado bloco apisoador e pelos citados meios mecânicos para acionamento destes em obediência ao movimento do citado bloco apisoador.

8 — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender: uma tremonha; uma calha avançando desecensionalmente de encontro a um dos lados da tremonha; uma saída entelada de ar na tremonha no lado oposto ao da calha; um bloco apisoador móvel em vai-e-vem através da mencionada tremonha;

meios para aduzir fibras à calha pela extremidade desta oposta à tremonha, estando provida uma entrada de ar na calha junto ao ponto de adução de fibras a esta; meios de portinhola para fechar a extremidade da calha junto à tremonha; meios para aspirar ar da tremonha através da mencionada, saída entelada para fazer com que o ar penetre na referida entrada de ar e avance ao longo da mencionada calha para aspirar fibras da calha ao interior da tremonha; e meios, obedientes ao vai-e-vem do citado bloco apisoador, acionáveis para controlar a abertura e o fechamento dos citados meios de portinhola, e para controlar os citados meios de aspiração de ar da tremonha através da mencionada saída entelada.

9 — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender: uma tremonha; uma calha conectada à tremonha em um dos lados desta e avançando ascensionalmente a partir da mesma; meios para aduzir fibras à calha pela extremidade desta que fica oposta à tremonha, apresentando a citada calha uma parede superior e estando provida uma entrada de ar nessa parede superior da calha junto ao ponto de adução de fibras à mesma; uma portinhola deslissavelmente disposta na extremidade da calha junto à tremonha; uma saída entelada na parede da tremonha no lado oposto ao da calha; meios de conduto conectados à referida saída entelada; meios de sucção nos referidos meios de conduto para aspirar ar através da citada saída entelada a fim de aspirar fibras da calha ao interior da tremonha; um bloco apisoador móvel em vai-e-vem através da citada tremonha ao longo da extremidade da calha; e meios, obedientes ao vai-e-vem do mencionado bloco apisoador, para fechar a citada portinhola e para interromper o fluxo de ar através dos referidos meios de conduto com o curso de descida do citado bloco apisoador.

10 — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender, em combinação: uma prensa para fibras provida de uma caixa de prensagem e de um bloco apisoador móvel em vai-e-vem ao interior da prensa por cima; uma tremonha por cima da caixa de prensagem e através da qual o bloco apisoador executa seu vai-e-vem, estando provida uma abertura de entrada em um dos lados da tremonha; uma calha adutora de algodão em rama avançando ascensionalmente a partir da tremonha e segura a esta junto à referida abertura de entrada, e estando provida uma abertura entelada de saída no lado oposto da tremonha; um conduto de saída avançando a partir da referida abertura de saída e contendo um registro; meios, no lado oposto ao do registro a partir da tremonha, para aspirar ar através do citado conduto a partir da mencionada tremonha; uma portinhola deslissável junto à citada abertura de entrada para fechar a abertura a fim de interromper a adução de fibras à tremonha; meios de controle, acionados pelo bloco apisoador com recuo do mesmo, para abrir a referida portinhola e também para abrir o citado registro, com o que a adução de ar, através da calha e da tremonha e para fora através da abertura de saída e do conduto avançando a partir desta, aspira fibras ao interior da tremonha, e sendo os referidos meios de controle acionados pelo movimento de avanço do citado bloco apisoador para fechar o referido registro e também fechar a mencionada portinhola; apresentando a mencionada calha uma parede superior, e estando na calha provido um membro-anteparo, entre as respectivas extremidades, pendente articuladamente da citada parede

superior e transpondo a calha transversalmente, e parcialmente na distância entre a parede superior e o fundo da calha.

11 — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender, em combinação: uma prensa para fibras provida de uma caixa de prensagem e de um bloco apisoador móvel em vai-e-vem ao interior da caixa de prensagem por cima; uma tremonha por cima da caixa de prensagem e através da qual o bloco apisoador executa seu vai-e-vem, estando provida uma abertura de entrada em um dos lados da tremonha; um conduto autor de algodão em rama avançando ascensionalmente a partir da tremonha e seguro a esta junto à referida abertura de entrada; uma abertura entelada de saída no lado oposto da tremonha; um conduto de saída avançando a partir da mencionada abertura de saída e encerrando um registro; meios no lado oposto ao do citado registro na referida tremonha para aspirar ar através do mencionado conduto a partir da mencionada abertura de saída e encerrando um registro; meios no lado oposto ao do citado registro na referida tremonha para aspirar ar através do mencionado conduto a partir da citada tremonha; uma portinhola deslissável junto à mencionada abertura de entrada para fechar a abertura a fim de interromper a adução de fibras à tremonha; meios de controle, acionados pelo bloco apisoador com recuo deste, para abrir a mencionada portinhola e também para abrir o citado registro, com o que a adução de ar, através da calha e da tremonha, e para fora através da abertura de saída e do conduto avançando a partir desta, aspira fibras ao interior da tremonha, sendo os referidos meios de controle acionados pelo movimento de avanço do referido bloco apisoador para fechar o mencionado registro e também para fechar a citada portinhola; apresentando a mencionada calha uma abertura auxiliar para entrada de ar pelo fundo, junto à conexão da calha à tremonha, para admitir ar "suspendedor" à calha para comunicar ao algodão em rama uma tendência a fluturar através da largura da tremonha.

12 — Disposição adutora de fibras, caracterizada pelo fato de compreender, em combinação: uma prensa para fibras provida de uma caixa de prensagem e de um bloco apisoador móvel por cima em vai-e-vem ao interior da caixa; uma tremonha por cima da caixa, através da qual o bloco apisoador executa seu vai-e-vem, estando provida uma abertura de entrada em um dos lados da tremonha; uma calha, conectada à referida abertura de entrada e avançando ascensionalmente a partir da tremonha, estando provida uma abertura entelada de saída de ar no lado oposto da tremonha, e um conduto de ar conectado a essa saída e avançando a partir da tremonha; um registro no citado conduto; uma ventoinha de sucção conectada ao mencionado conduto no lado do registro que fica oposto à tremonha, para aspirar ar da tremonha ao interior do conduto; meios, obedientes ao movimento do referido bloco apisoador, para abrir o mencionado registro ao atingir o bloco apisoador sua posição inteiramente recuada, e para fechar o citado registro em um instante predeterminado após ter o bloco apisoador iniciado seu movimento de avanço, iniciando a abertura do referido registro o movimento de ar na citada tremonha para assim aspirar fibras da calha ao interior da tremonha; e uma portinhola, deslissavelmente suportada junto à mencionada entrada ao interior da tremonha, conectada ao blo-

co apisoador para movimento junto com o mesmo à posição de fechar a citada a abertura de entrada.

13 — Disposição adutora de fibras de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que os mencionados meios, obedientes ao vai-e-vem do referido bloco apisoador e acionáveis para controlar os referidos meios de controle do ar da tremonha através da citada abertura entelada de saída, compreendem um meio de registro nos citados meios de conduto, entre os citados meios de sucção e a referida saída entelada; acionadores elétricos, associados aos mencionados meios de registro entre as posições aberta e fechada; e interruptores, em circuito com os referidos acionadores elétricos, dispostos para serem acionados pelo citado bloco apisoador à medida que este executa seu vai-e-vem.

14 — Disposição adutora de fibras de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que os meios, obedientes ao vai-e-vem do mencionado bloco apisoador e acionáveis para controlar os citados meios de aspirar ar da tremonha através da citada abertura entelada, compreendem um meio de registro nos mencionados meios de conduto entre os citados meios de sucção e a referida saída entelada; acionadores elétricos, associados aos mencionados meios de registro, selectivamente ativáveis para mover os meios de registro entre posições aberta e fechada; interruptores em circuito com os citados meios acionadores, e meios acionadores de interruptores suportados pelo referido bloco apisoador para acionar os citados interruptores à medida que o bloco apisoador executa seu vai-e-vem, para efetuar interrupção de fluxo de ar através dos citados meios de conduto com o curso descendente do mencionado bloco apisoador, e para outra vez inicial o fluxo de ar através dos mencionados meios de conduto com o curso de subida do citado bloco apisoador.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-len 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 16 de agosto de 1961, sob o nº 131.007.

TERMO Nº 132.755

Depositada em: de setembro de 1965

Requeri an

Requerente — Mecânica e Estamparia Rodege Ltda. (São Paulo)

Separador Aplicáveis às Máquinas Automáticas para Tampinhas Metálicas de Recipientes — Privilégio de Invenção.

1º) Espelho Ganhalizador e Respectivo Separador Aplicáveis às Máquinas Automáticas para tampinhas Metálicas de Recipientes — em que o espelho canalizador caracteriza-se por constituir-se numa chapa fundida (1) que assume feição que em bra um escudo, cujo topo é plano (2) e a parte inferior (3) é curva tendo uma projeção dobrada (4) em um quadrado; na região central da peça, há sede (5) para fixar peça em eixo, e nesta sede tem incorporado em reforço (6); na parte superior da sede do eixo, há uma abertura (7) na forma de lunula, cujo bordo em arco inferior apresenta-se na forma de gume (8) convergindo para a saída; na face correspondente à localização da sede, há uma zona reentrante à localização da sede, há uma zona reentrante (9) que diminui

gradativamente de espessura até encontrar-se com a parede reta superior da abertura luminal (7).

2º — Espelho Canalizador e respectivo separador aplicáveis às Máquinas Automáticas para tampinhas metálicas de Recipientes — de acordo com o item 1º, e em que caracteriza-se por incluir um separador (20) o qual possui entrada (21) mais larga (para descida de duas tampinhas); logo a seguir, digo separador inclui cavidade (22) para um disco rotativo (23); na altura do bordo deste disco, a entrada superior tem a sua largura reduzida pela metade (24); dito disco rotativo (23) finaliza em eixo (25) que através de correia (26) é também acionado pelo eixo motriz (18).

3) Espelho canalizador e respectivo separador aplicáveis às Máquinas Automáticas para tampinhas metálicas de recipientes — de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 132.779

21-9-1961

Privilégio de Invenção "um processo de enchimento de tubos e o boco para esse fim usado".

County Laboratories Limited, estabelecida em Beecham House, Great West Road, Brantford, Middlesex, Inglaterra.

1º Um processo de enchimento de tubos com materiais pastosos, caracterizado por ser um corpo principal de material suprido a um tubo através de um bico de enchimento, e um material secundários suprido ao tubo através de um condute disposto de modo a aplicar o material secundário, em forma de uma fita, ao corpo principal do material, quando o mesmo deixa um orifício de saída do bico de enchimento.

2º Um processo de enchimento de tubos com materiais pastosos, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser um corpo principal do material suprido a um tubo compressível através de um bico de enchimento, e um material secundário suprido ao tubo através de um condute disposto de modo a aplicar uma fita de material secundário à superfície externa do corpo principal, quando deixa um orifício de saída do bico, começando o corpo principal do material a sair do bico de enchimento antes de começar a sair o material secundário do seu condute, e terminando a saída do material secundário do seu condute, e terminando a saída do material secundário do seu condute antes da saída do corpo principal do material do bico.

3º — Um proceso de enchimento de tubos com materiais pastosos, conforme reivindicado na reivindicação 2, caracterizado por ser o corpo principal de material uma pasta de dentes e o materia formador de fita secundário uma pasta de dentes, contendo um pigmento ou uma substância corante que seja insolúvel no corpo principal da pasta de dentes.

4º — Um processo de enchimento de tubos com materiais pastosos substancialmente como descrito com referência aos desenhos anexos.

5º Um bico para uso no enchimento de tubos com materiais pastosos, caracterizado por compreender uma caixa adaptada para se ajustar um tubo para serem cheios e tendo um orifício de saída principal numa extremidade, um tubo de alimentação disposto centralmente dentro da caixa, para suprir um mate-

rial pasto através do orifício principal de saída, e um condute secundário que é disposto dentro da caixa, mas não se comunica com o tubo de alimentação, tendo o dito condute secundário um orifício de saída, de secção transversal substancialmente retangular, que é disposto de modo a suprir uma fita de um outro material pastoso ao primeiro material, quando o mesmo sai do orifício principal de saída.

6º Um bico para uso no enchimento de tubos com materiais pastosos, conforme reivindicação 5, caracterizado por compreender uma caixa adaptada para se ajustar com tubos a serem cheios e tendo em orifício de saída principal numa extremidade, um tubo de alimentação que é adaptado para ser ligado com um suprimento principal de material pastoso e que é disposto dentro da caixa, para suprir material para o orifício principal de saída, e uma pluralidade de condutes que são adaptados para serem ligados a um suprimento secundário de material pastoso, sendo os ditos condutes espaçados uns dos outros dentro da caixa e tendo orifício secundários de saída, que são de secção transversal substancialmente retangular e abertos juntamente por fora do orifício de saída, razão por que o material que sai dos orifícios secundários será suprido com fitas ao material suprido através do orifício principal.

7º Um bico, conforme reivindicado em quaisquer das reivindicações 5 ou 6, caracterizado por definirem o tubo de alimentação e o interior da caixa cooperativamente um condute anular que é adaptado para ser ligado a um suprimento de material pastoso e é fechado em direção à extremidade de saída por uma parede provida de partes que conduzem a uma pluralidade de condutes secundários de saída, que se estende através do orifício de saída principal e terminam em orifícios de saída secundários, substancialmente retangulares, abrindo justamente em frente do orifício principal.

8º Um bico para encher tubos com materiais pastosos, substancialmente como descrito, com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, aos 9 de janeiro de 1961, sob nº 831-61.

TERMO Nº 132.852

23 de setembro de 1961

Fábrica de Fios e Linha Marte S. A. — Brasil. (São Paulo).

Título: "Aparêlho para a Exposição e Venda de Artigos em forma de Carretel ou outros semelhantes" — Privilégio de invenção.

1º — Aparêlho para a exposição e venda de artigos em forma de carretel ou outros semelhantes, caracterizado pelo fato de compreender uma estrutura de fundo plano e dividida, por meio de travessas paralelas, em uma série de canais de larguras iguais ou diferentes entre si, conquanto, ligeiramente, maiores do que os comprimentos dos carretéis ou artigos semelhantes a acondicionar e de profundidade também, ligeiramente, maior do que o diâmetro desses carretéis; e um tempo dianteiro removível de material transparente, encaixável em ranhuras adrede previstas nas travessas extremas e paralelo ou não ao referido fundo; e pelo fato de que, nas extremidades inferiores de

cada um dos referidos anéis se acha previsto um elemento retentor bisculante, em forma de lua crescente com uma saliência central e do configuração, substancialmente cilíndrica.

2 — Aparêlho de acordo com o ponto 1, varacterizado pelo fato de que os referidos elementos retentores se articulam as travessas vizinhas por meio de pinos ou eixos — ou de um único eixo corrido — que atravessam osifícios previstos, excêntricamente, nos mesmos, nas vizinhanças das respectivas saliências centrais.

3 — Aparêlho de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que os referidos elementos retentores têm configuração externa, substancialmente, cilíndrica circular e, numa de suas posições extremas se aplicam por um de seus bordos livres de encontro à referida parede; ou tempo de material transparente.

4 — Aparêlho de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado pelo fato de descansar, inclinadamente, sobre uma base plana e, substancialmente, horizontal e ou de apre-sentar na sua parede de fundo, dois ou mais orifícios de fixação.

TERMO Nº 132.906

26 de setembro de 1961

Requerente — Calçada S. A. Gráfica Editora e Estamparia, (São Paulo).

Título — Um cortador de Frutas e Legumes (pat. um).

Modêlo de Utilidade.

1º) Um cortador de Frutas e Legumes — constituido por um cabo de sustentação do qual se prolonga uma parte mais larga e plana provida de longarinas salientes em ambos os lados, tendo em conexão e em prolongamento outra parte plana caracterizada por possuir em cada uma das extremidades, fixadas por meios convenientes uma lâmina de corte simples de um lado e uma de corte ondulado ou serrilhado de outro; caracterizado ainda por ser a referida parte oscilável através de um eixo central, fixável na posição desejada por uma borboleta interna no eixo provido de rosca, permitindo usar a lâmina simples ou ondulada mediante o giro da referida parte.

2º) Um cortador de frutas e Legumes — conforme reivindicado em 1º, substancialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 133.090

3 de outubro de 1961

Requerente — Maude Constance Fridolph — Estados Unidos da (América).

Título — Cinta — Privilégio de Invenção.

1º Uma cinta compreendendo uma parte dianteira e uma parte trazeira ligadas juntas para formar uma peça de vestuário que envolve o corpo, ditas partes sendo dimensionadas para se estenderem da cintura para baixo, caracterizada pelo fato de os bordos inferiores da peça de vestuário em cada lado são dispostas adjacentes à parte final inferior dos músculos das nádegas de quem a usa, os bordos inferiores, de dita parte trazeira sendo inclinados dos lados para cima em direção à parte central trazeira da peça de vestuário e envolvendo pelo menos a maior parte de cada ná-

dega, de maneira que a peça de vestuário fornece um suporte ascendente substancialmente para todos os músculos das nádegas em cada lado de quem a usa e ditos bordos inclinados para cima fornecem substancialmente completa libeadre de movimento das pernas na frente e atrás da peça de vestuário.

TERMO Nº 133.080

de 2 de outubro de 1961

Requerente — Lapis Joshann Faber Ltda., firma industrial e comercial brasileira, com sede na cidade de São Carlos, Estado de São Paulo,

Pontos característicos: "Aparfeiçoamentos em Canetas-Tinteiros, (privilégio de invenção).

1º — Aperfeiçoamentos em canetas-tinteiro nas quais o condutor de tinta composto de duas partes, servindo a parte interna para regular o fluxo da tinta e do ar, e contendo a parte externa, essencialmente as câmaras de compensação em forma de ranhuras capilares circulares caracterizados pelo fato de que a condução de tinta e ar são separadas; e pelo fato de que a entrada de ser no depósito de tinta efetua-se através das câmaras de compensação e de um capilar de capilaridade superior à das câmaras de compensação, capilar este situado na parte inferior externa do condutor, ligado com um canal situado na parte interna inferior do condutor, canal ligado ao depósito de tinta.

2 — A perfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que o capilar ou os capilares de transporte de tinta, situados na parte interna superior do condutor, tem secção maior do que a secção de saída para o depósito de tinta, com redução constante da profundidade ou redução escolorida.

3 — Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que o canal de saída para o depósito de tinta situado na parte interna inferior do condutor é formado por um capilar.

4 — Aperfeiçoamentos de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que, na parte interna do condutor, existe um rebaixo ou, com o furo da parte externa, forma uma câmara cilíndrica de efeito capilar (câmara-capilar).

5 — Aperfeiçoamentos de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que a ação capilar individual das ranhuras que formam a câmara de compensação aumenta da frente para trás do condutor, pela variação de suas secções, em largura, e ou profundidade, e ou forma de secção.

6 — Aperfeiçoamentos de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que, na parte externa, acima, existe um capilar que liga as câmaras de compensação com a câmara capilar, de ação capilar superior à de qualquer das ranhuras que formam a câmara de compensação, quando a caneta se encontrar na posição normal de escrever.

TERMO: 133.182

5 de outubro de 1961

Requerente: Paulo Ribenboim — São Paulo.

Título: Aparelho para Prática de Ginástica Estática — Privilégio de Invenção.

1º) "Aparelho para Prática de Ginástica Estática", caracterizado pelo fato de ser constituido por duas colu-

nas, cada uma delas solidária a base ampla e pesada formadas tais colunas preferivelmente por segmento tabulares com movimentos reguláveis telescópicos, sendo que entre as extremidades livres de ambas é disposta faixa retangular com uma das extremidades passível de recolhimento a suporte disposto numa das colunas, para gradação em extensão.

2º) "Aparelho para Prática de Ginástica Estática", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TERMO: Nº 133.319

11 de outubro de 1961

N. V. PhilipsGloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamento em ou relativos a catodos de aquecimento direto para válvulas de descarga elétrica". — Privilégio de Invenção.

1º) Aperfeiçoamentos em ou relativos a catodos de aquecimento direto, para válvulas de descarga elétrica, compreendendo determinada quantidade de fios delgados ligados em paralelo, caracterizados pelo fato dos fios serem enrolados de duas tampas ou cabeçotes metálicos, configurados em U, isolados entre si, dispostos em extremidades opostas de uma placa de suporte, e pelo fato de pelo menos uma das tampas ou cabeçotes poder deslizar sobre a referida placa.

2º) Unidade catódica de aquecimento direto, como a reivindicada no Ponto 1, caracterizada pelo fato da placa de suporte ser feita com material cerâmico.

3º) Unidade catódica, como a reivindicada no Ponto 1, caracterizada pelo fato da placa de suporte ser feita de mica, e, nas duas extremidades, ser circundada na maior parte do comprimento por tubos metálicos de suporte, deslizando, tendo seção reta retangular, nos quais as tampas ou cabeçotes em U são encaixados e afixados.

4º) Unidade catódica, como a reivindicada no Ponto 1, caracterizada pelo fato da placa de suporte ser constituída de metal e ser recoberta, nas duas extremidades opostas, de material isolante, nas quais se encaixam as tampas ou cabeçotes em U.

5º) Unidade catódica, como a reivindicada nos Pontos 1 e 4, caracterizada pelo fato da placa de suporte ser reaberta de modo e poder ser provida de uma tensão negativa em relação ao catodo, de modo a operar como armadilha iônica.

6º) Válvula de descarga elétrica, particularmente válvulas transmissoras de ondas curtas, caracterizada por ser provida de unidade catódica como as reivindicadas nos Pontos 1, 2, 3, 4 ou 5.

7º) Unidade catódica de aquecimento direto para válvula de descarga elétrica, substancialmente constituída conforme descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 14 de outubro de 1960, sob o nº 256.884.

TERMO Nº 133.336

23 de agosto de 1961

José Silveira Simões Filho — São Paulo — Capital.

P. I. para "Nôvo dispositivo eletro-magnético para a sintonização de antenas de TV e outras". — Privilégio de Invenção.

I — Nôvo dispositivo eletro-magnético para a sintonização de antenas de TV e outras, caracterizado por se formar de um suporte para antena propriamente dita, o qual tem na extremidade inferior um disco dentado e dois solenóides de núcleo móvel, cada um deles com uma cunha na extremidade livre, de tal forma que quando as cunhas penetram entre os dentes do citado disco, é este movimentado para a direita ou para a esquerda, conforme desejado.

Seguem-se mais tres pontos

II — Nôvo dispositivo eletro-magnético para sintonização de antenas de TV e outras, caracterizado também por ter um terceiro solenóide com uma trava mecânica, e conjugado eletricamente aos dois outros já reivindicados em I de tal forma que, uma vez posicionada a antena na direção da melhor sintonização, é ela assim mantida por meio da aludida trava mecânica que penetra entre os dentes do disco, também já reivindicado em I, travando-o.

III — Nôvo dispositivo eletro-magnético para a sintonização de antenas de TV e outras, caracterizado ainda por ter um interruptor automático que atua sobre um dos solenóides já reivindicados em I, abrindo e fechando ininterruptamente o seu circuito elétrico, de tal forma que é possível fazer girar de 360% e rapidamente.

IV — Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos em anexos.

TERMO Nº 133.353

Dep. em 26 de agosto de 1961

Privilégio de Invenção.
Requerente: Renato Morilha Garcia — São Paulo.

Título: "Aperfeiçoamento em dispositivo mecânico semi-automático para alimentação e centragem aplicável em máquinas de impressão".

1º) Aperfeiçoamento em dispositivo mecânico semi-automático para alimentação e centragem aplicável em máquinas de impressão constituído por máquina impressora dotada de mesa alimentadora-plana, horizontal — 1 — e que dispõe de de fita transportadora de lena — 2 — dos papéis a imprimir e caracterizada pelo fato dos papéis serem impulsionados de encontro à fita por meio de rolete — 3 — de comprimento conveniente em função do tamanho da mesa ao qual é paralelo e que gira em torno de eixo conjugado à extremidade de braços curvos — 4 — dentro de cuja curvatura se situa o primeiro rolo — 4 — de passagem da fita — 2 — ; pelo fato dos braços curvos se ligarem pela extremidade inferior, quasi vertical a braços — 5 — que obliquam para cima e para o interior e sob a mesa alimentadora, até interceptar o plano de passagem das fitas-transportadoras, por uma série de pequenos dentes — 6 — transversais, verticais ou ligeiramente inclinados e que se articulam nas extremidades dos braços — 5 — ; pelo fato dos braços curvos — 3 — terem, pouco acima do ponto de interceção das extremidades dos braços — 5 —, outros braços curvos — 7 — que se inclinam para baixo e de cujas extremidades livres inferiores, também articuladas por eixos, projetam-se outros braços —

8 — de comprimento tal, que suas extremidades superiores voltadas para cima, ultrapassando por orifícios convenientes, o plano da mesa alimentadora, configurando uma série de dentes que se movimenta, de cima para baixo de acordo com o movimento dos braços ou alavancas de conjugação obrigando os papéis a imprimir a tomarem posição transversal aos cilindros impressores, posição essa confirmada ou esquadreada pelos dentes posteriores — 6 — ; pelo fato do ponto de conjugação dos braços obliquos com os braços curvos, projetar-se sob a mesa alimentadora em direção ao interior da máquina, uma alavanca extrema — 9 — lateral cuja extremidade fica excêntrica e conjugada a disco — 10 — ligado a cilindro regulador acionado pelas engrenagens motoras da impressora; pelo fato de poder ser regulada a posição excêntrica da alavanca — 9 — mediante rotação do disco — 10 — de forma a aumentar ou diminuir o afastamento dos dentes — 6 — regulando o tamanho dos papéis a serem impressos.

2º) Aperfeiçoamento em dispositivo semi-automático para alimentação e centragem aplicável em máquinas de impressão, acorde com o ponto precedente, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado nos desenhos em anexo.

TERMO Nº 133.395

12 de outubro de 1961

Título: Aparelho para distribuir misturas pré-selecionadas de líquidos. — Privilégio de Invenção.

Requerente: Veeder-Root Limited — Inglaterra.

caracterizado pelo fato de compreender um diferencial somador no qual as velocidades de saída dos dois medidores são somadas, um mecanismo diferencial de válvula de controle para atuar as válvulas que controlam o fluxo de fluido ao local de descarga, o eixo de saída do diferencial somador acionando um lado do mecanismo diferencial de válvula de controle, cujo lado é acionado através de uma caixa de engrenagens simples situada somente pelo eixo de saída de um dos medidores.

2º) O aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o botão de controle de "mistura" para pré-selecionar a angrenagem na dita caixa de engrenagens é conveniente para proporcionar a mistura desejada.

3º) O aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o botão é fixado num eixo o qual, na rotação do botão, aciona através de engrenagem adequada um tambor que sustenta uma banda de figura para indicar a "mistura" ou combinação particular que é alimentada.

4º) O aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que são proporcionados um indicador de quantidade de "mistura" ou combinação e variadores de importância em diâmetro acoplados através de um diferencial somador de diâmetro de avanço e indicador de importância em diâmetro total.

5º) O aparelho de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que um medidor aciona um variador ao qual é montada uma seção contadora compensadora na qual é montado o mecanismo de controle de válvula, o variador acionando também as lâminas indicadoras de preço de um to-

talizador, sendo o dito contador compensador acoplado por um eixo a um contador acionado pelo outro medidor.

6º) O aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o eixo de contador compensador sustenta uma alavanca acoplada mecanicamente a um dispositivo de válvula misturadora.

7º) O aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 2-6, caracterizado pelo fato de que são proporcionados meios para travarem o botão de controle de "mistura" ou composição contra rotação adicional quando se deseja uma distribuição de "Alta" ou "Baixa" 100%.

8º) O aparelho de tipo descrito, para distribuir misturas diferentes de dois líquidos, construído, arranjado e adaptado para operar substancialmente como descrito anteriormente aqui com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra, em 12 de outubro de 1960, sob nº 35.013.

Rio, 30-4-1965. — Assine e encerre 127 laudas do expediente. — Nilton Alvim Xavier, Diretor do S. Documentação.

TERMO 128.996

5 de maio de 1961

Requerente: Hoover Limited — Inglaterra.

Título: Aperfeiçoamentos relativos a Máquinas de Lavar e Secar.

1º — U'a máquina de lavar e-ou secar, inclusive um recipiente para líquido, uma bomba centrifuga de escalamento tendo sua entrada conectada ao recipiente por um cano de conexão, caracterizada pelo fato de um cano de respiração ramificar-se do cano de conexão, junto a entrada da bomba, e estender-se para cima até um ponto acima do nível normal de água no recipiente.

2º — U'a máquina de acordo com o ponto 1º, caracterizada pelo fato da bomba estar situada aproximadamente em nível com o fundo do recipiente e o cano de conexão ter uma porção que é substancialmente horizontal ou que se inclina para cima em direção a bomba.

3 — U'a máquina de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato do cano de respiração ter junto a sua extremidade superior uma entrada para água, de modo que dito cano também atua como um cano combinado de respiração e de enchimento.

4 — U'a máquina de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato do cano combinado de respiração e enchimento ter uma porção de seção circular, bem como pelo fato da entrada para água compreender um tubo que vai ter a esta porção do cano de enchimento em uma direção tendo uma componente geralmente tangencial.

5 — U'a máquina de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de cano combinado de respiração e enchimento estender-se de modo substancialmente vertical, ora de recipiente e o tubo de entrada unir-se ao mesmo em uma direção inclinada para baixo.

6º — U'a máquina de acordo com qualquer dos pontos 3 a 5, caracterizada pelo fato de incluir um par de tubos de entrada semelhantes comunicando-se com o cano de respiração

e enchimento, um para água quente e outro para água fria.

7 — U'a máquina de acôrdo com qualquer dos pontos 3 a 6, caracterizada pelo fato de incluir um respiradouro situado na parede do tubo de respiração e enchimento abaixo do ponto onde o tubo ou tubos de entrada se unem ao dito cano de respiração e enchimento.

8 — U'a máquina de acôrdo com o ponto 7, caracterizada pelo fato do respiradouro ser constituído por um curto comprimento de cano indo ter ao cano de respiração e enchimento em uma direção descendente.

9 — U'a máquina de acôrdo com um dos pontos 7 ou 8, caracterizada pelo fato da parede do cano de respiração e enchimento ter uma chicanes que se estende para baixo, e adjacente ao respiradouro o líquido que percorre dito cano.

10 — U'a máquina de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de incluir um dispositivo que responde ao nível de líquido no recipiente, dito dispositivo compreendendo uma câmara cuja extremidade inferior está em comunicação com o recipiente em um ponto situado abaixo do nível de referência no recipiente, dita câmara sendo conectada para a atmosfera por uma passagem que se estende até um ponto acima de qualquer nível no qual o líquido é suscetível de se elevar no recipiente, dita passagem abrindo-se da câmara a um nível zero abaixo do seu tópo e abaixo do nível de referência no recipiente, e um interruptor de pressão conectado à câmara acima do nível zero e disposto de modo a ser atuado por uma predeterminada pressão pneumática na câmara, representada pela diferença entre o nível zero e o nível de referência no recipiente.

11 — U'a máquina de acôrdo com o ponto 10, caracterizada pelo fato da câmara ser conectada ao recipiente por um cano no qual líquido pode ser aprisionado e assim evitar que ar penetre na câmara através do cano.

12 — U'a máquina de acôrdo com um dos pontos 10 ou 11, caracterizada pelo fato da câmara ter uma parede divisória que se estende para baixo do tópo da mesma, de modo a dividi-la em dois compartimentos, a extremidade inferior de cada compartimento estando em comunicação com o recipiente, os dois compartimentos comunicando-se um com o outro no nível zero, o interruptor de pressão comunicando-se com um dos compartimentos e a passagem para a atmosfera comunicando-se com o outro compartimento.

13 — U'a máquina de acôrdo com o ponto 12, caracterizada pelo fato da parede divisória não se estender até o fundo da câmara, deixando assim um espaço por baixo da mesma, de modo a proporcionar comunicação entre os dois compartimentos.

14 — U'a máquina de acôrdo com um dos pontos 12 ou 13, caracterizada pelo fato da superfície do líquido no primeiro compartimento ser muito maior do que a conexão para o interruptor de pressão.

15 — U'a máquina de acôrdo com qualquer um dos pontos 10 e 14, caracterizada pelo fato de ter um segundo interruptor de pressão também conectado ao tópo da câmara, porém disposto de modo a ser atuado em um nível diferente do nível destinado a atuar o primeiro interruptor de pressão.

A requerente reivindica de acôrdo com a convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes na Inglaterra, em 5 de maio de 1960 e 2 de janeiro de 1961, sob ns. 15.985 e 152, respectivamente.

TERMO 129.537

31 de maio de 1961

Requerente: B. B. Chemical Co. — Inglaterra.

Título: Aperfeiçoamentos em ou relacionados com composições semelhantes à massa de vidraceiro. — Privilégio de Invenção.

1º — Composto vedante semelhante à massa de vidraceiro, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação com um material de enchimento inorgânico, um poliéster alifático normalmente líquido e viscoso à temperatura ambiente e uma resina vinilica resistente a carboidratos;

2º — Composto de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o poliéster é um adipato de polipropileno;

3º — Composto de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a resina vinilica, resistente a carboidratos, é um copolímero vinílico de acetato de cloreto de vinilo ou um copolímero de acetato de cloreto de vinilo modificado por ácido maleico;

4 — Composto de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o material de enchimento inorgânico compreende desde aproximadamente 55% a resina vinilica resistente a carboidratos, desde aproximadamente 3 a 8% e um plastificado aproximadamente 50 e 100% de adipato de polipropileno.

TERMO 12.781

6 de junho de 1961

Invenção: "Processo para preparar um catalisador de hidrocarboneto de sílica-magnésia-fluoride "cracking".

Requerente: W. R. Grace & Co. — Estados Unidos da América) — Privilégio de Invenção.

1º Nus processo para preparar um catalisador de hidrocarboneto de sílica-magnésia para cacking contendo fluorina no qual uma pasta semi-lúida de sílica é composta com magnésia, e fluorina é em seguida adicionada na mesma e o resultado composto de sílica-magnésia-fluorina é purificado e secado, o melhoramento caracterizado pelo fato que ele compreende o passo de co-adicionar um ácido mineral e magnésia na pasta semi-flúida de sílica e formando assim um complexo de oxissal de sílica-magnésio in-titu.

2º Um processo de acôrdo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo o ácido mineral é ácido sulfúrico.

3º Um processo para preparar um catalisador de sílica-magnésia contendo até 5% de fluorina; caracterizado pelo fato que ele compreende misturar um ácido mineral e magnésia com uma pasta semi-flúida de partículas de sílica hidrogel e formando assim um complexo de oxissal de sílica-magnésia, separando o composto complexo do meio líquido, dispensando o composto em água para formar uma pasta semi-flúida com o mesmo, adicionando à pasta semi-flúida uma quantidade de uma solução contendo fluorina dissolvida numa quantidade suficiente para interporar a desejada concentração de fluorina no catalisador final, e lavando e secando o composto resultante.

4. Um processo de acôrdo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que no mesmo o ácido mineral é ácido sulfúrico.

5. Um processo de acôrdo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que no mesmo a solução contendo

fluorina é fluoreto de hidrogênio aquoso.

6. Um processo para preparar um catalisador de hidrocarboneto de sílica-magnésia para cracking contendo 0,5 a 5% de fluorina, caracterizado pelo fato que o mesmo compreende misturar magnésia e ácido sulfúrico com uma pasta semi-flúida envelhecida de partículas de sílica hidrogel e for mar assim um complexo de oxissulfato de sílica-magnésio, filtrando o composto complexo, dispersando o composto em água para formar uma pasta semi-lúida com o mesmo, adicionando na pasta semi-lúida uma solução de sal de magnésio para providenciar íônios livre de magnésio na mesma, adicionando na mesma uma quantidade de uma solução contendo fluorina dissolvida em quantidade suficiente para incorporar a desejada concentração de fluorina em quantidade suficiente no catalisador final, e lavando e secando o composto resultante.

7. Um processo de acôrdo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que no mesmo a solução contendo fluorina é fluoreto de hidrogênio aquoso.

8. Um processo para preparar um catalisador de hidrocarboneto de sílica-magnésia para cracking contendo 0,5 a 5.0% de fluorina, caracterizado pelo fato que se acidifica uma solução diluída de silicato de sódio com ácido sulfúrico em quantidade suficiente para neutralisar cerca de 90% do óxido de sódio na solução de silicato e assim formar uma pasta semi-flúida de partículas de sílica hidrogel, envelhecendo dita pasta semi-flúida com uma temperatura dentre cerca de 80-150° F, misturando magnésia e ácido sulfúrico com a pasta semi-lúida envelhecida em quantidade suficiente para incorporar entre cerca de 20-30% por peso de MgO no catalisador final e formando com isto um complexo de oxissulfato de sílica-magnésio, filtrando a pasta semi-flúida e recuperando o composto, dispersando o composto em água para formar uma pasta semi-flúido com o mesmo, adicionando na pasta semi-flúida uma solução de sulfato de magnésio para providenciar íônios livres de magnésio na mesma, adicionando na mesma uma solução aquosa de fluoreto de hidrogênio em quantidade suficiente para providenciar o desejado conteúdo de fluorina na satalisador final, secando a pasta semi-flúida por pulverização, purificando as partículas secadas e resecando as partículas purificadas.

9. Um processo para preparar um catalisador de hidrocarboneto de sílica-magnésia para cracking contendo 0,5 a 5.0% de fluorina, caracterizado pelo fato que ele compreende formar uma pasta semi-lúida aquosa de partículas de sílica-hidrogel, envelhecendo dita pasta semi-flúida, adicionando magnésia e ácido sulfúrico simultaneamente na pasta semi-flúida envelhecida e formando assim um composto complexo de oxissulfato de sílica-magnésio, separando o composto do meio aquoso e redispersando o mesmo em água para formar uma pasta semi-flúida com ele, adicionando no mesmo uma solução aquosa de fluoreto de hidrogênio em quantidade suficiente para providenciar o desejado de fluorina no catalisador final, secando por pulverização a pasta semi-lúida fluorinada, purificando as partículas secadas por pulverização, e resecando as partículas purificadas.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana, em 8 de junho de 1960, sob o nº 34.628.

TERMO Nº 130.249

23 de junho de 1961

Requerente: N. V. Philips'Gloeelampenfabeiken — Holanda.

Título: Aperfeiçoamentos em ou relativos a refrigeradores a gás frio. — Privilégio de Invenção.

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a refrigeradores a gás frio, compreendendo uma câmara d volume variável (câmara fria ou câmara de expansão), que se comunica com uma câmara que, do mesmo modo, tem volume variável e na qual prevalece uma temperatura média maior que a reinante na primeira câmara (câmara quente ou câmara de compressão), sendo provido um regenerador na conexão entre as duas câmaras e um meio gasoso operante sendo capaz de circular para frente e para trás entre as câmaras atravessando o egenerador, a fim de transferir calor de um nível mais baixo para um nível mais elevado de temperatura, caracterizados pelo fato da câmara fria comunicar-se, através de um tubo que atravessa sua parede e leva ao exterior, com uma zona situada a certa distância desta câmara, de modo que uma porção do gás da câmara fria pode ser levado por esse duto ao exterior, com o objetivo de retirar calor dessa zona afastada.

2. Refrigerador a gás frio, conforme o reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato do duto seguir pela zona afastada e voltar à câmara fria do aparelho, sendo válvulas adaptadas a serem abertas sentidos opostos nesse duto, nas proximidades de suas desembocaduras na câmara fria.

3. Refrigerador a gás frio, como reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato do duto seguir pela zona afastada e voltar à câmara fria do aparelho e ser provida uma válvula preparada para abrir ou fechar no sentido da câmara fria, nas proximidades de uma das duas desembocaduras do duto, sendo pelo menos uma parte do duto constituída por um tubo capital nas proximidades da outra desembocadura.

4. Refrigerador a gás frio, como o reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato do duto voltar a uma área da máquina onde a temperatura reinante é mais elevada que a que prevalece na câmara fria, tal como a câmara quente (câmara de compressão), o resfriador, uma área do regenerador ou um congelador provido entre o regenerador e a câmara fria.

5. Refrigerador a gás frio, como o reivindicado no Ponto 4, caracterizado pelo fato da saída da câmara fria para o duto ser configurada de maneira que o gás é deixado sair desta câmara em um momento em que a temperatura dessa câmara é a mais baixa.

6. Refrigerador a gás frio, como o reivindicado nos Pontos 4 ou 5, caracterizado pelo fato de uma válvula, forçada por mola ajustável, ser provida com a finalidade de deixar sair o gás, válvula essa que pode abrir para a câmara fria.

7. Refrigerador a gás frio, como os reivindicados nos Pontos 4, 5 ou 6, caracterizado pelo fato do regenerador ser incorporado a um deslocador para realizar um curso alternado, sendo a câmara fria provida em um dos lados do deslocador e uma câmara quente do outro lado, comunicando-se a câmara quente, através de um resfriador fixo, com outra câmara quente (câmara de compressão) situada junto a um pistão preparado para alternar no interior de um cilindro.

8. Refrigerador a gás frio, como os reivindicados em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do gás do duto circular por um cambiador térmico em contrafluxo com o meio a ser resfriado.

9. Refrigerador a gás frio, substancialmente constituído conforme descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1946, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Holanda, em 27 de junho de 1960, sob número 253.140.

TERMO Nº 130.397

27 de junho de 1961

Requerente: Metallurgical Processes Limited e The National Smelting Company Limited ambas comercializando em Bahamas sob o nome Metallurgical Development Company. — Privilégio de Invenção.

1. Um processo de tratamento de cascóes zincoferos contendo arsênico de modo que os mesmos possam ser totalmente manipuláveis sem despreendimento de arsina, caracterizado pelo fato de consistir na lixiviação do cascão zincofero em um banho de chumbo em fusão.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da lixiviação ser efetuada a 500-650°C.

3. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da lixiviação ser efetuada a 600-660°C.

4. Um processo de acordo com um dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato da lixiviação ser efetuada durante 5-30 minutos.

5. Um processo de acordo com um dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato da lixiviação ser efetuada durante 10 a 15 minutos.

6. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do cascão lixiviado ser subsequentemente misturado com 2-10% de água.

7. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato do cascão lixiviado ser subsequentemente misturado com 6-10% de água.

8. Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do cascão ser tratado com água durante um período de 20-60 minutos.

9. Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do cascão ser misturado com água durante um período de 45 a 60 minutos.

10. Um processo de acordo com um dos pontos 6, 7, 8 ou 9, caracterizado pelo fato do cascão lixiviado ser misturado com cascão zincofero não arsenical antes da adição de água.

11. Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato do cascão não arsenical ser misturado caracterizado pelo fato do metal lixiviado com chumbo.

12. Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato do cascão não arsenical ser adicionado, alternativamente, no banho de lixiviação de chumbo, a porções de cascão arsenical.

13. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do metal lixiviado do cascão ser subsequentemente recuperado do chumbo.

14. Um processo de operar um forno de zinco, caracterizado pelo fato de qualquer cascão arsenical que se forme ser lixiviado com chumbo

em fusão para facilitar seguro manuseio e retorno à carga do alto forno.

15. Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato dos cascóes lixiviados serem condicionados por umedecimento com água nupulação segura.

para facilitar ainda mais uma ma-16. Um processo de acordo com qualquer dos pontos 14 ou 15, caracterizado pelo fato do metal ser recuperado do chumbo de lixiviação.

17. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 14 a 16, caracterizado pelo fato do cascão tratado ser adicionado na etapa de sinterização em uma usina de sinterização.

18. Um processo de tratamento de cascóes zincoferos contendo arsênico, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência ao exemplo ilustrativo dado.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1943, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 6 de julho de 1960, sob número 23.539.

TERMO Nº 130.574

4 de julho de 1961

Requerente: Imperial Chemical Industries Limited — Inglaterra.

Título: Aperfeiçoamentos sobre ou relativos a um processo para reduzir metal. — Privilégio de Invenção.

1. Um processo para reduzir a espessura de metal, compreendendo o avanço do metal entre um par de rolos de trabalho dispostos em lados opostos de metal, e a submissão do metal à ação de laminação do par de rolos que giram somente pelo contato com o metal e se movem em sincronismo de modo similar a um pêndulo em alta velocidade, e que permanecem em contato com o metal e o deformam em ambos os cursos para a frente, os rolos de trabalho se movem ao longo de percursos que são inicialmente arqueados e depois paralelos e, durante o curso para trás, os rolos de trabalho se movem ao longo de percursos que são inicialmente paralelos e depois arqueados, pelo que o metal após ter sido deformado, é submetido a uma ação de alisamento.

2. Um equipamento para conduzir o processo segundo o ponto 1, compreendendo um par de braços oscilantes, cujas extremidades livres são adjacentes, um rôlo de trabalho de rotação livre montado na extremidade livre de cada braço, um dispositivo mecânico de acionamento operável de modo a oscilar os braços para a frente e para trás em sincronismo um com o outro, um dispositivo resiliente permitindo o deslocamento dos pivôs dos braços oscilantes num plano vertical, caracterizado porque são dispostos dispositivos de espaçamento a fim de operar entre as extremidades livres dos braços oscilantes, num ponto de separação mínima dos rolos de trabalho, durante o movimento dos braços oscilantes.

3. Um dispositivo segundo o ponto 2, caracterizado porque os dispositivos de espaçamento são formados por flanges em um ou ambos os rolos de trabalho.

4. Um equipamento segundo o ponto 2, caracterizado porque os dispositivos de espaçamento são braçadeiras frouras em um ou ambos os rolos de trabalho.

5. Um processo caracterizado por ser conforme descrito anteriormente, com referência ao desenho anexo.

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 de correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 7 de julho de 1960, sob nº 23.771.

TERMO Nº 130.579

4 de julho de 1962

Requerente: Combined Locks Paper Co. — Estados Unidos da América.

Título: Processo e dispositivo para revestir papel com um revestimento de alta viscosidade e alto teor de sólidos, na extremidade úmida da máquina de fazer papel. — Privilégio de Invenção.

1. Um processo para revestir papel, caracterizado porque é formado um depósito de revestimento pesado sobre a superfície de um rôlo de prensa na extremidade úmida da máquina de fazer papel, o depósito é mantido num estado plácido, isento de respingamentos, o revestimento do depósito é transferido para o rôlo de prensa, e o revestimento é transferido do rôlo de prensa para a fôlha.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o depósito é formado pelo fornecimento contínuo de um suprimento do revestimento pesado ao passe entre o rôlo de prensa e um rôlo aplicador de pequeno diâmetro, de velocidade controlada ajustavelmente, que está em contato com aquele e é acionado numa velocidade suficientemente menor do que a velocidade do rôlo de prensa para manter o depósito na dita condição plácida e isenta de respingamentos.

3. Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado por incluir o uso de uma fôlha tendo um teor de umidade superior a 50% e de um revestimento tendo um teor de sólidos na faixa de 40% a 60% e uma viscosidade na faixa de 3.000 a 10.000 centipoise.

4. Um processo de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado por incluir o uso de um revestimento com um teor de sólidos superior a 50% e uma viscosidade superior a 5.000 centipoise.

5. Um processo de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizado porque o rôlo de prensa é acionado numa velocidade de pelo menos 237 mpm e o rôlo aplicador numa velocidade inferior a 75 mpm.

6. Um processo para revestir papel substancialmente como descrito com referência aos desenhos anexos e com a finalidade exposta.

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 de correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 1 de agosto de 1960, sob nº 46.780.

TERMO: 130.682

10 de julho de 1961

Requerente: Thomaz Josef Heimbach Gesellschaft Mit Beschränker Haftung & Co. — Alemanha.

Título: Pista Filtrante para a formação de Lâminas, destinada à desidratção e secagem do material nas máquinas de fabricação de papel ou outras semelhantes. Privilégio de Invenção.

1º — Pista filtrante para a formação de lâminas destinada à desidra-

ção e secagem do material nas máquinas de fabricação de papel, pólpa, papelão, material líquido, celulose, asbestos e outras semelhantes, caracterizada pelo fato de ser constituída de uma pista ou lâmina metálica ou de material artificial, provida de aberturas.

2º — Pista filtrante de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de ser constituída de várias pistas ou lâminas permeáveis de material ou materiais artificial.

3º — Pista filtrante de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que as aberturas destinadas ao afastamento da água removida do material apresentam secções transversais circulares, ovais, poligonais em forma de ranhura ou de qualquer outro formato.

4 — Pista filtrante de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato de que as referidas aberturas têm uma configuração cilíndrica ou cônica apenas, numa das extremidades.

5 — Pista filtrante de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que as referidas aberturas se dispõem, perpendicular ou obliquamente, em relação ao plano da referida pista.

6º — Pista filtrante de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que as faces superiores e inferiores da referida pista são lisas, ásperas, providas de canaluras ou dotadas de qualquer outra propriedade superficial.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade de correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 23 de julho de 1960, sob o nº M 40017 VII-55d.

TERMO Nº 130.784

de 11 de julho de 1961

Depositante: Lynco Limited of Panama, S. A., sociedade panamense.

Pontos característicos de: "Processo para a fabricação de negro de Carbono" (Privilégio de Invenção).

1º — Processo para fabricação de negro de carbono, caracterizado pelo fato de se introduzir hidrocarbonetos e ar em proporções predeterminadas na extremidade inferior de um recipiente, tendo uma extremidade superior provida com uma abertura limitada, queimar parcialmente os hidrocarbonetos em uma zona de combustão no recipiente, extrair os gases da zona de combustão em uma zona de dissociação para engrenar intimamente com um controle de volume e controlar a temperatura e turbulência dos gases na zona de dissociação, para variar o tipo de negro de carbono produzido, variando o volume da zona de dissociação por ajuste do controle de volume disposto no recipiente a acima da zona de dissociação.

2º — Processo para a fabricação de negro de carbono, caracterizado pelo fato de se produzir hidrocarbonetos e ar em proporções predeterminadas na extremidade inferior de um recipiente, tendo uma extremidade superior provida com uma abertura limitada, queimar parcialmente os hidrocarbonetos em uma zona de combustão no recipiente, a temperatura em uma escala de substancialmente 982°C a 1315,5°C, extrair os gases da zona de combustão em uma zona de dissociação para engrenar in-

timamente com um controle de volume, mantendo os gases na porção inferior da zona de dissolução, a temperatura substancialmente em uma escala de 1204°C. a 1426,6°C. e na porção superior da zona de dissociação uma escala de 1426,6°C. a 1649°C. e controlar a temperatura e turbulência dos gases na zona de dissociação, para variar o tipo de negro de carbono produzido, variando o volume da zona de dissociação, por ajuste de um controle de volume disposto no recipiente acima da zona de dissolução.

3º — Processo para a fabricação de negro de carbono, caracterizado pelo fato de se introduzir hidrocarbonetos e ar em proporções predeterminadas na extremidade inferior de um recipiente, tendo uma extremidade superior provida com uma abertura limitada, queimar parcialmente os hidrocarbonetos em uma zona de combustão no recipiente, extrair os gases da zona de combustão em uma zona de dissociação para engrenar intimamente com um controle de volume, controlar a temperatura e turbulência dos gases na zona de dissociação, para variar o tipo de negro de carbono produzido, variando o volume da zona de dissociação, variando a posição do controle de volume disposto no recipiente acima da zona de dissolução e extrair os gases da zona de dissociação no recipiente através de uma abertura na sua extremidade superior.

4º — Processo para a fabricação de negro de carbono, caracterizado pelo fato de se introduzir hidrocarbonetos e ar em proporções predeterminadas na extremidade inferior de um recipiente, tendo uma extremidade superior provida com uma abertura limitada, queimar parcialmente os hidrocarbonetos em uma zona de combustão no recipiente, a temperatura, 982°C. a 1315,5°C., extrair os gases da zona de combustão em uma zona de dissociação para engrenar intimamente com um controle de volume mantendo os gases na porção inferior da zona de dissociação, a temperatura substancialmente em uma escala de 1204°C. a 1426,6°C. e na porção superior da zona de dissolução em uma escala de Cr\$ 1426,6°C. a 1649°C., controlar a temperatura e turbulência dos gases na zona de dissociação, para variar o tipo de negro de carbono produzido, variando o volume da zona de dissociação, variando um controle de volume disposto no recipiente acima da zona de dissociação e extrair os gases da zona de dissociação no recipiente através de uma abertura na sua extremidade superior.

5º — Fornalha, caracterizada pelo fato de ter uma cúpula verticalmente ajustável na porção superior da fornalha, um combustor substancialmente cilíndrico disposto abaixo da dita cúpula e localizado na porção do fundo da dita fornalha, tendo uma seção superior, semicilíndrica com uma pluralidade de orifícios, espaçados, substancialmente, na superfície interna da seção superior, uma seção semicilíndrica, imperfurada, inferior, tendo a dita seção inferior, um raio menor de curvatura do que a dita seção superior e meio para introduzir gás na seção inferior do combustor.

6º — Fornalha, caracterizada pelo fato de ter uma cúpula verticalmente ajustável na porção superior da fornalha, um combustor substancialmente cilíndrico disposto abaixo da cúpula e uma porção do fundo da fornalha, tendo uma seção semicilíndrica superior, provida com uma pluralidade de orifícios, espaçados substancialmente na superfície inter-

ra da seção superior, uma seção semicilíndrica imperfurada, inferior, tendo a dita seção inferior um raio menor de curvatura do que a dita seção superior e meio para introduzir gás na seção inferior do combustor, tendo os ditos orifícios uma porção de furos cilíndricos e uma porção afunilada para fora.

7º — Fornalha, caracterizada pelo fato de ter uma cúpula verticalmente ajustável na porção superior da fornalha, um combustor substancialmente cilíndrico disposto abaixo da cúpula na porção do fundo da fornalha, tendo uma seção semicilíndrica superior, provida com uma pluralidade de orifícios, espaçados substancialmente na superfície interna da seção superior, uma seção semicilíndrica, imperfurada, inferior, tendo a dita seção inferior um raio menor de curvatura do que a dita seção superior e meio para introduzir gás na seção inferior do combustor, tendo os ditos orifícios uma porção de furo cilíndrico e uma porção afunilada para fora, sendo o raio de afunilamento da dita porção afunilada substancialmente de seis décimos da espessura da dita seção superior, sendo o diâmetro da dita porção de furo cilíndrico substancialmente de oito décimos da espessura da dita seção superior e o comprimento da dita porção de furo cilíndrico substancialmente de dois décimos da espessura da dita seção superior.

fato de ter um controle de volume na 8º — Fornalha, caracterizada pelo porção superior da fornalha, ajustando o volume da fornalha, um combustor substancialmente cilíndrico disposto debaixo do dito controle de volume na porção do fundo da fornalha, tendo uma seção semicilíndrica superior, provida com uma pluralidade de orifícios espaçados substancialmente na superfície inteira da seção superior, uma seção semicilíndrica imperfurada, inferior, tendo a dita seção um raio menor de curvatura do que a dita seção superior e meio para introduzir gás na seção inferior do combustor.

9. — Fornalha, caracterizada pelo fato de ter um controle de volume na porção superior da fornalha, ajustando o volume da fornalha, um combustor substancialmente cilíndrico disposto abaixo do dito controle de volume na porção do fundo da fornalha, tendo uma seção semicilíndrica superior, provida com uma pluralidade de orifícios espaçados substancialmente na superfície inteira da seção superior, uma seção semicilíndrica imperfurada, inferior, tendo a dita seção um raio menor de curvatura do que a dita seção superior e meio para introduzir gás na seção inferior do combustor, tendo os ditos orifícios a porção de furo cilíndrico e uma porção afunilada para fora.

TERMO Nº 130.771

12 de julho de 1961

Requerente: Heinrich Wilhelm Schmitz — São Paulo.

Invenção: "Aperfeiçoamentos com aplicador de inseticidas e similares" Privilégio de Invenção.

1º — Aperfeiçoamento em aplicador de inseticidas e similares caracterizados por um recipiente transparente, solidário com o corpo da bomba provido de graduação e indicador de quantidade e provido de tampa que lhe é fixada ao fundo por pressão

2º — Aperfeiçoamentos em aplicador de inseticidas e similares, con-

forme reivindicação 1, caracterizados por um dosador flexível, normalmente axial e mrelação ao referido recipiente. 3 — Aperfeiçoamento em aplicador de inseticidas e similares, conforme reivindicação 1, caracterizados por um bico de saída que aceita tubos 4º — Aperfeiçoamentos em aplicador de inseticida esimilares caracterizados por serem, no seu conjunto, como descritos, reivindicados e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 130.894

Depositada em: 23 de maio de 1961

Requerente: Osório Cardoso de Oliveira (Capivari) (Estado de São Paulo).

Pontos característicos de: "Aperfeiçoamento em torneiras, torneiras de boia, registro e congêneres" — Privilégio de Invenção.

1º) "Aperfeiçoamentos em torneiras, Torneiras de boia, Registros e congêneres", caracterizam-se pelo fato de na extremidade contraposta do canal (1) do qual provém o líquido, há uma parede (2), na qual tem praticada uma pluralidade de orifícios (3a3b) ou aberturas em qualquer configuração; esta parede (2) faz parte de segmento ôco que compõe outra cavidade cilíndrica longitudinal (4) na qual tem curso dois êmbolos (5-6) fixados em haste longitudinal (7); ditos êmbolos são convenientemente distanciados, os quais nas posições máximas de abertura e fechamento, provêm o equilíbrio da massa líquida do canal (1) e da cavidade cilíndrica (4); a abertura superior (8) da cavidade cilíndrica (4), por onde é passante a haste longitudinal (7), tem seção quadrangular, e esta haste finaliza em botão (9); por sua vez, e na modalidade de utilizar-se como torneira, a extremidade inferior da cavidade cilíndrica é aberta (10), com degrau interno (11) para assentar o êmbolo inferior (6); por sua vez, nesta modalidade construtiva, a peça tem duas saliências externas (20), que se situam nas extremidades do setor cilíndrico (21), terminando em zonas que diminuem progressivamente de diâmetro, dando formação à saída inferior, e à região superior do encaixe do botão de comando.

2º) — "Aperfeiçoamentos em torneiras de boia, registros e congêneres", de acordo com o item 1º, e em que, na modalidade construtiva como torneira de boia, caracterizam-se, pelo fato de a extremidade superior da haste do êmbolo terminar em conexão (12), que aciona a convencional vareto (13) da boia (14), que se articula em topo saliente (15), incorporada à peça. 3º) "Aperfeiçoamento em torneiras, torneiras de boia, registros e congêneres", de acordo com os itens anteriores e em que na modalidade construtiva como registro para líquidos em geral, caracteriza-se por incluir um canal interno inferior (16), conectado com saída (17) do registro; neste caso, no êmbolo inferior (16), há pequena válvula (18) do refluxo; a parede externa do conjunto do registro é abaulada (19), na forma de bojo.

4º) "Aperfeiçoamentos em torneiras, torneiras de boia, registros e congêneres", de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.061

21 de julho de 1961

Philco Corporation — Estados Unidos da América.

Título: "Processo elétrico". — Privilégio de invenção.

1.º O processo de atacar-se eletroliticamente um corpo de material semicondutor do tipo-N caracterizado por compreender o aplicar-se a dit corpo um causticante eletrolítico formado com o dito corpo uma conexão retificadora que é sensível à aplicação de potencial positivo ao dito eletrólito com respeito ao dito corpo para injetar portadores minoritários no dito corpo, e aplicar-se ao dito eletrólito uma variação de potencial de polaridade alternada com respeito ao dito corpo as durações dos intervalos sucessivos nos qual a dita variação de potencial mantém o dito eletrólito negativo em relação ao dito corpo sendo suficientemente curtas comparadas com a caractrelstica de vida média aop ortador minoritário do dito material desse modo um ataque rápido e suave é produzido durante os ditos intervalos.

2.º O processo de atacar-se um corpo de material semi-condutor do tipo-N de germânio ou silício ou semelhante, caracterizado por compreender e dirigir-se contrao dito corpo um jato de um causticante eletrolítico que forma com o dito corpo um contacto sensível à potenciais positivos aplicados ao dito jato com respeito ao dito corpo para injetar "buracos" no dito corpo e sensível à potenciais negativos aplicados ao dito jato com respeito ao dito corpo para produzir o ataque eletrolítico do dito corpo na presença de uma concentração suficiente de buracos na parte adjacente do dito corpo, e aplicando ao dito jato um potencial positivo em relação ao dit o corpo durante dois intervalos sucessivos espaçados e negativos em relação ao dito corpo num intervalo intermediário entre os ditos intervalos espaçados em tempo, a duração do dito intervalo intermediário sendo suficientemente curta para que os buracos injetados no dito corpo pelo dito jato durante o primeiro dos ditos intervalos espaçados em tempo persistem através essencialmente a inteira duração do dito intervalo intermediário numa concentração suficiente grande para proporcionar o ataque à um regime elevado comparado com aquele produzido na ausência de buracos injetados.

3.º O processo de atacar-se um corpo de material semi-condutor do tipo-N da classe que compreende o germânio e o silício, o dito processo se caracterizando por compreender as etapas de aplicar-se à uma parte restrita do dito corpo um jato de um eletrólito formando com o dito corpo um contacto que injeta buracos no dito corp quando positivo em relação ao ditoc orpo e que quando negativo em relação ao dito corpo e na presença de uma concentração suficiente de buracos na parte adjacente do dito corpo ata eletroliticamente o dito corpo, e aplicando-se ao dito jato um potencial alternado periódico com respeito ao dito corpo que tem semi-ciclos positivos e negativo essencialmente iguais, a frequência do dito potencial alternativo sendo suficientemente elevada para que cada semiciclo negativo do mesmo seja p-lo menos tão curto quando a vida média dos buracos na dita parte de corpo.

4.º O processo de atacar-se eletroliticamente um corpo de material semi-

condutor do tipo-N caracterizado por compreender o aplicar-se ao dito corpo um causticante eletrolítico formando com o dito corpo uma conexão retificadora que é sensível à aplicação de potencial positivo ao dito eletrólito com respeito ao dito corpo para injetar portadores tipo-buraco no dito corpo, e aplicando-se ao dito eletrólito um potencial alternadamente positivo e negativo com respeito ao dito corpo, a iluminação do dito corpo sendo menor que aquela requerida para produzir um ataque substancial pelo dito potencial negativo na ausência do dito potencial positivo, a vida média para buracos no dito material sendo suficientemente prolongada para que os furos injetados pelo dito potencial positivo façam com que o dito potencial negativo produza um ataque suave do dito corpo à um regime muitas vezes maior que aquele produzido pelo dito potencial negativo na ausência dos ditos buracos injetados.

5.c O processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do dito eletrólito ser aplicado na forma de um jato.

6.c O processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato da vida média para os portadores do tipo de buraco no dito material seja grande ou prolongada comparada com a duração de cada alternância negativa do dito potencial.

7.º O processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do dito material ter uma vida média de buraco de pelo menos cerca de 50 microsegundos e a frequência do dito potencial alternado é pelo menos tão grande quanto de cerca de 400 kilociclos por segundo.

8.º O processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do dito corpo ser de germânio.

9.º O processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do dito corpo ser de silício.

10. O processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do dito material ter uma vida média de buraco de pelo menos cerca de 600 microsegundos e a frequência do dito potencial alternado ser de pelo menos cerca de 5 kilociclos por segundo.

A requerente reivindica de acordo com do Decreto-lei n.º 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE. UU. da América, em 23 de setembro de 1960, sob n.º 58.086.

TERMO N.º 131.123

de 25 de julho de 1961

Requerente: Les Laboratoires Français de Chimiothérapie, firma industrial e comercial francesa, estabelecida em Paris, França.

Pontos Característicos de "Processo de preparação de novos compostos esteroides 3-Oxo Delta⁴ 20-Hidroximetilados" (Privilégio de invenção).

1.º — Processo de reparação de novos compostos esteroides 3-oxo delta⁴ 20-hidroximetilados e, mais particularmente, do 21-hidroxi 20-hidroximetil, 3,11-dioxo delta⁴-pregnenos, caracterizado pelo fato de se introduzir, por reação de Tollens, o grupo hidroximetil, na posição-20, do 3-etilenodioxo 11,21-dioxo delta⁴-pregnenos, liberar o grupo cetona em 3, com transposição da dupla ligação 5,6 em 4,5 e se obter o 21-hidroxi 20-hidroximetil 3,11-dioxo delta⁴-preg-

nenos, que se pode, se tal acontecer, transformar no éster desejado de um ácido orgânico ou mineral.

2.º — Processo, segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação de Tollens, por meio de formol saturado de cal dimetilformamida, e se efetuar a liberação do grupo cetona em 3, com transposição da dupla ligação 5,6 em 4,5, por ação do ácido clorídrico.

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 França em 10 de agosto de 1960, sob o n.º 835.529.

TERMO N.º 131.569

De 8 de agosto de 1961

The Black-Clawson Company —
Estados Unidos da América.

Título: "Aperfeiçoamentos em Máquinas para Fabricação de Papel".
Privilégio de Invenção.

1.º) Aperfeiçoamentos em máquinas para fabricação de papel incluindo uma câmara coletora, um rôlo de apoio em torno do qual se desloca a tela conformadora, e uma borda ou virola formando um lado da abertura de descarga através a qual o material flui da câmara coletora sobre o rôlo de apoio, a combinação de dispositivos caracterizadas por cooperarem com a dita virola para determinarem um compartimento no lado da dita virola oposto ao da dita abertura de descarga com um lado do mesmo formado pela parte do dito rôlo de apoio que se aproxima da dita abertura de descarga, uma fonte alimentadora de vapor sob pressão, e dispositivos formando uma conexão que leva da dita fonte de fornecimento ao dito compartimento para continuamente introduzir o vapor no interior do dito compartimento à uma pressão suficiente para descarga contínua do mesmo entre a borda exterior da dita virola e o dito rôlo de apoio.

2.º) Aperfeiçoamentos em máquinas para fabricação de papel caracterizados por incluir uma câmara coletora, um rôlo de apoio em torno do qual se desloca a tela conformadora, e uma borda ou virola formando um lado da abertura de descarga através a qual flui o material proveniente da câmara coletora sobre o rôlo de apoio e o dito rôlo de apoio se apresentando em relação estreitamente espaçada proporcionando um rasgo entre os mesmos, a combinação de dispositivos determinando um compartimento localizado ao lado da dita virola oposto ao da dita abertura de descarga e se comunicando diretamente com o dito rasgo, uma fonte de fornecimento de vapor sob pressão, e dispositivos formando uma conexão que leva da dita fonte fornecedora ao dito compartimento para continuamente introduzir o vapor no interior do dito compartimento à uma pressão suficiente para contínua descarga do mesmo através o dito rasgo.

3.º — Aperfeiçoamento em máquinas para fabricação de papel caracterizados por incluir uma câmara coletora, um rôlo de apoio em torno do qual se desloca a tela conformadora, e uma virola formando um lado da abertura de descarga através a qual flui o material proveniente da câmara coletora para o rôlo de apoio, a borda externa da dita virola e o dito rôlo de apoio se apresentando em relação estreitamente espaçada proporcionalmente um rasgo entre os mesmos, a combinação de dispositivos incluindo uma parede e o lado oposto da dita virola em relação à dita abertura de

descarga definindo um compartimento incluindo como um lado do mesmo a parte do dito rôlo de apoio entre a dita parede e a dita virola, a dita parede se encontrando em relação estreitamente espaçada com o dito rôlo de apoio proporcionando um rasgo entre si, dispositivos formando vedações entre as extremidades do dito compartimento e o dito rôlo de apoio simultaneamente mantendo os ditos rasgos entre o dito rôlo de apoio e a dita virola e parede, uma fonte de fornecimento de vapor sob pressão, e dispositivos formando uma conexão que leva da dita fonte de fornecimento ao dito compartimento para introduzir continuamente vapor no interior do dito compartimento à uma pressão suficiente para contínua descarga do mesmo através os ditos rasgos.

4.º) Aperfeiçoamentos em máquinas para fabricação de papel caracterizados por incluir uma câmara coletora, um rôlo de apoio em torno do qual se desloca a tela conformadora, e uma virola formando um lado da abertura de descarga através a qual o material flui da câmara coletora para o rôlo de apoio, a combinação de dispositivos incluindo a dita virola e uma parte angular da superfície do dito rôlo de apoio que se aproxima da borda exterior da dita virola definindo um comportamento que se estende através o inteiro comprimento do dito rôlo de apoio, um conduto se estendendo substancialmente através o inteiro comprimento do dito compartimento e tendo dispositivos de descarga múltiplos no lado do mesmo voltado para o lado oposto ao do dito rôlo de apoio e da dita virola, uma fonte de fornecimento de vapor sob pressão, e dispositivos ligados ao dito conduto com a dita fonte de fornecimento de vapor para manter o dito compartimento carregado com vapor sob pressão suficiente para descarga contínua do dito vapor entre a borda externa da dita virola e o dito rôlo de apoio.

5.º) Aperfeiçoamentos em máquinas para fabricação de papel caracterizados por incluir uma câmara coletora, um rôlo de apoio em torno do qual a tela conformadora se desloca, e dispositivos incluindo uma virola raspadora inferior definindo uma abertura de descarga através a qual o material flui da câmara coletora para o

dito rôlo de apoio, a combinação de dispositivos mantendo a dita virola com a borda externa da mesma em relação estreitamente espaçada com o dito rôlo de apoio proporcionando um rasgo entre os mesmos, paredes cooperando com a dita virola e a parte adjacente do dito rôlo de apoio para formarem um compartimento que se estende abaixo da dita virola por substancialmente o inteiro comprimento do dito rôlo de apoio, dispositivos formando vedações entre as extremidades do dito compartimento e o dito rôlo de apoio ao mesmo tempo mantendo o dito rasgo entre a dita virola e o dito rôlo de apoio, uma fonte de fornecimento de vapor sob pressão, a dispositivos formando uma conexão que leva da dita fonte de fornecimento ao dito compartimento para continuamente introduzir o vapor no interior do dito compartimento à uma pressão suficiente para descarga contínua do mesmo através o dito rasgo.

6.º) Aperfeiçoamentos em máquinas para fabricação de papel caracterizados por incluir uma câmara coletora, um rôlo de apoio em torno do qual a tela conformadora se desloca, e dispositivos incluindo uma virola raspadora inferior definindo uma abertura de descarga através a qual o material flui da câmara coletora para o dito rôlo de apoio, a combinação de dispositivos mantendo a dita virola com a borda externa da mesma em relação estreitamente espaçada com o dito rôlo de apoio proporcionando um rasgo entre os mesmos, dispositivos incluindo uma parede inferior cooperando com a dita virola e a parte angular do dito rôlo de apoio entre a dita parede inferior e a dita virola para formarem um compartimento que se estende abaixo da dita virola por substancialmente o inteiro comprimento do dito rôlo de apoio, a dita parede inferior e o dito rôlo de apoio se apresentando em relação estreitamente espaçada proporcionando um rasgo entre os mesmos, dispositivos formando vedações entre as extremidades do dito compartimento e o dito rôlo de apoio ao mesmo tempo mantendo os ditos rasgos entre o dito rôlo de apoio e a dita virola e a parede inferior, uma fonte de fornecimento de vapor sob pressão, e dispositivos formando uma conexão levando da dita fonte de fornecimento ao dito compartimento para continuamente introduzir vapor no interior do dito compartimento à uma pressão suficiente para descarga contínua do mesmo através ambos os ditos rasgos.

7.º) O processo para a eliminação de bolhas de ar da tela conformadora de uma máquina para fabricar papel, imediatamente anterior à descarga do material na mesma que se caracteriza por compreender e aplicar-se vapor à dita tela sob condições de pressão controladas fazendo com que o dito vapor desloque o ar do interior dos interstícios da dita tela, e mantendo os ditos condições de pressão de vapor de um extremo a outro da dita tela e na atmosfera imediatamente circunvizinha até o material ser aplicado à dita tela para deslocar o dito vapor do mesmo.

8.º) O processo para a eliminação de bolhas de ar da tela conformadora de uma máquina para fabricação de papel durante o seu deslocamento em torno do rôlo de apoio para a zona conformadora inicial onde o material é aplicado à tela, que se caracteriza por compreender as etapas de fornecer o vapor à um espaço substancialmente encerrado delimitando e imediatamente à frente da junção entre o rôlo de apoio e a tela conformadora sob condições de pressão controladas fazendo com que o dito vapor desloque o ar dos interstícios da dita tela e permaneça no interior de e ao longo da dita tela durante a admissão da dita tela no interior da zona conformadora para deslocamento da dita tela pelo material.

CONDOMÍNIO

INCORPORAÇÕES IMOBILIÁRIAS

Lei n.º 4.591, de
16 de dezembro de 1964

Divulgação n.º 938

Pregos: Cr\$ 120

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.

MARCAS DEPOSITADAS

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

Térmo n.º 690.018, de 27-4-1965
(Prorrogação)
Companhia Goodyear do Brasil
Produtos de Borracha

LAMEIRO

Classe 39
Aros e câmaras de ar para os mesmos compostos total ou principalmente de borracha

Térmo n.º 690.019, de 27-4-1965
(Prorrogação)
Westinghouse Electric Corporation
Estados Unidos da América

FlexArc

Classe 6
Soldadoras ou caldeadoras elétricas

Térmo n.º 690.020, de 27-4-1965
(Prorrogação)
Cummins Engine Company, Inc.
Estados Unidos da América

CUMMINS

Classe 6
Motores de combustão interna

Térmo n.º 690.021, de 27-4-1965
(Prorrogação)
A. Alves & Cia. Ltda.

KEYKS
Indústria Brasileira

Minas Gerais
Biscoitos e bolachas; massas alimentícias em geral, doces, balas e caramelos em geral

Térmos ns. 690.022, de 27-4-65
Imperial Metal Industries (Kynoch) Ltd.
Inglaterra

KUNIFER

Classe 7
Aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pálido, aço refinado, bronze, bronze em bruto ou parcialmente trabalhado, bronze de manganês, bronze em pó, bronze em barra, em fio, chumbo em bruto ou parcialmente preparado, cimento metálico, cobalto, bruto ou parcialmente trabalhado, couraças, estanho bruto ou

parcialmente trabalhado, ferro em bruto, em barra, ferro manganês, ferro velho, gusa em bruto ou parcialmente trabalhado, gusa temperado, gusa maleável, aminas de metal, lata em tólha, latão em folha, latão em chapas, latão em vergalhões, liga metálica, limaças, magnésio, manganês, metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, metais em massa, metais estampados, metais para solda, níquel, ouro, zinco corrugado e zinco liso em tólhas

Térmos ns. 690.023 e 690.026, de 27-4-65
Aktiebolaget Tetra Pak
Suécia

BRIK

Classe 6
Máquinas para acondicionar, enfiar, empacotar ou embrulhar e partes integrantes das mesmas

Classe 14
Invólucro, receptáculos, continentes ou recipientes e materiais para acondicionamento ou embalagens, feitos de vidro

Classe 28
Materiais para acondicionamento ou empacotamento e embalagens feitos de plásticos ou resinas sintéticas

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 bobinas brochuras não impressas cadernos de escrever, capa para documentos, carteiras, caixa de papelão cadernetas cadernos, caixas de cartão, caixas para papelaria, cartões de visitas cartões comerciais cartões índices, contêiner cartolina, cadernos de papel milimetrado e em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, crapas planográficas, cadernos de lembrança, carretéis de papelão, envelopes, envólucros para charutos de papel, encadernação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices folhas de celulose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade, mata-borrão, ornamentos de papel transparente, pratos papeliños, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menos para forrar paredes, papel almanaque com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel em bobina para impressão, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel parafina para embrulhos, papel celofane, papel celulose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rosetas de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente sacos de papel serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel

Térmo n.º 690.027, de 27-4-65
Unilever Limited
Inglaterra

UNILEVER

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de Alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 690.030, de 27-4-65
Humble Oil & Refining Company
Estados Unidos da América

VAN

Classe 47
Para distinguir: Alcool para motores de explosão, carvão mineral, vegetal e de turfa, combustíveis, gás, gasolina, graxa, graxas para lubrificação lubrificantes, óleos combustíveis, óleos para freios, óleos lubrificantes, óleos para iluminação e para geração de força, petróleo, querosene

Térmo n.º 690.031, de 27-4-65
Ford Motor Company
Estados Unidos da América

BRONCO

Classe 21
Veículos motorizados

Térmo n.º 690.032, de 27-4-65
Unilever Limited
Inglaterra

ALTHEA

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmos ns. 690.033 e 690.034, de 27-4-65
Unilever Limited
Inglaterra

CALOVA

Classe 43
Refrescos e águas naturais se artificiais, usadas como bebidas, não incluídas na classe 3

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 690.035, de 27-4-65
Unilever Limited
Inglaterra

NORDA

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmos ns. 690.036 e 690.037, de 27-4-65
Unilever Limited
Inglaterra

TREETOP

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 690.037, de 27-4-1965
Unilever Limited
Inglaterra

Classe 43
Refrescos e águas naturais e artificiais, usadas como bebidas, não incluídas na classe 2

Térmos ns. 690.038 e 690.039, de 27-4-1965
Societá Farmaceutici Italia
Itália

ANUCEROL

Classe 2
Substâncias e preparados veterinários e sanitários

Classe 3
Um preparado anticolérgico e contra úlcera gástrica

Térmos ns. 690.040 e 690.041, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

NAVEGANTES

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 41
Cevada em alte

Classe 45
Semente de cevada

Térmo n.º 690.044, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

BRAHMA BULL BOCK

Indústria Brasileira

Classe 42
Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licorres, nectar, punch, pimpermint, rum,

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

sucos de frutas sem álcool, vinhos vermouth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Térmos ns. 690.042 e 690.043, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

SUPIMPA
Indústria Brasileira

Classe 42
Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licorres, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas sem álcool, vinhos vermouth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Classe 43
Águas minerais, águas gasosas artificiais, bebidas espumantes sem álcool, guaraná, gasosa, essências para refrigerantes, refrescos, refrigerantes, soda, suco de frutas, sídes e xaropes

Térmo n.º 690.045, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

CERVEJA BRAHMINA

Indústria Brasileira

Classe 42
Cerveja

Térmo n.º 690.046, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

CERVEJA HANSEÁTICA

Indústria Brasileira

Classe 42
Cerveja

Térmo n.º 690.047, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

CERVEJA HANSEÁTICA PILSEN
Indústria Brasileira

Classe 42
Cerveja

Térmo n.º 690.048, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

ÁGUA TÔNICA HANSEÁTICA

Indústria Brasileira

Classe 43
Água tônica

Térmo n.º 690.049, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

BAR SODA HANSEÁTICA

Indústria Brasileira

Classe 43
Águas de mesa, gasosas e sodas

Térmo n.º 690.050, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

CASCATINHA

INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 42
Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licorres, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas sem álcool, vinhos vermouth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Térmo n.º 690.051, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

CERVEJA CASCATINHA

Indústria Brasileira

Classe 42

Térmo n.º 690.052, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

CASCATA

Indústria Brasileira

Classe 42
Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licorres, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas sem álcool, vinhos vermouth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Térmo n.º 690.053, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

CERVEJA YPIRANGA

INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 42
Cerveja

Térmo n.º 690.054, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

CERVEJA GUARANY

INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 42
Cerveja

Térmo n.º 690.055, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

BOCK ALE

Indústria Brasileira

Classe 42
Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licorres, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas sem álcool, vinhos vermouth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Térmo n.º 690.056, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

A. B. C.

Indústria Brasileira

Classe 42
Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licorres, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas sem álcool, vinhos vermouth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Térmo n.º 690.057, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

BRAHMA A RAINHA DAS CERVEJAS
Indústria Brasileira

Classe 42
Cerveja

Térmo n.º 690.058, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

D. K.

Indústria Brasileira

Classe 42
Para distinguir: Aguardentes, vinhos, comostos, vermouth, quinado, fernet, cognac, rum, whisky, bitter, aperitivos, amargos, licorres, gins, absintos, pumel, anizette, aniz, genebra, kirch, marasquino e vódca

Térmo n.º 690.059, de 28-4-65
Companhia Cervejaria Brahma
Guanabara

GUARANÁ HANSEÁTICA

Indústria Brasileira

Classe 43
Guaraná

Térmo n.º 690.060, de 28-4-65
Relojoaria Gondolo Ltda.

Rio de Janeiro

Gondolo

Classe 13
Adereços de metais preciosos, semi-preciosos e suas imitações, adereços de pedras preciosas e suas imitações, adornos de metais preciosos, semi-preciosos e suas imitações, alianças, anéis, artigos de fantasia de metais preciosos, balagandans de metais preciosos, ornamtos de metais preciosos, bandejas de metais preciosos, broches de metais preciosos, ou semi-preciosos, bules de metais preciosos, carteiras de metais preciosos, colares de metais preciosos ou semi-preciosos, contos de metais preciosos, copos de metais preciosos, dedais de metais preciosos, diamantes lapidados, fio de ouro, fio de prata, fivelas de metais preciosos, galretceiras e metais preciosos, jóias, jóias falsas, lantejolas de metais preciosos, medalhas de metais preciosos, semi-preciosos e suas imitações, palitos de ouro, pedras preciosas para jóia, pedras semi-preciosas para jóias, pérolas e imitações de pérolas, pratos de metais preciosos, serviços de chá e de café de metais preciosos, serviços de icor de metal precioso, serviços de refrescos de metal precioso, serviços de salada de frutas de metal precioso, serviços de sorvete de metal precioso, colheres de metal precioso, taças de metais preciosos, talheres de metais preciosos, turbulos de metal, turmalinas lapidadas e vasos de metais preciosos

MARCAS DEPOSITADAS

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

Térmo n.º 690.061, de 28-4-1965
Livraria Tupana Ltda.
Guanabara

T U P A N A
Indústria Brasileira

Livros

Termos ns. 690.062 a 690.064, de 28-4-1965
Coronado S.A. — Indústria e Comércio
São Paulo


INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 28

Para distinguir: Artefatos de material plástico e de nylon: Recipientes fabricados de material plástico, revestimentos confeccionados de substâncias animais e vegetais: Argolas, açucareiros, armações para óculos, bules, bandejas bases para telefones, baldes, bacias, bolsas, caixas, carteiras chapas, cabos para ferramentas e utensílios, cruzetas caixas para acondicionamento de alimentos, caixas de material plástico para baterias, coadores, coos, canecas, colheres, conchas, cestas para pão, cestinhas capas para álbuns e para livros cálices, cestos, caçiques para velas, caixas para guarda de objetos, cruchos, coadores para chá, descansos para pratos, copos e copinhos de plástico garfinhos de plástico para sorvetes, forminhas de plástico para sorvetes, discos embregens de material plástico embalagem de material plástico para sorvetes estojos para objetos, espumas de nylon, esteiras, enfeites para automóveis, massas anti-ruidos, escoadores de pratos, funis, formas para doces, fitas isolantes, filmes, fios de celulose, techos para bolsas, facas, guarnições, guarnições para chupetas e mamadeiras, guarnições para porta-blocos, guarnições para liquidificadores e para bateadeiras de frutas e legumes, guarnições de material plástico para utensílios e objetos guarnições para bolsas, garfos galerias para cortinas, jarros, laminados, plásticos, lancheiras, mantequeiras, malas, ornais, pendedores de roupas, puxadores para móveis, pires, pratos, paliteiros, pás de cozinha, pedras, nomes artigos, protetores para documentos, puxadores de água para uso doméstico porta-copos, porta-niqueis, porta-notas, porta-documentos, placas rebites, rodinhas, recipientes, suportes suportes para guardanapos, saleiros, utros, tigelas, tubos para ampolas, tubo para seringas, travessas, tipos de material plástico, sacolas, sacos, saquinhos vasilhames para acondicionamento, vasos, xícaras, colas a frio e colas não incluídas

em outras classes, para borracha, para cortumes, para marceneiros, para sapateiros, para vidros, pasta adesiva para correias, pasta e pedras para alisar rebolos, adesivos para tacos, adesivos para ladrilhos e adesivos para azulejos, anéis, carretéis par tecelagem e guarnições de material plástico para indústria geral de plásticos

Classe 14

Vidro comum, laminado, trabalhado em todas as formas e preparos, vidro cristal para todos os fins, vidro industrial, com telas, de metal ou composições especiais: ampolas, aquários, asadeiras, almofarizes, bandejas, cubetas, cadinhos, cántaros, cálices, centro de mesa, cápsulas, copos, espelhos, açarrediras, frascos, fôrmas para do es, fôrmas para fôrros, fios de vidro, garrafas, garrações, graus, globos, haste, jarros, jardineiras, licoreiros mamadeiras, mantequeiras, pratos, pires, porta-lâmpadas, paliteiros, potes, pendentos pedestais, saladeiras, serviços para refresco, saleiros, tubos, tigelas, travessas, vasos, vasilhames, vidro para vidraças, vidro para relógios, varetas, vidros para conta-gotas, vidro para automóveis e para bara-brisas e xicaras

Classe 16

Para distinguir: Materiais de construções: argila, areia, azulejos, argamassas, batentes, balaustrês, calças, cimento, cal, cre, caixas de descarga, chapas isolantes, caibros, caixilhos, colunas, chapas para cobertura, caixas d'agua, edificação pré-moldadas, estacas, esquadrias, fôrros, frisos, gesso, grades, janelas, lamelas de metal, ladrilhos, lambris, luvas de junção, lages, lageotas, material isolantes contra frio e calor, manilhas, madeiras para construções, mosaicos, produtos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal hidráulico, pedregulhos, placas de pavimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes, parquetes, portas, portões, persianas, pisos, papel para forrar casas soladeiras para porta, tijolos, tubos de concreto, telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigamento, venezianas e vitró

Térmo n.º 690.066, de 28-4-1965
Drury's S.A. Distribuidora de Produtos Internacionais
São Paulo

D I X E I
Indústria Brasileira

Classe 42

Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas fernet, genebra, gin, kumel, licores, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas sem álcool, vinhos vermouth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Térmo n.º 690.065 de 28-4-1965
Coronado S.A. — Indústria e Comércio
São Paulo

CORONADO S.A.
INDÚSTRIA E COMÉRCIO

São Paulo

Térmo n.º 690.067, de 28-4-1965
(Prorrogação)
Cia. Química Industrial "Cil"
São Paulo

PRORROGAÇÃO

ZARCOCIL
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 1

Para distinguir: Absorventes, aceleradores de vulcanização, acetatos, acetatos, acetificadores, acetona, acetileno, ácidos absorventes, agentes químicos, água aciculada para acumuladores, água rax, albumina lodada, albumina de malta, albuminas, albuminas vegetais, albuminoires, alcalinos, alcalino ferrosos, alcalis, alcaloides, álcool, alcoólatos, aldeídos alizarina, alumens, alvalade, aminas, amoniacais, amoniaca, amoniaco amila, amílico, anilinas, antraceno, anti-corrosivos, anti-detonantes, anti-incrustantes, antimônio, antioxidantes, antitártaro, arsênico, azalina, azótico, azoto, azul da Prússia, azul ultramar, azul ultramarino, banhos ara fixação e revelação fotográfica, banhos galvanicos, banhos de galvanização, bário, barita, benzina, benzóico, benzel, betume, bicloretos, bioxolatos, bismutos, bismutatos branco de chumbo, branco de neudon, branco de troyes, brometos, bromo, cálcio, cânfora, caoros, carbonatos, carboneto de cálcio, carvões, carvões ativos absorventes catalisadores, celulose, ceras emulsionadas, chapas fotográficas, chapas sensíveis a luz, cloratos, cloratos, clorato de amônio, cloridico, cloro, cromatos, citrato de magnésio, citrico de magnésio citrico, clarificadores, colas para vinhos, coloides para fotografia, composição com base de kieselgur, copal, corrosivos, cópias, corantes, cores a álcool, cremor de tártaro, creosoto, cristais de esoda, cianeto, cimol de calamiantes, decapantes, químicos, descorantes desincrustante para caldeiras detersivos químicos, detonantes, dissolventes, emulsões fotográficas, esmaltes, etilenos, extintores, extintores para composição químicas, fermentos, filmes sensibilizados, fixadores, fluidos para endurecer metais, fluor, fluoreto de sódio, fórmidico, fixosp ara soldas, formilatos, fórmico, fuligem para fins industriais, fulminato, funde de galatos, gálico, galvanicos, galva uação, gases, gelatina para emulsão geramila, gerador, giz, glicol, glicose (substâncias para

descorar), glicosides, gomelina glicose (substâncias para descorar), glicosides, gomelina, graxos preventivas contra a oxidação, graxos, halogênicos, hidrato de alumínio, hidratos de carbono, hidrotugas, hidrocento liquefeito ou comprimido, hidrosulfito, hipoclorito de sódio, hiposulfitos, ignifugas, ignição de cervejas indico, iodetos, iódico, iodo, laga, lático, lanolina linoletico, líquidos químicos, líquidos de têmpera, litrargirio, litina, litio magnésio, malatos, málicos manganatos, manganico, massas eletrolíticas, matéria filtrante, matéria a prova de fogo, matéria ignifuga, matérias para enriquecer a purificar o gás, matérias corantes, vegetais, matérias decapantes, matérias para despolir, matérias para perfurar metais, matérias para tornar o vidro e o esmalte opacos, matérias primas químicas, mercúrio, metilato, ad geranila, metileno, metilicos, munio, misturas químicas extintoras, misturas químicas frigorificas, misturas químicas refrigerantes, monasite, mordentes muriato de estanho amoniacal, nafênicos, negro animal, negro de fumo, negro de herlin, negro de aberlin para sapateiro, negro de brunswick, neutralizadores químicos para líquidos fermentados, nitrada, nitrato, nitricoluluses, oleico, óleo para conservação de ovos, oxalatos, oxálico, oxidantes, óxidos de antimônio, óxidos metálicos, oxigênio da indkstria, oxigênio liquefeito, paládio, palmítico, papel albuminado, papel baritado, papel turnesol, papel de platina, (sépia), papel gálico, papel heliocopista, papel reliográfico, papel para ensaios químicos, papel para revelação automática, papel fosforecente, papel fotográfico (sensível), papel contra a ferrugem, papel fotométrico, papel transferotipo, papel pedra lúpes, pedras pomes, películas cinematográficas (sensíveis), películas fotográficas (sensíveis), percarbonato, ercloralfático, pigmentos ou cores para a indústria, pó de alumínio, pó de zinco, potassa, potassa, potassios, preparações para economia do carvão, preparação diafásicas de maltes, preparações químicas para a indústria, preparações para diluir tintas, preparações antidetonantes, preparações para motores, preparações fotográficas, preparações para bronzear, preparações contendo matérias rádio-ativas, preparações para eliminar a dureza da água, preparações para decompor ou dissolver gorduras e óleos, reações ara impedir a corrosão de metais, preparações para impermeabilização do cimento, preparações para magnésio, de crosta nas caldeiras, preparações de litina, preparações para impedir a oxidação da superfície metálica; preparações para lavar trapéus de palha, preparações para niquelar, preparações para produzir espumas, preparações para renovar roupas e chapéus de palha, preparações para o aperfeiçoamento de ferro, preparações para renovar os discos de honógrafos, preparações para purificação do gás, preparações preservativa de pedra, de madeira, dos tijolos, dos metais e do vidro, preservativos contra a congeação, preservativos contar a ferrugem,

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.

preservativos contra a umidade das paredes, produtos desincrustantes, produtos fixadores para perfumaria, produtos isolantes, produtos para conservação de ovos, produtos para absorver a umidade, produtos para a tempera de ferro, produtos para clarificar e purificar águas, produtos para encolagem e coreção dos mortos, produtos para clarificar o açúcar, produtos para conservar alimentos, produtos para conservar a madeira, produtos para evitar o vapor da água sobre o vidro, as vidraças, produtos para a indústria textil, produtos para melhorar, conservar, clarificar e tratar bebidas, produtos para reavivar e refrescar pinturas, produtos fotográficos, produtos erlatários, propilico, protóxido de azoto, prussiato amarelo, prussiato de potássio, piridina e derivados, pocoacéticos, pirolenhoso, peritros, rádio-reativos químicos, redutores, reveladores fotográficos, rolifilmes; sais, salicilato de litina, salicilico, sebácio, sensibilizadores para prova de ácidos, seletos sódia, soda calcinada, solda cáustica, sódios, solução anti-refrigerantes, soluções hidrófugas, soluções impermeabilizantes, soluções para evitar a formação de espumas nos acumuladores, soluções para evitar a formação de espumas nos acumuladores, soluções para cópias pela cianotipia, soluções de sais de prata para pratear, soluções tituladas, soluções volumétricas, solventes, substâncias químicas para uso de indústrias, nas fotografias), substância rádio-ativas, sucedâneos de cânfora, para a fabricação e celulósidos, succinico, sulfatos, sulfetos, sulfo-ácidos, sulfonados, sulfônios, sulfuroso, sulfúrico, talco, tanato de cálcio, tanato de mercúrio, taninos, taninos tártrico, tela sensível à luz, terpenos, tetracloreto, terebentina tóric, tintas, tolueno tóluol; urânio, vernilina verde de bremem, verde de cromo, verdegris, verdete, verniz, corretor, vernizes, viscoso, vitricos, xarrão, zafitos e zircônio

Térmo n.º 690.068, de 28-4-1965
Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S.A.
Guanabara

PSYSTEM

Indústria Brasileira

Classe 3
Uma droga psicotrópica

Térmo n.º 690.069, de 28-4-1965
Mitsubishi International Corporation
Estados Unidos da América

MR. SNEEKERS

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuário e roupas feitas em geral; Agasalhos, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, botões, beba-

doiros, bonês, capacetes, cartolas, carapuças, casaco, coletes, capas, chaleas, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, carpinhos, calças, de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laçãs, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletós, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, ponches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudo, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 690.070, de 28-4-1965
Igreja União Evangélica Pentecostal
Guanabara



Classe 33

Uma Igreja Evangélica para ministrar cultos

Térmos n.ºs. 690.071 a 690.074, de 28-4-1965
Balneário Conventos Ltda. Comercial Industrial e Agrícola

Morro dos Conventos
Zona Nova

Santa Catarina
Classes: 32, 33 e 38
Sinal de propaganda
Classes: 32, 33 e 38
Insignia

Classe 32

Para distinguir: Almanaques, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, catálogos, edições impressas, revistas, órgãos de publicidades, programas radiofônicos, rádio-televisados, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

Classe 50

Papéis de carta, papéis de ofício, cartões, comerciais, e de visitas impressos, envelopes de qualquer tipo recibos, faturas, duplicatas, letras de câmbio, cheques, notas promissórias, debêntures, apólices, ações, folhinsas, passagens, passageiros, bilhetes de sorteio, bilhetes de loteria, cupons e impressos em geral

Térmo n.º 690.075, de 28-4-1965
Balneário Conventos Ltda. Comercial Industrial e Agrícola
Rio Grande do Sul

Morro dos Conventos
Zona Nova

Classes: 32, 33 e 38
Titulo

Térmo n.º 690.076, de 28-4-1965
Frigorífico Etruria Ltda.
Paraná

ETRURIA
Indústria Brasileira

Classe 41

Banha, bacon, carnes secas, em conservas, defumadas, enlatadas, chouriços, linguas, linguicas, mortadelas, presuntos, paos, salsichas, salames e xarques

Térmo n.º 690.077, de 28-4-1965
Casa de Carnes Touro Branco Ltda.
Guanabara

TOURO BRANCO
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 41
Artigos da classe

Térmo n.º 690.078, de 28-4-1965
Transportadora Dois Pires Ltda.
Guanabara

DOIS PIRES
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 50
Artigos da classe

Térmo n.º 690.079, de 28-4-1965
Montérmica Montagens de Caldeiras Limitada
Guanabara

MONTÉRMICA
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 6
Artigos da classe

Térmo n.º 690.080, de 28-4-1965
Oswaldo Cazzamatta & Cia. Ltda.
São Paulo

PLANABEL

Indústria Brasileira

Classe 16

Substâncias químicas, usadas em construções e compostas de amianto e/ou

outras fibras minerais ou vegetais, com cimento e/ou outras ligas hidráulicas, com ou sem componentes, tais como areia, pó de pedra, trass, quartzo e corantes; materiais de construção, compostos de amianto e/ou outras fibras minerais ou vegetais, com cimento e/ou outras ligas hidráulicas, com ou sem componentes, tais como areia, pó de pedra, trass, quartzo e corantes, em formato de chapas para todos os fins de construções e decorações; comprimidas ou não comprimidas, aparadas ou não aparadas, lisas ou onduladas (corrugadas), perfuradas, estampadas, coloridas ou não coloridas, com ou sem cobertura, possivelmente encoladas com chapas de outras matérias, por exemplo chapas isolantes, chapas de metal e outras, folheadas; deformadas no seu estado úmido para peças de quaisquer formatos, tais como por exemplo canais redondos, retangulares, abertos ou fechados, calhas para irrigação para cabos, calhas para águas tuviais e receptores de água, funeiras, cunjeiras, ângulos, persianas, ejetores de ar e recipientes de toda espécie; tubos com e sem luvas para canalizações de água, rédes de ecabos, exaustores, tubos de ventilação, luvas de junção e tubos curvos, luvas de redução, placas para piso à base de materiais plásticos

Térmo n.º 690.081, de 28-4-65

Irea — Indústria de Roupas e Afins S. A.
São Paulo

CREDIFACIL

Classe 36

Indústria e comércio de artigos de vestuário em geral

Térmo n.º 690.082, de 28-4-65
Fábrica de Pianos F. Modstein Ltda.
São Paulo

WEBER
Indústria Brasileira

Classe 9

Para distinguir: Instrumentos musicais, a saber: arcos, boquilhas, tubos e canudos para órgãos, cordas, foles, pedais, a saber: Acordeons, acordeons de sopro, bandonios, bandolins, bandolinhas, bandurras, banjos bombardinas, cavaquinhos, cítaras, clarins, clarinetas, clarones, concertinas, contra-baixos, contra-fagotes, cornetas, cornetes, cornetinas, fagotes, flautas, flautins, guitarras, gaitas, harmônicas, harmônicas de boca, harmônios, harpas, liras, oboés, órgãos, pifaros, pistões, rebecas, realejos, saxofones, tambores, tamborins, timpanos, tom-bones, torampas, trompetas de harmônica, violas, violoncelos, violinos, violões. Partes de instrumentos musicais, palhetas e teclas

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 139 do Código de 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 aquelas que se julgarem prejudicadas com a concessão do registro requerido

Térmo n.º 90.083, de 28-4-65
Importadora Plaza Ltda.
Guanabara

Plaza

Classe 41
Cereais e frutas

Térmo n.º 690.084, de 28-4-65
Alvaro Moia Moreira

« Régia »
Indústria Brasileira

Classe 42
Aguardente de cana

Térmo n.º 690.085, de 28-4-65
Indústrias Alimentícias Rosarinho Ltda.
Pernambuco

**Indústrias Alimentícias
Rosarinho Ltda.**

Nome comercial

Térmo n.º 690.086, de 28-4-65
Ricardo Gracindo
São Paulo



Classe 28
Massa plástica

Térmo n.º 690.087, de 28-4-65
Condomínio do Edifício Santa Herade
Guanabara

**Edifício
Santa Herade**

Classe 33
Título

Térmo n.º 690.089, de 28-4-65
Villasbôas S. A. Indústrias de Papel
Guanabara

**PRORROGAÇÃO
PLANETA**

Classe 17

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

Térmo n.º 690.088, de 28-4-65
Indústrias Reunidas Irmãos Spina S. A.
São Paulo

PRORROGAÇÃO



INDÚSTRIA BRASILEIRA

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, bobinas brochuras não impressas, cadernos de escrever capas para documentos, cartelas caixas 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 escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, crapas planográficas, cadernos de lembrança, carretéis de papelão, envelopes, envólucros para charutos de papel, encardenação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices folhas de celulose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade, mata-borrão, ornamentos de papel transparente, pratos papelinhos, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menos para forrar paredes, papel almaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel em bobina para impressão, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável, para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel para refina para embrulhos, papel celofane, papel celulose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rosetas de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente sacos de papel serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel

Térmo n.º 690.090, de 28-4-65
Indústria e Comércio de Calçados Arco-Flex S. A.
São Paulo

**Indústria e Comércio
de Calçados Arco-Flex S/A.**

Nome comercial

Térmo n.º 690.091, de 28-4-65
Luiz Gonzaga de Oliveira
São Paulo

NOVA ITANHAEM PRIMA CLUB
Município de Itanhaem - Est. de S.P.

Classe 33
Título de estabelecimento

Térmo n.º 690.092, de 28-4-65
Rádio Excelsio S. A.
São Paulo

CLUB DO GAROTO

Classe 32
Programa radiofônico

Térmo n.º 690.093, de 28-4-65
Luiz Gonzaga de Oliveira
São Paulo

ITANHAEM

Classe 50

Para distinguir: Bilhetes de loteria, caixas impressos, literais de propaganda, cheques, clichês, cartões termoplásticos de identidade, etiquetas impressas, fatiadoras, folhinhas impressas, notas promissórias, recibos e rótulos

Térmo n.º 690.094, de 28-4-65
(Prorrogação)
Tecnocerâmica S. A.
São Paulo

FREQUENCITA
IND. BRASILEIRA

Classe 8
Bobinas isolantes

Térmo n.º 690.095, de 28-4-65
Biolab Ltda. Produtos Biológicos Para Laboratórios
Guanabara



Classe 3
Substâncias químicas, produtos e preparados para serem usados na medicina ou na farmácia

Térmo n.º 690.096, de 28-4-65
Tinturaria Personel Ltda.
Guanabara

Personel

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuário e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpercatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, botinas, babadouras, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casacos, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calças, cal-

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

gas, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, peas, fantasias, fardas para militares, cores, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, legiãs, fraldas, galochas, gravatas, gorruvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, peketôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, ponches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos susensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 690.097, de 28-4-65
Cerealista Varzim Ltda
Guanabara

VARZIM

Indústria Brasileira

Classe 41
Artigos da classe

Térmo n.º 690.098, de 28-4-65
Copasin — Aparelhos Elétricos Para o Lar Ltda.

Copasin

Classe 6
Representações comerciais e industriais, c/compra e venda de móveis e de cozinha, aparelhos elétricos e utilidades em geral para o lar

Térmo n.º 690.099, de 28-4-65
Hercules S. A. Ind. e Com. de Calçados e Artefatos de Borracha São Paulo

OLÉ

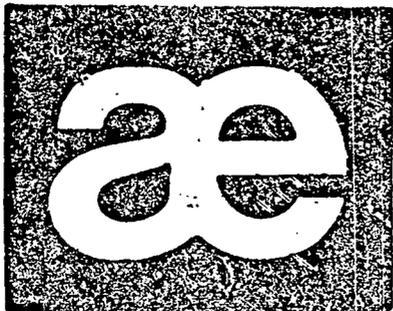
INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 39

Para distinguir: Artefatos de borracha, borracha, artefatos de borracha para veículos, artefatos de borracha não incluídos em outras classes: Arruelas, argolas, amortecedores, assentos para cadeiras, borrachas para aros, batentes de cofre, buchas de estabilizador, buchas, buchas para janelo, bateste de porta, batente de chassis, blocos para mamedeiras, braçadeiras, bocais, bases para telefones, borrachas para carrinhos industriais, borracha para amortecedores, bainhas de borracha para rédeas, cochins de motor, câmaras de ar, chupetas, cordões massigos de borracha, cabos para ferramentas, chuveiros, calços de borracha, chapas e centros de massa, cordões de borracha, cingulos de borracha para dentro de mesa, calços de borra-

cha para máquinas, copos de borracha para freios, dedeiras, desentupidadeiras, discos de mesa, descanso para pratos, encostos, embolos, esguichos, estrados, esponjas de borracha em quebrajacto para orneiras, fios de borracha lisos, formas de borracha, guarnições para automóveis, guarnições para veículos, lancheias para escolares, lâminas de borracha para degraus, listas de borracha, manoplas, maçanetas, protetores para para-lamas, protetores de para-choques, pedal do acelerador, pedal de partida, peras para businas, pratinhos, pneumáticos, pontas de borracha para bengalas e muletas, rodas massigas, rodízios, revestimentos de borracha, rodas de borracha para móveis, sanfonas de vácuo, suportes de motor, sapatas do pedal do breque, sembaio e isolador, suportes, semi-pneumáticos, suportes de câmbio, sanfonas de partidas, saltos, solas e soldados de borracha, surdinas de borracha para aplicação aos fios telegráficos e telefônicos, travadores de porta, tigelas, tigelas, tampas de borracha para contâgotes, tiras de borracha para elaboração de substâncias químicas

Térmo n.º 690.100, de 28-4-65
Tupan Roupas S. A.
Guanabara



Classe 32
Revistas, livros e publicações em geral

Térmo n.º 690.101, de 28-4-65
Waldemar Antonio Ogliome
São Paulo

BOLICHE

Classe 44

Tabaco manufatura ou não, artigos fumantes, exceto papel (classe 38), a saber: Acendedores de cigarros, charutos, aromatizadores para fumantes, bolsas para fumo, tabaco e rapé, boquiñas, cachimbos, cigarrilhas, cinzeiros; filtros para piteiras, foforeiras, fumo manufaturado ou não; isqueiros; porta-charutos, peças para cigarros, piteiras, ponteiros de cachimbos e porta-cigarros

Térmo n.º 690.103, de 28-4-65
Framigui — Joias, Fabrico Ltda.

FRAMIGUI - Joias e Fabrico Ltda.

Guanabara
Nome comercial

Térmo n.º 690.104, de 28-4-65
Framigui — Joias, Fabrico Ltda.
Guanabara

Framigui

Indústria Brasileira

Classe 13
Águas marinhas lapidadas, pedras preciosas e semi-preciosas

Térmo n.º 690.102, de 28-4-65
Casa Rio da Prata Frutas e Legumes Ltda.
Guanabara

Rio da Prata

Indústria Brasileira

Classe 41
Alcachofras, alétria, alho, aspargos, açúcar, alhoencios para animais, amido, amêndoas, ameixas, amendoim, araruta, arroz, atum, avelã, aveia, azeite, azel-tonas, banha, bacalhau, batatas, balas, biscoitos, bombons, bolachas, bounties, café em pó e em grão, camarão, casela em pó e em grão, cacau, carnes, chá, caramelo, chocolates, confeitos, cravo, cereais, cominho, croas de leite, cremes alimentícios, croquetes, compotas, canções coalhada, coentros, cebola, condimentos para alimentos, colorantes, chouriços, dente, doces, doces de frutas, espinafre, essências alimentares, empadas, ervilhas, enovras, extrato de tomate, farinhas alimentícias, fava, féculas, flocos, farelo, fermentos, feijão, figos, frios, frutas sécas naturais e cristais alimentícias, mariscos, manteiga

malhada; glicose, goaza de mascar, gor-mate, hortaliças, legumes, linguas, leite condensado, leite em pó, legumes em conserva, lentilhas, linguiça, louro, ma-sa, margarina, marmelada, macarrão, ma-duras, grânulos, grão de bico, gelatina, geleada, geléias, herba doce, herba de tomate, mel e melado, mate, mas-sas para mingau, moços, moluscos, mostarda, mortadela, não moçada, no-zeas, blocos conectivos, ostras, ovas, pães, pães, pimenta, pós para

podins, pickles, peixes, presuntos, pe-tês, petit-pous, pestilhas, pizzas, pudins, queijos, rações balanceadas para ani-mais, queijos, sal, sagu, sardinhas, sanduiches, salsichas, salames, sopas en-letadas, sorvetes, sucos de tomates e de frutas; torradas, tapioca, tâmaras, talha-rim, tremoços, tortas, tortas para ali-mento de animais e aves, torres, toucinho e vinagre

Térmo n.º 690.105, de 28-4-65
Indústrias de Madeiras Tacolinder Santa Catarina



Classe 16
Cimento, azulejos, ladrilhos, material para construção de casas e estradas

Térmo n.º 690.106, de 28-4-65
Indústria e Comércio de Sandálias, Mocacins e Artefatos de Couro Ltda.
Guanabara

Mocacins

Classe 36
Sandálias, sapatos para homens, senhoras e crianças

Térmo n.º 690.107, de 28-4-65
Cagigo — Companhia Agro-Industrial de Goiás
Goiás

Cisne

Indústria Brasileira

Classe 46
Sabão em pó, em barra, em líquido e em granulado

Térmo n.º 690.108, de 28-4-65
Cagigo — Companhia Agro-Industrial de Goiás
Goiás

Mana

Industria Brasileira

Classe 41
Gordura vegetal e óleos alimentícios, banha