



ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIII — N.º 153

CAPITAL FEDERAL

QUINTA-FEIRA, 12 DE AGOSTO DE 1965

DEPARTAMENTO NACIONAL
DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Privilégio de Invenção

TERMO Nº 123.165

de 30 de setembro de 1965

Westinghouse Electric Corporation
— Estados Unidos da América.

Título: Dispositivo de Estabilização, oscilação e nivelção de veículos. — Privilégio de invenção. — Momen, Leonardos & Cia.

1º — Um dispositivo absorvedor de choques e de equilíbrio para um veículo tendo massa sobre e fora de molas, compreendendo um acionador hidráulico ligado entre duas massas sobre e fora de molas, tendo dito acionador hidráulico duas câmaras de fluido, caracterizado por ter válvulas de inércia controladas para determinar a pressão em uma das ditas câmaras de fluido, e um dispositivo de válvulas ligadas para responder ao espaçamento entre ditas massas, determinando a pressão na outra das ditas câmaras de fluido.

2º — Um dispositivo segundo o ponto 1, caracterizado por ter um dispositivo de controle de resposta para impedir variações de pressão na dita outra câmara, em resposta ao deslocamento rápido do dispositivo de válvulas.

3º — Um dispositivo segundo o ponto 2, caracterizado porque dito dispositivo de controle de resposta, compreende uma válvula de resposta à velocidade de fluido, para impedir o escoamento rápido de fluido.

4º — Um dispositivo segundo os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado porque dito acionador hidráulico compreende um cilindro tendo um pistão formando duas câmaras de seções transversais diferentes, sendo que dito dispositivo de válvulas controladas de inércia determina a pressão na câmara de seção transversal maior, e dito dispositivo de válvulas que responde ao espaçamento entre ditas massas, determina a pressão na câmara de seção transversal menor.

5º — Um dispositivo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado por ter um reservatório de fluido e uma válvula de entrada de emergência, ligada entre dita outra câmara e dito reservatório, a fim de impedir a cavitação na dita outra câmara durante a expansão rápida da câmara.

6º — Um dispositivo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque dito dispositivo de válvulas controladas de inércia compreende válvulas de admissão e de exaustão para controlar dita primeira

câmara, uma massa sensível pivotada em um ponto distante de seu centro de gravidade, e um dispositivo de controle piloto operado por dita massa sensível e ligado a ditas válvulas de admissão e de exaustão, para proporcionar pressões de controle variáveis para ditas válvulas, em resposta ao movimento pivotado da dita massa sensível.

7º — Um dispositivo, segundo o ponto 6, caracterizado porque dito dispositivo de controle piloto é um dispositivo de fluido separado do dito dispositivo de válvulas controladas de inércia, proporcionando estabilidade ao dispositivo piloto.

8º — Um dispositivo segundo os pontos 6 ou 7, caracterizado por ter um amortecedor de fluido para dita massa sensível, dito amortecedor compreendendo um orifício variável com a temperatura, dita abertura do orifício variando em oposição à temperatura.

9º — Um dispositivo segundo os pontos 6, 7 ou 8, caracterizado porque dito dispositivo de válvulas controladas de inércia compreende uma massa sensível pivotada, e um dispositivo de forçamento respondendo às primeira e segunda referências de pressão de fluido indicativas de pressão numa dita câmara de fluido e na outra dita câmara de fluido, respectivamente, para manter a posição pivotada da dita massa sensível independente das variações das ditas primeira e segunda referências de pressão de fluido.

10. — Um dispositivo absorvedor de choque de potências e de equilíbrio, caracterizado por ser substancialmente conforme descrito com referência a, o ilustrado nas figuras 1, 2 e 4, ou conforme modificado na figura 3 dos desenhos anexos.

TERMO Nº 125.123

20 de dezembro de 1960

Requerente: Bert Light — Inglês.

Título: "Aperfeiçoamentos introduzidos na manufatura de Colarinhos". Privilégio de Invenção.

1º — Aperfeiçoamento introduzidos na manufatura de colarinhos com referência a dispositivos para incorporar, num colarinho, um agente esticador com a forma de uma tira flexível a vencer a tendência das pontas do colarinho para se enrolarem, afastando-as do corpo do utente, caracterizado pelo fato de compreenderem um pedaço de tecido tendo uma forma complementar do ca-

beço do colarinho e suscetível, assim, de se ajustar no interior da referida parte do cabeção, e pelo fato de apresentar o pedaço de tecido fendas ou aberturas intervaladas, destinadas a permitir o entrelaçamento de uma tira flexível com o pedaço de tecido, de modo a localizar, convenientemente, a tira quando o pedaço de tecido é ajustado no interior do cabeção do colarinho.

2º — Aperfeiçoamento introduzido na manufatura de colarinhos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreenderem um pedaço de tecido tendo uma forma complementar de uma parte terminal do cabeção de uma capa de entretela do colarinho, parte final essa suscetível de se ajustar dentro do colarinho; e pelo fato de apresentar o citado pedaço de tecido fendas ou aberturas intervaladas, destinadas a permitir o entrelaçamento de uma tira flexível com o pedaço de tecido, de modo a localizar, convenientemente, a tira quando o pedaço de tecido é fixado, por meio de um aglutinante, na parte terminal correspondente da capa de entretela do colarinho.

3º — Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os comprimentos das fendas são tais que impedem qualquer movimento lateral de uma tira esticadora, quando esta é entrelaçada com o pedaço de tecido.

4º — Aperfeiçoamento de acordo com os pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato de compreenderem uma tira flexível entrelaçada com o pedaço de tecido.

5º — Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que parte da tira com largura reduzida são dispostas, respectivamente, para entrar em contato com as fendas.

6º — Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a tira tem uma parte central mais larga do que os comprimentos das fendas e partes terminais cujas larguras respectivas, adjacentes a parte central, são substancialmente, iguais aos comprimentos das fendas, tornando, assim, impossível qualquer movimento longitudinal da tira em relação ao pedaço de tecido.

7º — Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que as partes terminais da tira se adelgaçam cada qual delas no sentido do afastamento da parte central da mesma tira.

8º — Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo

fato de que a tira tem uma parte curva das suas extremidades e uma parte adelgada na outra extremidade.

9º — Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o pedaço de tecido tem dois pares de fendas espaçadas; e pelo fato de que a tira esticadora tem nos seus bordos opostos, entalhes afastados da distância entre os pares de fendas do pedaço de tecido, de modo que a tira é entrelaçada com o referido pedaço de tecido de maneira a que a parte do mesmo bocado de tecido entre cada par de fendas entre em contato com a parte da tira situada entre entalhes opostos.

10 — Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o comprimento das fendas de cada par é, substancialmente, igual à distância entre as respectivas partes do fundo do entalhe oposto.

11 — Entretela pré-fabricada para colarinho, caracterizado pelo fato de compreender um elemento alongado de tecido tendo uma forma que corresponde, substancialmente, ao cabeção do colarinho; dois pedaços de tecidos dispostos na vizinhança das extremidades, respectivamente, opostos do elemento de tecido e tendo cada um fendas ou aberturas; e agentes esticadores com a forma de tiras flexíveis, respectivamente, entrelaçados com os pedaços de tecido, estando estes pedaços de tecido ligados por aglutinantes com o elemento alongado de tecido e estando as aberturas do bocado de tecido dispostas da maneira a disporem convenientemente, os agentes esticadores em relação ao elementos de tecido.

12 — Colarinho caracterizado pelo fato de compreender um cos e um cabeção, incorporando este último uma entretela pré-fabricada compreendendo um elemento alongado de tecido conformado de maneira a compreender, substancialmente, a parte do cabeção do colarinho; dois pedaços de tecido dispostos na proximidade das extremidades opostas respectivamente do elemento de tecido e tendo cada um deles fendas ou aberturas; o agente esticador com a forma de tiras flexíveis, respectivamente, entrelaçados com os pedaços de tecido, estando estes últimos ligados por aglutinante com o elemento alongado de tecido e estando as aberturas do pedaço de tecido dispostas de forma a colocarem, convenientemente, os agentes esticadores em relação ao elemento do tecido.

13 — Colarinho de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que a costura superior periférica do colarinho se destina a fixar os bordos de dois pedaços de tecido na entretela e nas capas anterior e posterior do colarinho.

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

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

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

Excetuadas as para o exterior, que serão sempre anuais, as assinaturas poderão ser suspensas sem aviso prévio.

As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem aviso prévio.

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

EXPEDIENTE DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL ALBERTO DE BRITO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES MURILO FERREIRA ALVES

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nos Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

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

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

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

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

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

ASSINATURAS

Table with columns: REPARTIÇÕES PARTICULARES (Capital e Interior), ANO, Cr\$ amounts; FUNCIONÁRIOS (Capital e Interior), ANO, Cr\$ amounts.

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.

14 - Colarinho de acordo com os pontos 12 ou 13, caracterizado pelo fato de que a costura superior periférica do colarinho o se destina a fixar os agentes esticadores na entreteia e nas capas, anterior e posterior do colarinho.

15 - Dispositivos para incorporar, num colarinho, um agente esticador tendo a forma de uma tira flexível destinada a evitar a tendência das pontas do colarinho para se enrolarem, afastando-se do corpo do utente, construído, dispostos e adaptado para operar, substancialmente, como foi descrito com referência a cada uma das realizações ilustradas nos desenhos juntos.

16 - Entreteia pré-fabricada manufaturada, substancialmente, como foi descrito com referência à figura 8.

17 - Colarinho manufaturado e disposto, substancialmente, como foi descrito com referência às figuras 8 e 11.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, e prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra, em 22 de dezembro de 1959, sob o nº 43.507.

TERMO N.º 127.409

De 7 de março de 1961

Requerente: Westinghouse Electric Corporation - Norte-americana.

Título: "Cristal dentrítrico de material semicondutor e processo de fabricação dos mesmos".

Privilégio de Invenção. 1.º) Cristal dentrítrico de material semicondutor, caracterizado por duas porções de preferência substancial-

men simétricas, dispostas em torno de um plano de referência perpendicular às faces planas e substancialmente paralelas do cristal e estendendo-se ao longo do sentido longitudinal do cristal, cada porção compreendendo pelo menos duas pernas de um tipo de condutividade alongando-se em sentido substancialmente perpendicular ao referido plano de referência, em virtude do que as pernas externas definem as faces planas do cristal dentrítrico, uma travessa do mesmo tipo de condutividade, ligando as pernas nas vizinhanças do plano de referência e pelo menos uma região de tipo de condutividade oposta, situada entre as pernas de cada lado do plano de referência e estendendo-se lateralmente a partir da travessa para o lado externo do cristal dentrítrico.

2.º) Cristal dentrítrico, conforme descrição feita no Ponto 1, caracterizado pelo fato de a seção reta transversal do cristal dentrítrico compreender uma região que apresenta substancialmente um formado de H, com um tipo de condutividade, e duas regiões do tipo de condutividade oposta, situadas entre as pernas e separadas pela travessa da região em forma de H.

3.º) Cristal dentrítrico, conforme descrição feita no Ponto 1, caracterizado pelo fato de a seção reta transversal do cristal compreender uma região com o formato substancial em duplo E, com um tipo de condutividade, e duas regiões do tipo de condutividade oposta situadas entre as partes de cada região configurada em E.

4.º) Cristal dentrítrico, conforme descrição feita nos Pontos 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato da travessa apresentar ao menos em grupo de planos geminados perpendiculares ao

dito plano de referência, cada grupo compreendendo pelo menos dois planos geminados e, de preferência, três.

5.º) Dendrito, de acordo com a descrição feita no Ponto 4, caracterizado pelo fato das duas faces planas e substancialmente paralelas do dendrito serem paralelas à orientação cristalográfica: (111) do cristal e o plano ou planos gêmeos conter ou conterem o sentido cristalográfico <211> do cristal.

6.º) Dendrito, conforme descrição feita nos Pontos 4 ou 5, caracterizado pelo fato de cada grupo de planos gêmeos ser espaçado dos grupos adjacentes de, pelo menos, 1 mil (milésimo de polegada 0.025 mm).

7.º) Cristal dentrítrico, substancialmente constituído de acordo com a descrição aqui feita com referência e ilustrado nos desenhos anexos.

8.º) Processo de puxamento de cristais dentrítricos da fase líquida de substâncias semicondutores que cristalizam segundo a estrutura de malhas losangulares, caracterizado pelas etapas de preparar uma infusão da substância semicondutora, contendo ingredientes tanto do tipo P como tipo N de diferentes coeficientes de segregação, tocar a infusão com uma semente de cristal tendo pelo menos um plano geminado paralelo ao plano cristalográfico (111) da semente e a, pelo menos, aquela superfície da semente que deverá entrar em contacto com a infusão, sendo o cristal orientado com uma direção <111> substancialmente perpendicular e com uma direção <211> substancialmente situada na direção do puxamento, de modo que a referida semente de cristal, quando causticada, apresenta pelo menos uma face (111) dos pegos de ataque triangulares da semente com seus vértices dirigidos substancialmen-

te na direção do puxamento e voltado para cima em relação à superfície da infusão, e retirar a semente de cristal da infusão ao mesmo tempo que esta é super-resfriada, pelo menos na imediata vizinhança da semente, a uma velocidade relacionada com o grau de super-resfriamento, de modo que o material da infusão se solidifica na semente de cristal sob forma de um cristal dentrítrico alongado e plano apresentando regiões de diferentes tipos de condutividade através da seção transversal do cristal dentrítrico.

9.º) Processo, conforme descrição do Ponto 8, destinado a produzir um cristal dentrítrico de acordo com a descrição feita em qualquer dos Pontos precedentes de 1 a 7, caracterizado pelo fato da infusão conter cada um dos referidos ingredientes P e N numa concentração entre 10 e 10 átomos por centímetro cúbico de infusão, e onde coeficientes relativos de segregação dos ditos ingredientes são de tal ordem correlacionados com suas quantidades que o ingrediente tipo P predominará nas ditas pernas e dita travessa e o ingrediente tipo N predominará nas referidas regiões de tipo de condutividade oposta ou vice-versa.

10.º) Processo, conforme descrição feita nos Pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato da referida semente de cristal compreender um número ímpar de planos geminados paralelos, preferivelmente três.

11.º) Processo de puxamento de cristais dentrítricos recobertos, substancialmente constituído conforme descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

12.º) Em ou para um dispositivo semicondutor, uma pastilha de cristal

micondutor obtido de um cristal den-
sítico recoberto produzido pelo pro-
prio reivindicado em qualquer dos
antecedentes de 8 a 11.

A requerente reivindica de acordo
com a Convenção Internacional e o
art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903 de
7 de agosto de 1945, a prioridade do
correspondente pedido depositado na
Repartição de Patentes nos EE.UU.
na América, em 11 de março de 1960,
ob n.º 14.396.

TERMO N.º 127.933

De 28 de março de 1961

Requerente: The Singer Manufac-
turing Company — Norte-americana

Título: "Mecanismo de formação
de pontos para máquina de costura
de ponto de trava". — Privilégio
de invenção.

1.º — Mecanismo de formação de
pontos para máquina de costura de
ponto de trava, dotado de uma agu-
lha portadora de fio, de um toma-
dador de laçada, com uma bobina por-
tadora de fio trabalhando no seu
interior, de um bico de coleta de la-
çada destinado a cooperar com e a
transportar laçadas de fio a partir
da referida agulha, em torno da re-
ferida bobina portadora de fio, para
a formação de pontos de trava e de
dispositivos, associados ao referido
tomador de laçada, destinados a im-
por uma resistência de atrito à pas-
sagem do fio pelos mesmos, caracte-
rizado pelo fato de compreender
dispositivos para a submissão de um
dos ramos de uma laçada de fio,
colhida pelo referido bico de coleta
de fio, à ação dos referidos dispo-
sitivos atritantes do fio; dispositivos
para puxar o referido ramo de fio
através dos referidos dispositivos
atritantes do fio; e dispositivos para
enrolamento, sobre a referida bo-
bina, do fio puxado através dos re-
feridos dispositivos atritantes de fio,
usando ao seu subsequente uso na
formação de pontos de trava.

2.º — Mecanismo de formação de
pontos, de acordo com o ponto 1,
caracterizado pelo fato de que os
referidos dispositivos destinados a im-
por uma resistência de atrito à pas-
sagem do fio compreendem elementos
em forma de mola de tensão do fio, associa-
dos ao referido tomador de laçada;
um canal de guia do fio nesse to-
mador de laçada, canal esse que val
ter aos dispositivos de mola tenso-
res de fio.

3.º — Mecanismo de formação de
pontos, de acordo com os pontos 1
e 2, caracterizado pelo fato de que
a referida bobina trabalha, livremente,
num estajo de bobina e susceti-
vel de girar no tomador de laçada
e impedido de girar juntamente com
o mesmo; e pelo fato de que os
dispositivos de mola tensores de fio
se, bem assim, o canal de guia de
fio que val ter aos dispositivos de
mola tensores de fio se acham ins-
talados no referido estajo de bo-
bina.

4.º — Mecanismo de formação de
pontos, de acordo com o ponto 3,
caracterizado pelo fato de que o
referido estajo de bobina apresenta
uma nervura de apoio que trabalha
numa pista formada no tomador de
laçada; e pelo fato de que a referi-
da nervura de apoio apresenta vasios,
em número de dois, definindo
um dos bordos de um desses vasios,
no sentido do qual gira o corpo do
tomador de laçada, uma bolsa de
entrada de fio, havendo, ainda, dis-
positivos de mola tensores de fio que
se aplicam, de maneira complacente,
de encontro a uma superfície no re-
ferido estajo de bobina; e pelo fato
de que o referido canal de guia de
fio formado no referido estajo de
bobina val da referida bolsa de en-
trada até a superfície em contato

complacente com os referidos dispo-
sitivos de mola.

5.º — Mecanismo de formação de
pontos, de acordo com os pontos 3
e 4, caracterizado pelo fato de que
o referido tomador de laçada tem
a forma de um copo e tem um flan-
ge de parede lateral provido de uma
pista para a acomodação da referida
nervura de apoio do estajo de bo-
bina; pelo fato de que o referido
flange de parede lateral do tomador
de laçada apresenta um vasio no
qual penetra o referido bico de co-
leta de fios; pelo fato de que o re-
ferido estajo de bobina apresenta, no
seu interior, uma cavidade na qual
trabalha a referida bobina e na qual
existe um membro de suporte de fio
montado no referido tomador de la-
çada em forma de copo, suscetível
de se mover no sentido axial do to-
mador de laçada, em parte, para den-
tro e para fora da referida cavidade
do estajo de bobina; e pelo fato de
que o referido membro de suporte de
fio compreende um disco dotado de
uma superfície periférica cilíndrica
reta, de diâmetro substancialmente
igual ao diâmetro máximo da referida
bobina.

6.º — Mecanismo de formação de
pontos, de acordo com o ponto 5,
caracterizado pelo fato de compreen-
der um elemento de aperto do fio
associado ao referido membro de su-
porte do fio, elemento esse desloca-
vel em relação ao referido bico de
coleta de laçada de modo a colher,
de permeio, uma laçada de fio co-
lhida pelo referido bico de coleta,
quando o referido membro de deslo-
camento do fio é deslocado para
uma posição, parcialmente, no inte-
rior da referida cavidade do estajo
de bobina.

7.º — Mecanismo de formação de
pontos, de acordo com o ponto 6,
caracterizado pelo fato de que o re-
ferido elemento de aperto do fio dis-
para, radialmente, para fora do re-
ferido membro de suporte de fio, fi-
cando o referido elemento de aperto
do fio instalado no vazio formado
no flange da parede lateral do refe-
rido tomador de laçada, de modo a
intertravar o referido elemento de
suporte de fio para fazê-lo girar com
o referido tomador de laçada; e pelo
fato de compreender, ainda, dispo-
sitivos de acionamento intercoope-
rantes, no referido membro de su-
porte de fio e na referida bobina,
suscetíveis de serem deslocados para
uma posição de acionamento, quan-
do o referido membro de suporte de
fio é deslocado, em parte, dentro da
referida cavidade do estajo de bo-
bina.

TERMO N.º 129.104

De 15 de maio de 1961

United States Steel Corporation —
Estados Unidos da América.

Título: Aparelho para inspecionar,
visualmente, tiras deslocando-se a
alta velocidade. — Privilégio de In-
venção.

1.º — Aparelho para inspecionar
visualmente tira que se desloca a
alta velocidade num linha de exame,
caracterizado por possuir uma lâm-
pada de flash que emite pulsações de
luz dentro da gama de micro-segun-
do que pára eticamente o movimento
da tira e um sistema de televisão de
circuito fechado, a câmara do qual
possui uma tela eletrônica capaz de
reter a imagem da parte da tira
momentaneamente iluminada pela
lâmpada de flash na forma de uma
amostra de carga elétrica por um
tempo suficiente para observação vi-
sual, e receptor do dito sistema da
televisão de televisão mostrando dita
imagem retida.

2.º — Aparelho da inspeção visual
de acordo com o ponto 1.º, caracte-

rizado por possuir um circuito de
disparo ligado a uma fonte de luz,
um gerador de deflexão e controle
de sincronização ligado ao sistema de
televisão de circuito fechado e pelo
fato de o dito circuito de disparo,
dito gerador de deflexão e dito con-
trôle de sincronização possuírem dis-
positivos capazes de enviar um im-
pulso de controle durante o fly-back
entre quadros exploradores.

3.º — Aparelho de inspeção visual
de acordo com o ponto 2.º, caracte-
rizado por possuir um contador pré-
sincronizado seletivamente ligável por
meio de um interruptor, em uma
posição, a um contador de exposição
de sistema de televisão e, em outra
posição, a um gerador tacômetro de
tipo de pulsação acionado de acordo
com a velocidade da fita, e por ser
o dito contador pré-sintonizado tam-
bém ligado ao dito circuito de dis-
paro e ter um dispositivo que opera
após um número pré-determinado de
impulsos para atuação de circuito de
disparo.

Prioridade: EE. UU. da América,
em 16 de maio de 1960, n.º 29.364.

TERMO N.º 129.167

Requerente: Anstalt für Applica-
tions Electroniques, Etablissement
pour Applications Electroniques, Es-
tablishment for Electronic Applian-
ces.

Invenção: Circuito transformador
de impedância e aparelhos que o uti-
lizam.

1.º — Circuito de transformação
de impedância que compreende, mon-
tado entre bornes de entrada a ligar
a uma fonte de sinais de impedância
elevada e bornes de saída a ligar a
um aparelho de utilização, pelo me-
nos um circuito oscilatório modulado
em frequência pelos sinais de entra-
da, do qual pelo menos um elemento
capacitron é constituído por um dió-
do de função semi-condutor de re-
sistência muito alta em condição in-
versa cuja capacidade electrostática
é tornada variável pela aplicação nos
seus bornes de uma tensão elétrica
colocada sob a dependência dos si-
gnais de entrada, caracterizado pelo
fato de compreender, associado a in-
fluenciar a variação de tensão nos
bornes do diodo primariamente cita-
do, um segundo diodo ligado, por
um lado, ao circuito oscilatório por
meio de uma resistência e uma fonte
de tensão de polarização escolhidas
e, por outro lado, aos bornes de en-
trada de tal maneira que as variações
da tensão nestes modificam brusca-
mente a condutividade do referido
segundo diodo.

2.º — Circuito de transformação de
impedância de acordo com a reivin-
dicação 1.º que compreende pelo me-
nos um circuito oscilatório excitado
na região linear dos flancos da sua
curva de ressonância, ligado por meio
de um órgão retificador e uma carta
de utilização, compreendendo o cir-
cuito oscilatório um elemento capa-
citivo variável constituído por um
diodo cuja capacidade depende da
tensão aplicada nos seus bornes (ca-
pacitron) polarizado no seu sentido
de condução por uma fonte de tensão
em série com os bornes de entrada
do transformador de impedância, ca-
racterizado pelo fato de compreender,
em derivação sobre o capacitron e a
sua fonte de polarização e em para-
lelo sobre os bornes de entrada do
transformador de impedância que aci-
ona este último por meio de uma
resistência em série, uma abertura
de circuito que compreende uma re-
sistência de valor elevado relativa-

mente à resistência do capacitron e
um diodo semi-condutor de caracte-
rísticas tais que uma variação muito
fraca da corrente que atravessa é
suficiente para modificar bruscamen-
te o seu estado de condução.

3.º — Circuito de transformação
de impedância de acordo com a re-
ivindicação 2.º, caracterizado pela pre-
sença de uma capacidade entre o
capacitron e o elemento indutivo do
circuito oscilatório, e pela presença
de um self de choque entre o capa-
citron e o diodo de condutividade
variável.

4.º — Circuito de acordo com a
reivindicação 2.º, e ou a reivin-
dicação 3.º, caracterizado pelo fato de os
valores das resistências e das capa-
cidades pré-citadas e as característi-
cas do diodo de condutividade vari-
ável serem escolhidas de tal mane-
ira que as variações da corrente na
resistência de carga sejam proporcio-
nais as variações da corrente na re-
sistência montada em série no cir-
cuito de entrada do aparelho.

5.º — Circuito transformador de
impedância, caracterizado pelo fato
de compreender, montadas em opo-
sição dois circuitos oscilatórios idên-
ticos tais como definidos na reivin-
dicação 1.º e ou a reivindicação 2.º,
estando a fonte de polarização mon-
tada entre um borne comum de duas
resistências em série com os diodos
de condutividade variável e um borne
comum aos dois elementos induc-
tivos dos circuitos oscilatórios exci-
tados por um oscilador comum.

6.º — Circuito transformador de
impedância, caracterizado pelo fato
de compreender, montados em opo-
sição, dois circuitos oscilatórios idên-
ticos tais como definidos na reivin-
dicação 1.º, estando a fonte de pola-
rização montada numa abertura de
circuito que compreende um diodo
de condutividade bruscamente vá-
riável, único, entre um borne comum
aos dois capacitrons ligados em se-
rie-oposição e um borne comum aos
dois elementos indutivos dos cir-
cuitos oscilatórios excitados por um
oscilador comum.

7.º — Circuito transformador de
impedância de acordo com a reivin-
dicação 6.º, caracterizado pelo fato
de, ao circuito oscilatório de duas
metades simétricas, estar ligado pelo
menos um discriminador de fase li-
gado a bornes de saída.

8.º — Circuito transformador de
impedância de acordo com a reivin-
dicação 6.º, caracterizado pelo fato
de, ao circuito oscilatório de duas
metades simétricas setar ligado in-
dutivamente um circuito compósto de
dois enrolamentos simétricos "shun-
tados" por dois capacitrons idênticos
aos primeiros citados, montados em
oposição-série, estando os pontos de
ligação dos bornes não comuns des-
tes e dos enrolamentos corresponden-
tes ligados por dois retificadores si-
métricos a dois elementos de filtro
em si compreendendo cada um deles
um self e duas capacidades, estando
as saídas dos referidos filtros ligadas
aos bornes de saída do aparelho, en-
tre os quais se estende uma resistên-
cia de tomada intermediária ligada
num ponto de potencial escolhido na
fonte de polarização.

9.º — Circuito de acordo com a
reivindicação 8.º, caracterizada pelo
fato de compreender um oscilador
incorporado de transistor cujo cir-
cuito de base contém uma termis-
tência, podendo a mesma termistên-
cia ou vários elementos termossensí-
veis ser incorporados no circuito, para
corrigir as derivações térmicas do mes-
mo.

10.º — Circuito de acordo com qualquer das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de os bornes de saída serem ligados a um aparelho de utilização tal como um aparelho de medida de intensidade de corrente e-ou de tensão, um relee, um registrador ou uma combinação destes, eventualmente por intermédio de um ou vários andares de amplificação.

11.º — Frequencímetro de duas entradas compreendendo dois osciladores idênticos cujos circuitos oscilatórios são comandados de cada vez pela associação de um diodo de condutividade variável a dois capacitores montados em oposição-série, cujas saídas acionam, por intermédio de andares separados, um misturador equilibrado que compreende dois diodos demoduladores que acionam em montagem simétrica um transformador de baixa frequência cuja saída amplificada é transformada em cada retangular recebida por um integrador.

12.º — Quaisquer circuitos e aparelhos essencialmente tais como acima descritos e representados nos desenhos anexos.

13.º — Associação de um qualquer dos circuitos tal como definidos com um transdutor elétrico, geralmente qualquer, montado nos bornes de entrada do aparelho e susceptível de provocar a respectiva operação como descrito na reivindicação 10.º, acima: a título exemplificativo este transdutor pode ser representado por eletrodos de medida de pH, de condutibilidade, uma câmara de ionização, um contador de Geiger-Müller, uma célula fotoelétrica ou fotomultiplicadora, um captador piezoelétrico de uma forma geral qualquer fonte de corrente cuja presença queiramos detectar ou cujos parâmetros elétricos queiramos medir ou controlar.

14.º — Quaisquer circuitos, aparelhos e associações de circuitos, como acima definidos, nos quais os transistores são substituídos por todos de electrónicos, ou diodos de duplo contacto, amplificadores paramétricos ou amplificadores magnéticos.

A requerente reivindica as prioridades de idênticos pedidos depositados na Repartição de Patentes belga em 23 de maio de 1960 e 21 de novembro de 1960 sob os ns. 463.433 e 474.997.

TERMO N.º 129.221

requerente: Atilio Rodolfo Penin.

Invenção: "Um Novo Elemento de Construção Para Estruturas Sustentantes de Tetos".

1.º Novo elemento de construção para estruturas sustentantes de telhado, caracterizado pelo fato que a cobertura é constituída por faixas metálicas substancialmente flexíveis e de configuração corrugada, sendo o dito elemento constituído de uma viga com treliça espaçada, de corte poligonal, completada nos seus dois cantos nas costas por alizares de um modo que possam, se for desejável, deslizar e capazes de fixarem-se solidariamente à dita viga na posição desejada, e constituídos na face externa dos ditos alizares para a fixação da cobertura correspondente de lâminas metálicas finas, solidariamente unidas com os ditos alizares e limitadas na sua borda superior por saliências verticais do tipo de dentados, regularmente distanciadas entre si e que sobressaem até fora dos mesmos, para enganchar nas partes onduladas da dita cobertura, e meios em ambas as extremidades da dita viga para a sua fixação às guias correspondentes.

2.º Novo elemento de construção, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o elemento da viga ostenta um corte substancialmente triangular.

3.º Novo elemento de construção, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato que o elemento que constitui a viga, é formado por barras longitudinais ou por cordões, superiores e inferiores, ligados entre si por elementos contínuos solidariamente unidos na sua intersecção com as ditas barras por meio de soldagem.

4.º Novo elemento de construção, de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os alizares laterais são constituídos por sarrafos de madeira, ligados com as barras de cordão superiores por meio de elementos anulares, solidários com os ditos alizares, e ajustados em forma longitudinalmente deslizáveis ao longo das ditas barras.

5.º Novo elemento de construção, de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que as barras de cordão superiores são solidariamente unidas com uma multiplicidade de garras de plancha com corte transversal em forma de "U", que circundam parcialmente os respectivos alizares laterais e destinados a serem solidariamente fixadas nos mesmos por meio de pinos roscados ou semelhantes.

6.º Novo elemento de construção, de acordo com as reivindicações 1 a 3, caracterizado pelo fato que os alizares laterais são constituídos por outro e provido nas suas abas de cavidades longitudinais, ajustáveis de modo deslizante um dentro da outra, atuando como guia e meio de travamento lateral entre ambos os alizares.

7.º Novo elemento de construção, de acordo com as reivindicações 1 a 3, caracterizado pelo fato que os alizares laterais são constituídos por um ferro perfilado com o corte transversal em forma de "L", que está apoiado de modo deslizante em suportes angulares fixados na viga de treliça, e de meios nos ditos elementos para a sua união posterior solidária.

8.º Novo elemento de construção, de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os dentes das lâminas metálicas de união com a cobertura têm uma configuração substancialmente trapezoidal com a sua base maior até o alto, ostentando por sua vez as zonas de borda compreendidas entre as ditas partes dentadas, com a configuração em forma de arco curvado, com a parte côncava dirigida para cima.

9.º Novo elemento de construção, de acordo com as reivindicações 1 a 8, caracterizado pelo fato que as lâminas metálicas de união com a cobertura são internamente providas de pequenos apêndices que se prolongam desde a sua face interna, constituindo meios de apoio das ditas lâminas sobre uma das faces dos respectivos sarrafos.

10.º Novo elemento de construção, de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que o elemento, que constitui a viga, é provido em cada extremidade e uma barra transversal solidariamente unida com as barras de cordão superiores, formando a dita barra transversal duas extremidades salientes de comprimento determinado e aparelhadas para serem embutidas em elementos anulares, solidários com as respectivas guias.

TERMO 129.559

26 de abril de 1961

Tácito Sampaio Alves — São Paulo — Capital — Patente de modelo de utilidade para «Novo Tipo de Porta Desenhos».

Em resumo, reivindica para o presente pedido os seguintes pontos característicos:

I — Novo tipo de porta desenhos, constituído de metal, plástico ou de qualquer outro material apropriado para esta finalidade em cores e tamanho desejado, caracterizado pelo fato de ser um corpo cilíndrico com a parte anterior abaulada e a parte posterior semi tronco, com corte paralelos, formando lugares apropriados para encaixes dos desenhos.

II — Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos em anexos.

TERMO 131.230

De 28 de julho de 1961

N. V. Philips Gloeilampenfabrieken — Holanda — Título: Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos Amplificadores para emprego em aparelhos telefônicos — Privilégio de invenção.

1.º — Um dispositivo amplificador para emprego num aparelho telefónico compreendendo dois amplificadores, no qual a entrada de um amplificador e a saída do segundo amplificador são acopladas com os terminais da linha ligada com o aparelho e a saída do primeiro amplificador é ligada com um receptor e a entrada do segundo amplificador é ligada com um microfone, caracterizado pelo fato do segundo amplificador compreender um circuito de entrada e o primeiro amplificador compreender um circuito limitador, o nível crítico do circuito de entrada e o nível limitador do circuito limitador sendo seleccionados de forma que o nível de sinal máximo dos sinais produzidos pelo receptor através o microfone e o amplificador do microfone é inferior ao do nível de entrada ou crítico.

2 — Um aparelho telefónico compreendendo um dispositivo amplificador de conformidade com o ponto 1.

3 — Um dispositivo amplificador, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do circuito limitador compreender uma etapa de transistor em conexão emissora ligada à torre, tendo um elemento realimentador entre o eletrodo coletor e o eletrodo base, este elemento tem uma curva de corrente-voltagem radial-simétrica não-linear.

4 — Um dispositivo amplificador, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do circuito de entrada compreender um circuito somador tendo a duas entradas, ao passo que o sinal do microfone é alimentado de um lado diretamente à entrada do circuito somador e por outro lado à outra entrada do lado do eletrodo coletor e o eletrodo emissor, cujo elemento tem uma curva de corrente-voltagem radial-simétrica, não-linear.

5 — Um dispositivo amplificador para emprego num aparelho telefónico essencialmente o conforme descrito precedentemente o conforme ilustrado no desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com o Convenção Internacional e o Ar-

tigo 21 do Decreto-Lei n.º 7.903 de 27 de agosto de 1945, e prioridade de correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 1 de agosto de 1960, sob o número 254.433.

TERMO N.º 131.359

De 1.º de agosto de 1961

Ingersoll-Rand Company — Estados Unidos da América.

Título — Ferramenta de impacto. Privilégio de invenção.

1.º — Uma ferramenta de impacto caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um mergulhador montado deslizantemente no cilindro meios seguros fixamente no cilindro para formarem um reservatório no cilindro, um elemento de válvula montado movivelmente no cilindro adjacente aos meios para formarem uma câmara entre o elemento da válvula e os meios, um manipulo fixado ao cilindro, e um dispositivo detonador montado movivelmente no manipulo, numa posição do dispositivo detonador o fluido na câmara sendo descarregado dali, originando o movimento do elemento de válvula e permitindo que o fluido sob pressão se arremesse atrás do mergulhador para o empurrar no sentido da extremidade frontal do cilindro.

2 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizantemente no cilindro, meios seguros fixamente no cilindro e formando um reservatório no cilindro, um elemento de válvula montado movivelmente no cilindro, um manipulo fixado ao cilindro e em comunicação com uma fonte de fluido sob pressão, e um dispositivo detonador montado movivelmente no manipulo, numa posição do dispositivo detonador e fluido sob pressão circulando através do dispositivo detonador dentro do reservatório para pôr o fluido sob pressão no reservatório e numa segunda posição do dispositivo detonador o elemento de válvula que se move no cilindro permitindo que o fluido sob pressão se arremesse a partir do reservatório dentro do espaço no cilindro atrás do êmbolo para empurrar o êmbolo no sentido da extremidade frontal do cilindro.

3 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizantemente no cilindro, meios seguros fixamente no cilindro para formarem um reservatório no cilindro, um elemento de válvula montado movivelmente no cilindro adjacente aos meios para formarem uma câmara entre o elemento de válvula e os meios, um manipulo seguro ao cilindro, um dispositivo detonador montado movivelmente no manipulo, numa posição do dispositivo detonador e fluido sob pressão circulando dentro do reservatório e numa segunda posição o fluido é descarregado da câmara, originando o movimento do elemento de válvula e permitindo que o fluido sob pressão se arremesse por trás do êmbolo e o empurre no sentido da extremidade frontal do cilindro e meios para retornarem o êmbolo para a sua posição original depois de ser acionado no sentido da extremidade frontal do cilindro.

4 — Uma ferramenta de impacto caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizantemente no cilindro, meios seguros fixamente no cilindro formando um reservatório no cilindro um elemento de válvula montado movivelmente no cilindro, um manipulo

fixado ao cilindro e tendo um recesso estendido transversalmente ali e uma primeira passagem em comunicação com o recesso e em comunicação com uma fonte de ar sob pressão e uma segunda passagem em comunicação com o recesso e em comunicação com a atmosfera, um dispositivo detonador montado deslizando no recesso no manípulo e dotado de um rasgo ali e meios em engatamento com o dispositivo detonador e o manípulo e empurrando o dispositivo detonador para fora do manípulo, numa posição do dispositivo detonador a primeira passagem e o rasgo no dispositivo detonador e o reservatório no cilindro estando em comunicação, permitindo que o fluido sob pressão preencha o reservatório e numa segunda posição do dispositivo detonador a segunda passagem e o rasgo no dispositivo detonador estando em comunicação um com o outro originando o movimento do elemento de válvula e permitindo que o fluido sob pressão no reservatório se arremesse por trás do êmbolo e o empurre no sentido da extremidade frontal do cilindro.

5 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizando no cilindro, meios seguros fixamente no cilindro para formarem um reservatório no cilindro um elemento de válvula montado movelmente no cilindro adjacente aos meios para formar uma câmara entre o elemento de válvula e os meios, um manípulo fixado ao cilindro e previsto com uma câmara e uma primeira passagem em comunicação com a atmosfera e uma terceira passagem em comunicação com o espaço no cilindro circundando a haste do êmbolo, e um dispositivo detonador montado movelmente no manípulo, numa posição do dispositivo detonador fluido sob pressão circulando dentro do reservatório e numa segunda posição do dispositivo detonador o fluido é descarregado, proveniente da câmara através da segunda passagem para a atmosfera, permitindo que o fluido sob pressão proveniente do reservatório se arremesse por trás do êmbolo e empurre o êmbolo no sentido da extremidade frontal do cilindro e o fluido sob pressão no manípulo e sobre o retorno do dispositivo detonador para a dita posição o fluido sob pressão na câmara no manípulo e sobre o retorno do dispositivo detonador para a dita posição o fluido sob pressão na câmara no manípulo circundando através da terceira passagem dentro do espaço que circunda a biela de êmbolo e retornando o êmbolo para a sua posição original.

6 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizando no cilindro, meios seguros fixamente no cilindro formando um reservatório no cilindro, um elemento de válvula montado movelmente no cilindro, um manípulo fixado ao cilindro e dotado de um recesso estendido transversalmente e uma câmara e uma primeira passagem em comunicação com uma fonte de fluido sob pressão e uma segunda passagem em comunicação com a atmosfera e uma terceira passagem em comunicação com o espaço no cilindro que circunda a biela do êmbolo, um dispositivo detonador montado deslizando no recesso no manípulo, meios em engatamento com o dispositivo detonador e o manípulo e empurrando o dispositivo detonador para fora do manípulo numa posição do dispositivo detonador o fluido sob pressão circulando através da primeira passagem através do dispositivo detonador e dentro do reservatório no cilindro para encher o cilindro com fluido sob pressão e uma segunda posição do dispositivo detonador a

segunda passagem estando em comunicação com o cilindro através do dispositivo detonador originando que o movimento do elemento de válvula permita que o fluido sob pressão se arremesse a partir do reservatório para o espaço atrás do êmbolo para acionar este, no sentido da extremidade frontal do cilindro e estando a primeira passagem em comunicação com a câmara através do dispositivo detonador e sobre o retorno do dispositivo detonador para a dita posição o fluido na câmara circula através do dispositivo detonador dentro da terceira passagem e dentro do espaço no cilindro que circunda a biela do êmbolo para mover o êmbolo no sentido da extremidade posterior do cilindro.

7 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizando no cilindro, meios seguros fixamente no cilindro para formarem um reservatório no cilindro, um elemento de válvula montado movelmente no cilindro adjacente aos meios para formar uma câmara entre o elemento de válvula e os meios, um manípulo seguro ao cilindro, um dispositivo detonador montado movelmente no manípulo, numa posição do dispositivo detonador o fluido sob pressão circulando dentro do reservatório e numa segunda posição do dispositivo detonador o fluido é descarregado da câmara para mover o elemento de válvula e permitir que o fluido sob pressão se arremesse por trás do êmbolo e empurre o êmbolo no sentido da extremidade frontal do cilindro, e uma mola engatando o cilindro e o êmbolo operante para mover o êmbolo para dentro do cilindro depois que foi movido para fora do cilindro.

8 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, meios seguros fixamente no cilindro formando um reservatório no cilindro, um elemento de válvula montado movelmente no cilindro, um manípulo seguro ao cilindro, um dispositivo detonador montado movelmente no manípulo, uma biela tendo uma extremidade segura ao dispositivo detonador e tendo a sua outra extremidade saliente além da extremidade frontal do cilindro, um dispositivo de segurança montado movel no manípulo e numa posição de travamento do dispositivo detonador, sobre o movimento do dispositivo de segurança para uma segunda posição o dispositivo detonador é destravado e sobre o impulsionamento da biela no sentido do manípulo o elemento de válvula é movido para permitir que o fluido sob pressão proveniente do reservatório se arremesse por detrás do êmbolo para empurrá-lo no sentido da extremidade frontal do cilindro.

9 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizando no cilindro e dotado de um espaço encerrado ali, meios seguros fixamente no cilindro e formando um reservatório no cilindro, um elemento de válvula montado movelmente no cilindro adjacente aos meios para formarem uma câmara entre o elemento de válvula e os meios, um manípulo fixado ao cilindro, um dispositivo detonador montado movelmente no manípulo, e um tubo em comunicação com o reservatório e estendido através dos meios e do elemento de válvula dentro do espaço encerrado no êmbolo e dotado de um furo em comunicação com o espaço encerrado no êmbolo, numa posição do dispositivo detonador o fluido sob pressão circula dentro do reservatório e numa segunda posição do dispositivo detonador o fluido é descarregado proveniente da

câmara originando o movimento do elemento de válvula e permitindo que o fluido sob pressão entre de roldão atrás do êmbolo para o acionar no sentido da extremidade frontal do cilindro e que o fluido circulante proveniente do reservatório através do tubo e através do furo no tubo dentro do espaço encerrado no êmbolo para mover o êmbolo no sentido da extremidade posterior do cilindro.

10 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo deslizando no cilindro, meios seguros no cilindro para formarem um reservatório no cilindro, um elemento de válvula montado movelmente no cilindro, uma manta montada deslizando no cilindro, um manípulo fixado no cilindro, um dispositivo detonador montado movelmente no manípulo e fixado à manga, um dispositivo de segurança montado movelmente no manípulo para travar o dispositivo detonador numa posição do dispositivo de segurança, meios para moverem o fluido através do dispositivo de segurança e o dispositivo detonador dentro do reservatório para encher o reservatório com fluidos sob pressão, e meios para moverem o elemento de válvula para permitir que o fluido no reservatório acione o êmbolo no sentido da extremidade frontal do cilindro.

11 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizando no cilindro, um membro seguro fixamente no cilindro entre o êmbolo e a extremidade

12 — Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizando no cilindro e sendo o membro dotado de uma pluralidade de furos em comunicação com o reservatório e em comunicação com o espaço no cilindro atrás do êmbolo, um elemento de válvula montado deslizando no membro entre o membro e o êmbolo e tendo um ressalto ali em comunicação com a pluralidade de furos no membro, uma manga montada deslizando no cilindro, um manípulo fixado ao cilindro, um dispositivo detonador montado deslizando no manípulo e fixado à manga e em comunicação com a câmara, um dispositivo de segurança montado deslizando no manípulo e em comunicação com o dispositivo detonador, meios para alimentarem uma fonte de fluido do dispositivo de segurança, numa posição do dispositivo de segurança o fluido sob pressão passa através do dispositivo de segurança e o dispositivo detonador através de furos no membro para encher o reservatório com fluido sob pressão e sobre o movimento do dispositivo de segurança para uma segunda posição o dispositivo detonador é destravado e sobre o movimento da manga no sentido da extremidade posterior do cilindro o dispositivo detonador é movido no manípulo para por a câmara em comunicação com a atmosfera e a pressão maior que a atmosférica no reservatório atuando contra o ressalto do elemento de válvula para o mover no sentido da extremidade posterior do cilindro permitindo que o fluido no reservatório arremate dentro do espaço por trás do êmbolo e acione o êmbolo no sentido da extremidade frontal do cilindro.

12. Uma ferramenta de impacto, caracterizada pelo fato de compreender um cilindro, um êmbolo montado deslizando no cilindro, um membro tendo uma pluralidade de furos e uma abertura ali seguro fixamente no cilindro entre o êmbolo e a extremidade posterior do cilindro para formar um reservatório entre o membro e a extremidade posterior do cilindro, um elemento de válvula montado deslizando no membro entre este e o êmbolo e

tendo nele um ressalto em comunicação com os furos no membro e sendo formada uma câmara entre o membro e o elemento de válvula, uma válvula de retenção no membro, uma primeira passagem no cilindro em comunicação com a válvula de retenção, uma válvula montada deslizando na extremidade frontal do cilindro, estando a abertura no membro em comunicação com a câmara e a primeira passagem, um manípulo no cilindro e dotado ali de um rasgo transversal e uma segunda passagem em comunicação no o recesso e uma terceira passagem em comunicação com o recesso e aberta para a atmosfera e uma quarta passagem em comunicação com o recesso, um dispositivo detonador montado deslizando no recesso transversal no manípulo e dotado de um rasgo ali e fixado à manga, um primeiro condutor disposto no manípulo em comunicação no a segunda passagem e em comunicação com a fonte de líquido sob pressão, um segundo condutor em comunicação com a quarta passagem e em comunicação com a atmosfera e um dispositivo de segurança montado deslizando no manípulo e passando transversalmente e através do primeiro e segundo condutores e dotado ali de um rasgo, numa posição o fluido sob pressão movendo-se dentro do primeiro condutor e através do rasgo no dispositivo de segurança através de uma segunda passagem do rasgo no dispositivo detonador através da primeira passagem dentro da abertura na câmara e abrindo a válvula de retenção para permitir a circulação do fluido sob pressão de entrar nos furos no membro e encher o reservatório com fluido sob pressão e sobre o movimento do dispositivo de segurança no dispositivo de segurança está em uma segunda posição o rasgo em comunicação com as seções do segundo condutor nos lados opostos do dispositivo de segurança para entrar o fluido no recesso atrás do dispositivo de segurança para a atmosfera de modo que o dispositivo detonador pode ser atuado e sobre o movimento da manga no sentido do cilindro o dispositivo detonador é movido no recesso no manípulo de modo que o rasgo no dispositivo detonador está em comunicação com a primeira e terceira passagens permitindo que o fluido na câmara esgote para a atmosfera através da terceira passagem e atuando o fluido sob pressão contra o ressalto do elemento de válvula movendo este no sentido da extremidade posterior do cilindro permitindo que o fluido no reservatório se expanda através dos furos no membro contra o êmbolo e o acione no sentido da extremidade frontal do cilindro.

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 da correspondente pedido depositado no Relatório de Patentes dos Estados Unidos da América, em 1 de agosto de 1960 sob nº 48.493.

TERMO N.º 131.744

De 17 de agosto de 1961

General Motors Corporation — Estados Unidos da América.

Título — Instalação de Vedação para porta de refrigerador — Privilégio de invenção.

1.º — Uma instalação para vedação de portas para um elemento de porta pivotavelmente apoiado de um elemento de gabinete, por exemplo de um gabinete refrigerador, incluindo dispositivos de vedação num dos ditos elemen-

tos, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos de vedação compreenderem uma parte abaulada longitudinalmente disposta fixada ao dito primeiro ...

3. Uma instalação de vedação de porta para um par de portas montadas sobre um gabinete, tal como um gabinete refrigerador, caracterizada por um dispositivo magnético longitudinalmente disposto conduzido por uma das ditas portas, uma vedação de porta conduzida pela outra das ditas portas, a dita vedação de porta sendo disposta para entrar em justaposição com o dito dispositivo magnético, dispositivos magnéticos longitudinalmente dispostos de forma complementar conduzidos pela dita vedação de porta, cada um dos ditos dispositivos magnéticos tendo uma borda do mesmo formando um pólo norte e a borda oposta do mesmo formando um pólo sul, os pólos num dos ditos dispositivos magnéticos sendo investidos com respeito aos pólos do outro dos ditos dispositivos magnéticos, em consequência do que quando as ditas portas ocupam a posição fechada e os ditos dispositivos magnéticos se aproximam um do outro, os ditos dispositivos magnéticos primeiramente se repelem quando pólos iguais se contrapõem e quando as portas se deslocam para posição inteiramente fechada, pólos contrários são dispostos opostos entre si para atrair um ao outro.

4. Uma instalação, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato das ditas portas terem partes da mesma adaptadas para topejarem uma parede de gabinete e tendo bordas conjugáveis adjacentes formando uma junta exposta para o interior do gabinete, a dita vedação selando a junta entre as bordas conjugáveis das ditas portas e compreendendo uma gaxeta que se estende uma das ditas portas, a dita gaxeta tende ao longo da borda de junção incluindo uma parte de montagem fixada à dita primeira porta e uma parte abaulada móvel flexível formada solidariamente com o sobressaído da dita parte de montagem, os ditos dispositivos magnéticos longitudinalmente dispostos sendo dispostos na dita parte abaulada ou de bulbo.

5. Um gabinete incluindo um compartimento no mesmo, uma de suas paredes tendo uma abertura proporcionando acesso ao interior do dito compartimento, portas normalmente fechando a abertura de acesso ao dito compartimento, as ditas portas tendo partes das mesmas topejando uma parede do gabinete e tendo bordas conjugáveis adjacentes formando uma junta exposta para o interior do dito compartimento e se estendendo através a abertura de acesso ao mesmo, caracterizada por uma gaxeta semelhante à borracha em cada uma das ditas portas cada gaxeta incluindo uma parte de montagem fixada à sua porta e parte de bulbo ou abaulada elástica irretráctil, uma parte de cada uma das ditas gaxetas se estendendo ao longo da borda conjugável da porta sobre a qual é montada e se estendendo para a parte superior e da parte inferior da dita abertura de acesso ao dito compartimento na junta entre as ditas portas e sobrepondo-se e se acoplando com a dita primeira parede de gabinete quando as portas são fechadas, dispositivos magnéticos longitudinalmente dispostos na dita parte de bulbo em cada uma das ditas portas e tendo pólos opostos dispostos contigualmente às bordas opostas dos dispositivos magnéticos, e cada

uma das ditas portas sendo independentemente móvel uma da outra para interromper a vedação na dita junta e abrir uma parte da dita abertura de acesso ao compartimento.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos EE. UU. da América em 19 de agosto de 1960, sob n.º 50.803.

TERMO N.º 132.365

De 6 de setembro de 1961

August Selva — Noruega.

Títulos: Aperfeiçoamentos em ou referentes a aparelhos fraturadores de crosta — Privilégio de invenção.

1. Aperfeiçoamentos em ou referentes a aparelhos fraturadores de crosta num forno de fusão, caracterizados pelo fato de compreenderem um truque, um membro de suporte alongado montado no dito truque e estendido ascendentemente a partir dali, primeiros meios de êmbolo e cilindro pneumáticos, um martelete pneumático, tendo uma ferramenta fraturadora de crosta na sua extremidade inferior e conectada pela sua outra extremidade pelos primeiros meios de êmbolo e cilindro pneumáticos à extremidade do membro de suporte mais distante do truque, segundos meios de êmbolo e cilindro pneumáticos formando uma conexão entre o dito truque e o dito martelete pneumático, e meios de controle para os ditos primeiros e segundos meios de êmbolo e cilindro pneumáticos para ajustarem a posição do dito martelete pneumático em relação à crosta a ser fraturada e para iniciar a operação do dito martelete.

2. Aperfeiçoamentos em ou referentes a aparelhos fraturadores de crosta num forno de fusão, caracterizados pelo fato de compreenderem um truque, uma coluna vertical montada no dito truque, uma viga cantiléver conectada articuladamente por uma extremidade à dita coluna, um primeiro cilindro pneumático de ação dupla conectado por uma extremidade à extremidade externa da dita viga cantiléver e tendo uma primeira biela de êmbolo estendida a partir da sua outra extremidade, um segundo cilindro pneumático de ação dupla conectado por uma extremidade à dita coluna abaixo da dita viga cantiléver e tendo uma segunda biela de êmbolo estendida a partir da sua outra extremidade, sendo a dita segunda biela de êmbolo pela sua outra extremidade à dita primeira biela de êmbolo, um martelete pneumático montado na extremidade externa da dita primeira biela de êmbolo e tendo uma ferramenta fraturadora de crosta na sua extremidade inferior, e meios de controle para os ditos primeiros e segundos cilindros de ação dupla para ajustar a posição do martelete pneumático e para iniciar a operação do dito martelete.

3. Os aperfeiçoamentos e aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que a coluna é girável com referência a truque em torno de um eixo vertical.

4. O aparelho de acordo com os pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que inclui uma biela ajustável conectada por uma extremidade à viga

cantiléver e pela outra extremidade à coluna vertical.

5. Os aperfeiçoamentos de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de incluir meios de acionamento de truque pneumático e meios de controle para os meios de acionamento de truque e para o martelete pneumático que a operação simultânea do martelete pneumático e dos meios de acionamento de truque pneumático é impedido.

6. Os aperfeiçoamentos e aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizados pelo fato de que os meios de controle efetivos para iniciarem a operação do martelete pneumático simultaneamente com o seu movimento descendente e para operação cessante do martelete sobre o seu movimento ascendente.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Noruega em 25 de outubro de 1960, sob n.º 137745.

TERMO N.º 132.684

De 18 de setembro de 1961

Manning, Maxwell & Moore, Incorporated — Estados Unidos da América.

Título: Instrumento Mostrador com Calibração Externa.

Privilégio de invenção.

1º Instrumento mostrador do tipo compreendendo uma base e um painel transparente de cobertura que abriga um mostrador graduado normalmente estacionário e caracterizado por um ponteiro montado sobre uma haste perpendicular e coaxial ao mostrador, um transportador do mostrador giratório independente do mostrador, disposto dentro do estójo, elementos para prenderem de maneira destacável o mostrador ao mostrador, mecanismo eficaz para girar o mostrador para assim ajustar as suas graduações relativamente ao ponteiro e dispositivos de atrito normalmente eficazes para segurarem o mostrador em posição ajustada, mas que permita ao mostrador ser girado em resposta à aplicação de força suficiente.

2º Instrumento mostrador de acordo com o Ponto 1, ainda caracterizado pelo fato de que o transportador tem uma pluralidade de sapatas de freio que se apoiam contra a superfície do estójo e que opõem um atrito no movimento giratório do transportador.

3º Instrumento mostrador de acordo com o Ponto 2, ainda caracterizado pelo fato de que o transportador é um disco de material rigidamente resiliente, e as sapatas de freio são linguetas integrais cravadas no plano do disco, e cujas extremidades livres fazem contacto com uma superfície interior da base do estójo, e o disco transportador é espaçado da superfície interior da base do estójo, de modo que as ditas linguetas sejam pressionadas sob um esforço de flexão, para que elas exerçam força de atrito contra a dita superfície.

4º Instrumento mostrador de acordo com o Ponto 3, ainda caracterizado por ter um pino fixo de apoio coaxial com a haste apontadora, o dito pino constituindo um mancal sobre o qual o transportador gira, e transportador e o pino de apoio sendo dispostos de modo que, quando o transportador for montado com o

pino, as sapatas de freio são pressionadas sob um esforço de flexão em contacto com uma superfície interior do estójo.

5º Instrumento mostrador de acordo com o Ponto 4, ainda caracterizado pelo fato de que o pino tem uma ranhura periférica e o disco transportador tem uma fenda, centralmente localizada, de buraco da fechadura cuja extremidade maior é de diâmetro pelo menos tão grande quanto o diâmetro exterior do dito pino de apoio, e cuja extremidade menor possui uma borda de curvatura circular e de raio substancialmente igual ao da parede interna da dita ranhura no pino, a ranhura ficando a tal distância acima da superfície interior da base do estójo do instrumento que, quando a borda interna do disco transportador for colocada na ranhura no pino, as sapatas de freio são submetidas a uma tensão por atrito, a fim de serem comprimidas contra a superfície interna da base do estójo.

6º Instrumento mostrador de acordo com o Ponto 5, ainda caracterizado pelo fato de que o disco transportador é de metal e tem bossas que se salientam para cima em lados opostos, respectivamente, da dita fenda, cada uma das ditas bossas tendo um orifício rosqueado centralmente localizado, as bossas constituindo suportes para o mostrador, e parafusos passando através de frestas no mostrador e para dentro dos orifícios rosqueados nas bossas respectivas, para assim prender removivelmente o mostrador ao transportador.

7º Instrumento mostrador de acordo com qualquer dos Pontos precedentes, ainda caracterizado pelo fato de que o mecanismo para girar o disco transportador do mostrador compreende dentes de engrenagem na borda periférica do disco, e um pinhão, cujos dentes se entrelaçam com os ditos dentes da engrenagem, o pinhão sendo montado sobre o eixo giratório que se estende do exterior ao interior do estójo do instrumento e que pode ser girado pela aplicação de força à sua extremidade externa, e um mancal para a haste apontadora fixada num soquete na extremidade superior do pino de apoio, o dito mancal compreendendo uma parte que se ajusta num orifício central no mostrador, centralizando assim o mostrador e mantendo os dentes do transportador do mostrador e mostrador sempre em engrenamento.

8º Instrumento mostrador de acordo com o Ponto 5, ainda caracterizado pelo fato de que a fenda no disco é de tal comprimento que, após passar o pino através da extremidade maior da fenda, o disco pode ser deslocado longitudinalmente à dita fenda até que a borda circular, na extremidade menor da fenda seja disposta em engatamento de apoio com a parede interna da ranhura no pino, e com os dentes do disco engrenado com aqueles do pinhão.

9º Instrumento mostrador substancialmente como aqui mostrado e/ou descrito.

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 março de 1961 sob n.º 96.870.

Rio, 24-5-1965. — Assineta encerrelha 800 laudas: Nilton Alvim Xavier, Diretor do S. Documentação.

TERMO Nº 105.162

De 15 de setembro de 1958

Requerente: The Standard Oil Company, uma sociedade norte-americana.

Pontos característicos de: "Processo para a fabricação de Nitrilas Alifáticas Insaturadas" (Privilegio de invenção).

Pontos característicos:

1º Processo para a fabricação de nitrilas alifáticas insaturadas, no qual se faz reagir os reagentes, compreendendo uma olefina contendo de 3 a 5 tomos de carbono, amônia e oxigênio, para formar uma nitrila, caracterizada pelo fato de se pôr em contato com ditos reagentes, a uma temperatura elevada, com um catalizador de oxidação, que consiste de sais de bismuto, estanho e antimônio de ácido nitrídico, ácido fosfomolibdico e ácido fosfotungstico produzindo um rendimento numa base de peso de carbono de nitrilas alfa, beta-insaturadas de, pelo menos, 30%.

2º Processo, conforme especificado no ponto precedente, caracterizado pelo fato do catalizador ser uma combinação de fosfomolibdato de bismuto sílica.

3º Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da olefina ser propileno e ser a acrilonitrila, a nitrila alfa, beta-insaturada.

4º Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se usar, a fonte de oxigênio.

5º Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se adicionar água à mistura reacional.

6º Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se misturar a olefina com um hidrocarbonato saturado.

7º Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da temperatura estar na escala de 287,7 a 375,6°C.

8º Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ser a pressão da mistura em reação, inferior a, mais ou menos, 3 atmosferas.

9º Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se manter o catalizador de oxidação na forma de uma camada ou leito fluidizado, durante a reação.

10. Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do produto principal da reação ser a acrilonitrila.

11. Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da razão de oxigênio para olefina na mistura reacional, ser, pelo menos, 1:1.

12. Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da razão de amônia para olefina ser, pelo menos, de cerca de 1:1.

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 20 de setembro de 1957, sob o nº 685.352.

TERMO Nº 109.156

De 16 de março de 1969

Requerente: Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft vorm. Meister Lucius & Brüning, firma industrial e comercial alemã.

Pontos característicos de: "Alvejan-tes e desinfetantes e processo para a prevenção de corrosão no emprego de soluções aquosas de cloritos ou dióxido de cloro em aparelhos fabricados de aço inoxidável ou contendo peças deste tipo de aço" — (Privilegio de invenção).

1º — Processo para a prevenção da corrosão no emprego de soluções aquosas de cloritos ou dióxido de cloro em aparelhos fabricados de aço inoxidável ou contendo peças deste tipo de aço, em particular durante o alveijamento, caracterizado pelo fato de se adicionar aos banhos, ácidos derivados dos óxidos de nitrogênio, de preferência, ácido nítrico e/ou seus sais.

2º — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se adicionar os ácidos derivados dos óxidos de nitrogênio e, respectivamente ou, seus sais, nas quantidades ajustadas ao respectivo teor de clorito, ou dióxido de cloro, preferentemente na correlação de 1:1, calculada sobre o radical do ácido cloroso, respectivamente dióxido de cloro e o radical dos ácidos dos óxidos de nitrogênio.

3º — Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se adicionar aos banhos, além dos ácidos de nitrogênio e/ou seus sais ácidos sulfônicos e/ou ácidos carboxílicos, respectivamente, seus sais, que contenham um radical alifático de peso molecular mais elevado, que está interrompido por um grupo de amida carboxílica, respectivamente, um grupo de éster carboxílico.

4º — Agente alvejante e desinfetante, em forma sólida e estável ou solução aquosa concentrada, caracterizado por conter cloritos e sais dos ácidos dos óxidos de nitrogênio, preferentemente nitratos, bem como, se desejado, outros aditivos, em que em relação ao conteúdo da mistura em cloritos e sais de ácidos dos óxidos de nitrogênio tomados conjuntamente, a quantidade de sais de ácidos dos óxidos de nitrogênio perfaz de 10% até 70% e a quantidade do clorito perfaz de 30 a 90%.

Finalmente, a requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional, o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial e, ainda consoante o disposto no Acórdão Teuto-Brasileiro de 4 de setembro de 1953, promulgado pelo Decreto Legislativo nº 39-1957, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 27 de dezembro de 1949, 29 de julho de 1950, 31 de outubro de 1950 e 31 de outubro de 1950, sob o número E 459 IV d/8 I, E. 1.862 IVd/8 I, 2.939 IVd/8 I e F. 4.944 IVd/8 I, respectivamente.

TERMO Nº 109.890

de 22 de abril de 1959.

Requerente: Polygram Casting Co. Limited, firma industrial e comercial inglesa.

Pontos característicos de: "Aperfeiçoamentos em materiais termoendurecíveis" — (Privilegio de invenção).

1º — Processo para obter um produto líquido ou sólido, de consolidação a quente ou termo endurecíveis, caracterizado pelo fato de compreender a reação de um xarope açucarado, como aqui definido, com pelo

menos um tanino, como aqui definido, por aquecimento, a proporção do tanino não excedendo a 10% em peso a do xarope.

2º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender: a) aquecimento de uma mistura de um xarope açucarado e de uma proporção, não excedendo a 10% em peso do xarope, de, pelo menos, um tanino, a fim de remover a maior parte da água livre e combinada contida no xarope, sendo o grau desejado de desidratação assinalado pela cessação do desprendimento visível de vapor e pela natureza do produto resultante, o qual, quando frio, é um sólido de ruptura lisa, duro, com alguma pegajosidade superficial e b) por moagem do sólido a um pó.

3º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender o aquecimento de um xarope, como aqui definido, até seu ponto de ebulição e incorporação, com agitação de, pelo menos, um tanino, numa proporção não excedendo 10% em peso do xarope.

4º — Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de compreender a adição, como um agente para reforçar os artigos feitos com ela de um material de consolidação a quente, ou termoendurecível numa proporção não excedendo 10% em peso do xarope.

5º — Processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do agente de reforço ser um condensado de fenol-formaldeído, um condensado de uréia-formaldeído, uma resina de silicone, um poliéster não saturado ou uma resina de melamina.

6º — Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de compreender a adição de um material termoplástico natural ou sintético, numa proporção não excedendo 10% em peso do xarope.

7º — Processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de compreender a adição de um agente para endurecer os artigos feitos com ela, numa proporção não excedendo 15% em peso do xarope.

8º — Processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do agente endurecedor ser um ácido ou anidrido de ácido, uma amina aromática, uréia, tiouréia, isoamilamina, hidroxilamina, amônia, paraformaldeído ou outro composto gerador de formaldeído por aquecimento, ou uma mistura de dois ou mais quaisquer destes compostos.

9º — Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado por compreender a adição um agente redutor da pegajosidade.

10º — Processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato do agente redutor de pegajosidade ser talco, um estearato, uma argina ou óxido de zinco e pelo fato da proporção adicionada não exceder 20% em peso da composição.

11º — Processo de fabricação de um produto de consolidação a quente, contendo enchimento, como reivindicado em qualquer um dos pontos 2 e 4 a 10, caracterizado pelo fato de compreender a desidratação que é efetuada pela mistura de um produto líquido, como obtido pelo processo especificado no ponto 3, com um material de enchimento seco aquecido.

12º — Processo de fabricação de uma mistura de moldação em forma, caracterizado pela mistura de um produto líquido de consolidação a quente, como obtido pelo processo re-

vindicado em qualquer dos pontos 3 a 10, com um material refratário granular, seco, aquecido.

13º — Processo de fabricação de mistura de moldação em forma, caracterizado pela mistura de uma quantidade de um material refratário granular, seco, aquecido com um produto de consolidação a quente, aquecido, obtido pelo processo reivindicado em qualquer dos pontos 1 a 10, seguida pela moagem do produto resultante até uma granulometria adequada.

14º — Mistura de moldação em forma, caracterizada por compreender um produto de consolidação a quente, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, e um material refratário granular.

15º — Mistura de moldação em forma, de acordo com o ponto 11, caracterizado por ser adicionada de um agente finamente dividido, por exemplo, óxido de ferro, dióxido de manganês em pó de sílica para comunicar um acabamento mais suave aos fundidos obtidos com o emprego dos moldes preparados com a mistura.

16º — Mistura de moldação em forma, de acordo com os pontos 14 e 15, caracterizada por ser adicionada de um agente para inibir a oxidação de magnésio e ligas à base de magnésio durante o derramamento.

17º — Mistura de moldação em forma, de acordo com os pontos 14 ou 15, caracterizada por ser adicionada de um agente oxidante orgânico ou inorgânico.

18º — Mistura de moldação em forma, caracterizada por compreender um material refratário granular, cujos grãos são revestidos com um produto de consolidação a quente, como obtido pelo processo reivindicado em qualquer dos pontos 1 a 10.

19º — Moldes ou núcleos de forma, caracterizados por serem feitos da mistura de moldagem em forma conforme reivindicada em qualquer dos pontos 14 a 13.

20º — Material de consolidação a quente para a fabricação de artigos plásticos, caracterizado por compreender um produto de consolidação a quente obtido por um processo como reivindicado em qualquer dos pontos 1 a 10 e um material de enchimento inerte.

21º — Processo de fabricação de mistura de soldagem em forma de acordo com o ponto 12, caracterizado por ser conduzido substancialmente como descrito nos exemplos 6 a 8 a 10 apresentados acima.

22º — Processo de fabricação de uma composição de consolidação a quente, de acordo com o ponto 11, caracterizado por ser conduzido substancialmente como descrito no exemplo 7 apresentado acima.

23º — Processo de preparação de um produto líquido de consolidação a quente, caracterizado por ser conduzido substancialmente como descrito no exemplo 11 apresentado acima.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 22 de abril de 1955, sob o número 12.830-58.

TERMO Nº 109.896

De 22 de abril de 1959

Requerente: Compagnie Générale des Etablissements Michelin — Local: França.

TÍTULO: "Novo sistema iniciador e regulador de polimerização em emulsão. — Privilégio de invenção.

1º — Processo para a polimerização em emulsão de, pelo menos, um monômero polimerizável, caracterizado por fazer a polimerização em presença de um poli-halogeneto orgânico, cobre, um agente redutor e uma base azotada livre.

2º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser o citado poli-halogeneto do tipo $CnX_{2n+2}m$ sendo n de 1 a 3, e representando X o cloro ou bromo, sendo a proporção do citado poli-halogeneto de 0,2 a 5+ e, de preferência, 0,8 a 1,6% em relação ao peso do monômero.

3º — Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado por ser o cobre empregado na proporção de 3 a 150 mg/100 litros, e, de preferência, de 20 a 80 mg/100 litros de líquido apuro, calculado sob forma iônica.

4º — Processo, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizado por fazer modificações de concentração do poli-halogeneto e de cobre para o fim de controlar o peso molecular do polímero.

5º — Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado por ser o redutor solúvel em água e de capacidade redutora capaz de reduzir, e mesmo alcalino, os sais de cobre ao estado de cobre metálico.

6º — Processo, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado por ser a base azotada livre uma base hidrossolúvel, com uma constante de dissociação superior a 10-6, sendo o pH do meio de reação superior a 8 e, de preferência, superior a 12.

7º — Processo, de acordo com o ponto 3, caracterizado por associar ao cobre, pelo menos, um metal pesado escolhido dentre ferro, manganês, cobalto, vanádio e chumbo, usado sob forma de um composto hidrossolúvel, na proporção de 1 a 6 vezes a quantidade do cobre.

8º — Processo, de acordo com os pontos 3 e 7, caracterizado por serem os metais introduzidos no meio de reação sob forma de solução de sais desses metais contendo, pelo menos, um agente que forma um complexo de baixa estabilidade com o cobre.

9º — Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado por ser o citado agente complexador escolhido dentre ácido tartárico, ácido cítrico, açúcares e piro-fosfatos.

10 — Processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo poli-halogeneto ser o tetra-cloroeto de carbono.

11 — Processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo redutor ser a hidrazina.

12 — Processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pela citada base azotada ser escolhida entre amoníaco e piperidina.

13 — Processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo sistema conter um emulsionante.

14 — Processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por introduzir no sistema, no fim da reação, um agente energeticamente complexador do cobre, afim de interromper a reação.

15 — Processo, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo citado agente fortemente complexador ser um cianeto alcalino.

16 — Processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser o monômero escolhido entre hidro-carbonetos diênicos, estireno, vinil-piridina, cloropreno, cloreto de vinila, podendo os citados monômeros conter um estabilizador.

17 — Os novos polímeros sintéticos obtidos de acordo com o processo dos pontos 1 a 16.

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 França, em 7 de outubro de 1958 sob nº 778.077.

TERMO Nº 111.435

De 30 de junho de 1959

Requerente: United Aircraft Corporation, sociedade norte-americana, industrial e comercial.

Pontos característicos de: "Processo e dispositivo para soldar com o auxílio de jactos emitidos por porta-cargas. — Privilégio de invenção.

1º — Processo para soldar com o auxílio de um raio focalizado e emitido por um porta-carga, empregado como meio para fornecer a energia, caracterizado pelo fato de que a intensidade do raio do porta-carga é feita atuar, durante o processo de tratamento, em forma de impulsos, sendo que a densidade de produção dos raios que atinge, na duração dos impulsos, as peças a serem ligadas pela soldagem, será suficiente para fundir o material e superaquecer o material fundido, devendo a duração dos intervalos entre os impulsos ser calculada de tal modo que o material fundido esfrie, antes do início de um novo impulso, até o valor pre-determinado da temperatura.

2º — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que são empregados impulsos com uma duração de 10-3 a 10-6 de segundo, importando a relação entre os intervalos e a duração dos impulsos pelo menos em 5:1.

3º — Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o jacto do porta-carga é desviado de tal maneira que o mesmo incida, nas proximidades da costura, alternadamente sobre uma e sobre a outra peça a serem ligadas entre si, e, ainda, pelo fato de que estas peças são movimentadas, durante todo o processo de soldagem, na direção da costura.

4º — Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que, para executar profundas costuras de soldagem, o jacto do porta-carga é conduzido sob adequada alteração da focalização e/ou desvio perpendicularmente à direção da costura — repetidas vezes por sobre a costura.

5º — Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que, para a execução de soldagens por pontos, o jacto do porta-carga e/ou a peça a ser tratada são movimentados nos diversos intervalos entre os impulsos, de tal maneira que impulsos sucessivos do raio incidem cada vez sobre lugares diferentes do material.

6º — Processo, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de serem empregados elétrons, e, ainda pelo fato de que a geração de impulsos se realiza, de maneira conhecida, mediante regulação da tensão do cilindro de Wehnelt do sistema gerador de raios.

7º — Processo, de acordo com os pontos 1 a 2, caracterizado pelo fato de que, para a produção de costuras de soldagens que se fecham, a duração dos impulsos e/ou a frequência da sucessão dos impulsos são alterados de tal modo que a energia fornecida pelo raio no fim da soldagem seja menor do que no começo da mesma.

8º — Instalação, própria para executar o processo de acordo com o ponto 1, caracterizada por um sistema produtor de raios, provido com um método de focalização remota, uma lente eletrônica-ótica para focalizar o raio eletrônico sobre o objeto a ser tratado, um sistema de desvio disposto atrás da lente, visto na direção do raio, uma instalação ótica de observação, disposta entre a lente eletrônica-ótica e o sistema gerador de raios e destinada a controlar o lugar de tratamento, bem como um carro em cruz que leva o material a ser tratado, e, finalmente, caracterizado por um gerador de impulsos para produzir os impulsos reguladores, e por órgãos de manobra para conduzir estes impulsos para o sistema gerador de raios.

9º — Instalação, de acordo com o ponto 9, caracterizada por um motor elétrico, regulável com relação à sua velocidade de rotação e destinado a deslocar o carro em cruz em uma direção de coordenadas.

10 — Instalação, de acordo com os pontos 9 e 10, caracterizada pelo fato de o carro em cruz se achar munido com interruptores de posições extremas, que invertem automaticamente o sentido da rotação do motor.

11 — Instalação, de acordo com o ponto 9, caracterizada por um transformador de isolamento, destinado a levar os impulsos reguladores, produzidos com potencial de terra, para o sistema gerador de raios, posto sob potencial de alta tensão.

12 — Instalação, de acordo com o ponto 9, caracterizada por um sistema de desvio, constituído por quatro bobinas eletromagnéticas, simetricamente dispostas.

13 — Instalações, de acordo com os pontos 9 a 13, caracterizada pelo fato de que, para a retirada do material tratado e para introduzir o material a ser tratado, se acham previstas esclusas postas sob vácuo.

14 — Instalação, de acordo com os pontos 9 a 14, caracterizada por um sistema de gradação de pressão, disposto entre a câmara de tratamento e os órgãos deformadores do raio.

15 — Instalação, de acordo com os pontos 9 a 14, caracterizada pelo fato de que, entre a câmara de tratamento e a câmara de produção de raios, se acha disposta uma câmara de pressão intermediária, ligada com uma bomba de vácuo, câmara essa que contém um dispositivo movimentado entre as aberturas destas duas câmaras e provida com furos, e, ainda, pelo fato de que se acha previsto um dispositivo de comando que liga sincronicamente o raio do porta-carga, ao ser estabelecida a ligação entre as duas câmaras mencionadas.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 1 de julho de 1958, sob o nº Z 6736 VIIIId/2lh.

TERMO 113.414

De 21 de setembro de 1959

Requerente: Dasher Rubber & Chemical Company, estabelecida nos Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos de: «Borracha de Refugo» (Privilégio de invenção).

1º — Processo de tratamento de um coágulo equoso de borracha natural ou uma látex sintético escolhido do grupo que consiste de polímeros de isopreno, polímeros de cloreto de vinila, polibutadieno, copolímeros de butadieno-estireno, copolímeros de butadieno-acrilonitrila e copolímeros de butadieno-isobutileno, contendo o referido coágulo água em quantidades de 10% a 50% por peso, caracterizado por exprimir-se mecanicamente, de um lote da referida borracha natural ou coágulo, numa câmara de trabalho fechada, tal como um Benbury adaptado uma porção substancial do conteúdo de água do referido coágulo; por submeter-se o lote assim parcialmente desaguado, na referida câmara, a uma ação cortante intensa, enquanto se o mantém sob compressão mecânica, para desenvolver uma energia não inferior em média, a 1,5 HP por 0,453 kg. (3,35 H.P./kg), tomando por base o peso seco do lote, durante o ciclo de tratamento da ordem de 2 a 10 minutos, enquanto se permite o escape do vapor assim gerado da água contida; por controlar-se a temperatura do lote, durante o referido ciclo, de modo que não exceda a de cerca de 148, 9°C; e por continuar-se a referida ação dentro do ciclo de tratamento, até que o lote se tenha transformado numa massa laminável, plástica.

2. — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do referido látex ser um copolímero de butadieno-acrilonitrila.

3. — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incorporar-se um sólido finamente dividido, numa quantidade de 5 a 35 por cento, por peso do lote, no lote, para auxiliar a referida ação mecânica.

4. — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do referido coágulo compreender um resíduo de refugo de um copolímero de butadieno-estireno.

5. — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do referido coágulo compreender um resíduo de refugo de um copolímero de butadieno-estireno, e pelo fato do coágulo, pesando aproximadamente 77,5 a 83,8 kg, mantido sob compressão mecânica da ordem de 10,55 a 14,06 kg/cm² na câmara de trabalho de uma máquina de Banbury, enquanto seus rotores são operados numa velocidade de cerca de 50 a 100 R.P.M.

6. — Processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de se efetuar o tratamento na presença de uma pequena quantidade de uma mistura de fenóis alcolados, efetivos, para evitar polimerização substancial do monômero não polimerizado, durante o referido tratamento do lote.

7. — Processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado por efetuar-se o tratamento na presença de negro de carvão numa quantidade de cerca de 5 a 35 por cento por peso do lote.

8. — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do referido látex ser um copolímero de butadieno-estireno.

9. — Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de se efetuar-se o tratamento na presença de 0,1 a 2 por cento de uma substância capaz de evitar qualquer polimeriza-

ção substancial de monômero não polimerizado, durante o referido tratamento do lote.

10. — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de referido esforço de energia resultar do tratamento descrito de um lote de coágulo, pesando aproximadamente 77,5 a 83,7 kg, mantido sob compressão mecânica da ordem de 10,55 a 14,06 kg/cm², na câmara de trabalho de uma máquina de Banbury, enquanto seus rotores são operados numa velocidade de crêca de 50 a 100 R.P.M.

11. — Processo, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato do referido controle da temperatura do lote ser efetuado pelo bombeamento de fluido resfriante, através de paredes encamisadas da câmara de trabalho.

TERMO Nº 113.523

De 24 de setembro de 1959

Requerente: Ciba Société Anonyme, firma industrial e comercial suíça.

Pontos característicos de: «Processo para conservação de substâncias orgânicas sujeitas a decomposição» (Privilegio de invenção).

1. — Processo para conservação de substâncias orgânicas sujeitas à decomposição ou deterioração, caracterizado pelo fato de se aplicar às mesmas álcool para-clorofenil-etílico, numa proporção de cerca de 0,2% a 10%, por peso.

2. — Processo para esterilização de materiais orgânicos sujeitos ao ataque por microorganismos nocivos, caracterizado pelo fato de se aplicar aos mesmos de cerca de 0,2 a 0,4%, por peso, de álcool para-clorofenil-etílico, como agente esterilizante.

3. — Processo para esterilizar soluções ou suspensões aquosas de materiais orgânicos, sujeitos ao ataque por microorganismos nocivos, caracterizado pelo fato de se aplicar aos mesmos composições com cerca de 0,4 a 0,2% de álcool para-clorofenil-etílico, como agente esterilizante.

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 Suíça, em 25 de setembro de 1958, sob nº 64.323.

TERMO Nº 113.928

De 12 de outubro de 1959

Requerente: Dr. Holger Lueder, suíço, técnico, estabelecido em Winterthur, Suíça.

Pontos característicos: «Persiana de lamelas para Compartimentos com ar Condicionado» (Privilegio de invenção).

1º Persiana de lamelas para compartimentos com ar condicionado, a ser instalada pelo lado de dentro de uma janela, caracterizada pelo fato de compreender cada uma das suas lamelas ou lâminas um corpo de base cuja superfície — pelo menos, a voltada para a janela — se acha revestida e faz corpo com um filme ou camada permeável à maior parte das radiações luminosas e térmicas do espectro, na faixa de 0,3 a 35 microns; e uma camada metálica suportada pela referida primeira camada e que reflete as radiações luminosas e térmicas abrangidas pela mesma faixa do espectro; e pelo fato de que essa camada metálica se acha disposta entre a referida primeira camada e o

referido corpo de base, diretamente, sobre a referida primeira camada.

2º Persiana de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a referida primeira camada se compõe de um material sintético, por exemplo, de poli-etileno ou de tereftalato de poli-etileno; e pelo fato de ter sido a camada metálica vaporizada ou depositada, no vácuo, por forma conhecida, sobre a referida primeira camada.

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 Suíça, em 12 de novembro de 1958, sob o nº 66.113.

TERMO Nº 114.846

De 17 de novembro de 1959

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã, industrial.

Pontos característicos de: «Processo de Fabricação de Esteres Fluor-Fenil-Tiometilicos derivados de Ácidos contendo fósforo e sua aplicação como Inseticidas e Acaricidas» (Privilegio de invenção).

1º Processo de fabricação de ésteres de fluor-fenil-tiometilicos, derivados de ácidos contendo fósforo, caracterizado pelo fato de se fazer reagir um halogeneto de fluor-fenil-mercaptometila com sais de ácido amino-tiol-fosfórico, amino-ditio-fosfórico, éster de ácido tiolfosfônico, ditio-fosfônico, de ácido tiol-fosfínico ou de ácido ditio-fosfínico.

2º Novas composições inseticidas e acaricidas caracterizadas por contarem de 0,01 a 10% por peso de uma ou mais de uma substância ativa escolhida de grupo que consiste de ésteres fluor-fenil-tiometilicos derivados de ácidos amino-tiol-, e amino-ditio-fosfóricos, tiol-fosfônicos, ditio fosfônicos, tiol fosfínicos e ditio fosfínicos, obtidos pelo processo do ponto 1 e de 99,99 a 90% por peso de um veículo ou extensor sólido, pulverulento, como talco, giz, bentonita, kieselgur e congêneres, ou de um solvente ou diluente líquido, eventualmente com adjução de um emulsionante ou de um coadjuvante de dissolução.

3º Processo para combater insetos e ácaros, caracterizado por se aplicar às áreas infestadas ou sujeitas à infestação por essas pragas, uma composição de acordo com o ponto 2.

4º Processo para a fabricação de ésteres fluor-fenil-tiometilicos derivados de ácidos contendo fósforo e sua aplicação como agentes inseticidas e acaricidas, substancialmente como acima descrito e especificado.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 18 de novembro de 1958, sob o número nº 27.055 IVb/12 o.

TERMO Nº 116.977

De 11 de fevereiro de 1960

Requerente: Martin-Marietta Corporativo, sociedade industrial e comercial do Estado de Maryland, com sede em Chicago, Illinois, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos de: «Aditivos para Cimento Hidráulico e Misturas de Cimento contendo Areia» (Privilegio de invenção).

1º Mistura aditiva para ser incorporada à misturas de cimento hidráulico, caracterizada por conter: de 1 a

20 partes, em peso, de um monossacáride tendo de 5 a 6 átomos de carbônio, ou de um dissacáride que é um múltiplo do dito monossacáride; no mínimo 5 partes, em peso, de um cloreto aquo-solúvel; 1 a 10 partes, em peso, de uma amina alcoila aquo-solúvel, produto da condensação do óxido de lítio, e 1 a 10 partes, em peso, de um etileno aquo-solúvel.

2º Mistura aditiva de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de conter não mais do que 30 partes, em peso, do cloreto aquo-solúvel.

3º Mistura de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato de conter: entre 2 a 8 partes, em peso, do dito monossacáride ou dissacáride; entre 1,5 a 6 partes, em peso, da amina alcoila aquo-solúvel, e entre 1 e 5 partes, em peso, do produto de condensação de óxido de etileno aquo-solúvel.

4º Mistura de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que o cloreto aquo-solúvel é cloreto de cálcio e que a amina alcoila aquo-solúvel é trietanol-amina.

5º Mistura de cimento hidráulico com um aditivo conforme qualquer um dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de compreender: um cimento hidráulico; agregados; água e entre 0,01% e 0,2%, em peso do cimento, do dito monossacáride ou dissacáride; no mínimo 0,05%, em peso do cimento, do cloreto aquo-solúvel; entre 0,01% e 0,1%, em peso do cimento, da amina alcoila aquo-solúvel, e entre 0,01% e 0,1%, em peso do cimento, do produto de condensação do óxido de etileno aquo-solúvel.

6º Mistura de cimento de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de conter não mais do que 0,3% em peso do cimento, do cloreto aquo-solúvel.

7º Mistura de cimento de acordo com o ponto 5 ou 6, caracterizada pelo fato de que o cloreto aquo-solúvel é cloreto de cálcio.

8º Mistura de cimento de acordo com qualquer dos pontos 5 — 7, caracterizada pelo fato de que a amina alcoila aquo-solúvel é trietanolamina.

9º Mistura de cimento de acordo com qualquer dos pontos 5 — 8, caracterizada por conter entre 0,02% e 0,08%, em peso do cimento, do monossacáride ou dissacáride; entre 0,015% e 0,06%, em peso do cimento, da amina alcoila aquo-solúvel e entre 0,01% e 0,05%, em peso do cimento, do produto de condensação do óxido de etileno aquo-solúvel.

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 6 de novembro de 1959 sob o número 851.269.

TERMO Nº 117.205

de 18 de fevereiro de 1960

Requerente — Companhia Brasileira de Cartuchos.

Local — Estado de São Paulo.

Título: «Mecanismo de controle de disparo para armas de fogo de ferrolho alternativo» — (Privilegio de invenção).

1. Um dispositivo de controle de disparo de armadilha bloqueada para uma arma de fogo que tem um ferrolho alternativo e um precursor empurrado por mola, o dito dispositivo de controle de disparo sendo caracterizado por compreender meios que defendem uma face de engajamento da armadilha no dito precursor; uma ar-

madilha montada de forma móvel tendo formada na mesma uma face disposta para ser engajável com a dita face de engajamento da armadilha no dito precursor em uma situação relativa tal que, quando a armadilha está em engajamento de retenção do precursor com o dito precursor, uma componente da força da mola que atua no dito precursor tenderá a desengajar a armadilha de o dito precursor; um bloco de armadilha engajável com a dita armadilha e móvel de uma posição na qual suporta a dita armadilha no dito engajamento de retenção do precursor, contra a ação da dita componente de desengajamento da força da mola para outra posição na qual deixa de prover tal suporte; meios de gatilho operáveis para mover o dito cloco de armadilha fora da posição de suporte da armadilha; meios desconectores engajáveis entre o dito ferrolho e o dito bloco de armadilha para mover o dito bloco de armadilha fora de engajamento com o gatilho quando o ferrolho é alternado; e meios atendo no dito bloco de armadilha tendendo a restaurar o bloco de armadilha na posição de suporte da armadilha.

2. Um dispositivo de controle de disparo de armadilha bloqueada para uma arma de fogo que tem um receptor, um ferrolho alternativo e um precursor empurrado por mola, o dito dispositivo de controle de disparo sendo caracterizado por compreender meios que definem uma face de engajamento de armadilha no dito precursor; uma armadilha montada de modo a poder ser balanceada no dito receptor tendo formada na mesma uma face engajável com a dita face de engajamento de armadilha do dito precursor em situação de reter o dito precursor, as ditas faces sendo dispostas em tal posição relativa que se encaixam entre si e à montagem deslizável da armadilha de modo que uma componente de força da mola que atua no dito precursor atua para empurrar as ditas faces fora de engajamento uma com a outra; Um bloco de armadilha montado balançante e deslizantemente no dito receptor engajável com a dita armadilha e deslizável de uma posição em que suporta a dita armadilha contra engajamento fora do engajamento de retenção do precursor sob a ação da dita componente da força da mola para outra posição que permite o movimento do dito bloco de armadilha fora do engajamento de retenção do precursor; meios de gatilho engajáveis com o dito bloco de armadilha e manualmente operáveis para deslizar o dito bloco de armadilha fora da posição de suporte de armadilha; meios desconectores encaixáveis entre o dito ferrolho e o dito bloco de armadilha operáveis quando o dito ferrolho é alternado para balancear o dito bloco de armadilha fora do engajamento operativo com o gatilho; e meios de mola atuando no dito bloco de armadilha tendendo a deslizar o dito bloco de armadilha de volta à sua posição de suporte de armadilha, quer quando o dito bloco de armadilha está engajado com o gatilho quer fora do engajamento operativo com o mesmo.

3. Um dispositivo de controle de disparo como foi descrito no Ponto 2, caracterizado porque os ditos meios mencionados por último são montados e engajados de tal maneira

com o bloco de armadilha que imprimem um movimento tanto rotativo quanto deslizante ao dito bloco de armadilha de modo a girar o dito bloco da armadilha de volta para o engajamento operativo com o gatilho quando os meios desconectores o permitirem.

4. Um dispositivo de controle de disparo como foi descrito no Ponto 3, caracterizado porque os encostos do dito gatilho e no dito bloco de armadilha são de tal maneira conformados que, quando a armadilha tenha que balançar fora do engajamento operativo com o gatilho, os encostos permitirão o retorno do bloco de armadilha em engajamento operativo com o gatilho até que a pressão manual no dito gatilho tenha sido removida.

5. Um dispositivo de controle de disparo, como foi descrito no Ponto 4, caracterizado porque a dita armadilha é proxima com meios de mola que tendem em todas as ocasiões a retornar a dita dita armadilha para a posição do engajamento das ditas faces.

6. Um dispositivo de controle de disparo como foi descrito no Ponto 5, caracterizado por ser a dita armadilha provida com uma superfície substancialmente paralela à linha de movimento do dito cursor, cuja superfície é cavalgada pelo percurso quando as ditas faces podem se desengajar, o cavalgamento da dita armadilha prendendo a armadilha prendendo a armadilha para baixo contra a ação da mola de armadilha até que o dito cursor tenha sido de novo completamente armado.

7. Um dispositivo de controle do disparo de armadilha bloqueada para uma arma de fogo tendo um receptor, um ferrolho alternativo e um cursor empurrado por mola alojado no mesmo, o dito dispositivo de controle do disparo sendo caracterizado por compreender um encosto no dito cursor tendo uma face de engajamento da armadilha; uma armadilha montada pivotamente no dito receptor e formada com uma face engajável com a dita face do encosto do cursor. As ditas faces de engajamento sendo dispostas de tal modo em relação a uma linha projetada entre seu ponto de contato e o ponto de montagem pivotante da dita armadilha que a posição relativa angular é maior que o ângulo de repouso e uma componente da força da mola do cursor atua para desengajar a armadilha da superfície de encosto do cursor: um bloco de armadilha montado balançante e deslizante no dito receptor, engajável com a dita armadilha e deslizável de uma posição na qual suporta a dita armadilha contra a ação da dita componente da força da mola para uma outra posição que permita que as duas fases se desengajem: meios de gatilho engajáveis com o dito bloco da armadilha e operáveis mutuamente para deslizar o dito bloco da armadilha fora da posição do suporte da armadilha; meios desconectores engajáveis entre o dito ferrolho e o dito bloco de armadilha operáveis quando o dito ferrolho é alternado para balançar o dito bloco de armadilha fora do engajamento operativo com o gatilho; e meios de mola atuando no dito bloco de armadilha tendendo a deslizar o dito bloco de armadilha de volta à sua posição de suporte da armadilha.

TERMO 120.582

de 24 de junho de 1960

Requerente — Josef Riepl, Fritz Scherer e Erich O. Riedel, alemão. Senador; alemão geólogo e alemão engenheiro.

Pontos característicos de "Processo para preparação e incineração de lixo e de detritos" (Privilégio de invenção).

1.º — Processo para reduzir lixo eventualmente preclassificado a combustível com poder calorífico suficientemente uniforme e suficientemente alto para poder ser queimado em fornalhas, mediante moagem, mistura com combustível adicional e secagem caracterizado por moagem dilaceradora dos componentes moles e moagem desintegradora dos componentes duros, bem como por secagem até uma teor d'água uniforme, e por mistura com combustível sólido, líquido ou gasoso antes de entrar na fornalha ou dentro desta, e por introdução ou injeção de ar na fornalha.

2.º — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela adição do combustível adicional ao lixo moído em uma quantidade tal que, levando em conta o poder calorífico do combustível adicional e o poder calorífico do lixo moído, seja suficiente para garantir a combustão da mistura a uma temperatura superior a 1500°C.

Finalmente, os depositantes reivindicam, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 30 de junho de 1959, sob o n.º R. 25.844 la/24d.

TERMO N.º 124.387

de 23 de novembro de 1960

Requerente — Montana S. A. Engenharia e Comércio, firma brasileira, estabelecida no Rio de Janeiro, Estado da Guanabara.

Pontos característicos de: "Aperfeiçoamento em alavanca regulável para vareta de boia de vedação de caixas sanitárias" (Privilégio de invenção).

1.º — Aperfeiçoamento em alavanca regulável para vareta de boia de vedação de caixas sanitárias, caracterizado pelo fato de ser a alavanca constituída por uma peça em forma de placa aproximadamente triangular, com duas cabeças arredondas e perfuradas, dispostas em extremidades opostas, uma para sua montagem articulada na face interna da tampa e a outra para o engajamento da haste da boia de vedação.

2.º — Aperfeiçoamento em alavanca regulável para vareta de boia de vedação de caixas sanitárias, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser a alavanca dotada de um ressalto tubular transversal roscado internamente para atarrachamento de um parafuso de regulagem, que pode ser roscado indiferentemente, por uma ou outra extremidade do tubo que atravessa a alavanca.

TERMO N.º 126.438

De 7-2-1961

Requerente: Jorge Humberto Pizarro e José Amarante Junqueira Local: Estado de São Paulo.

Privilégio de Invenção; — Novo aparelho para fechar embalagens comerciais para refeições.

1.º Novo aparelho para fechar embalagens comerciais para refeições, caracterizado por ser formado em duas partes, a inferior ou forma propriamente dita e a superior ou tampa, partes estas conjugadas entre si por articulação posterior, e sendo a forma provida de assento interno preferentemente tronco-cônico, ou de outra configuração correspondente à da embalagem, e podendo comportar ainda internamente duas ou mais formas suplementares concêntricas, destacáveis, e com bordas livres em alturas escalonadamente crescentes.

2.º Novo aparelho para fechar embalagens comerciais para refeições, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de a tampa articulada, como pegador anterior, ter a face inferior provida de um escalonado anelar, correspondente ao das formas citadas em 1, e ainda dotada internamente de um arresistência elétrica, conjugada a uma chapa de aquecimento a um termostato.

3.º Novo aparelho para fechar embalagens comerciais para refeições, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO N.º 127.724

De 1. de março de 1961

Requerente: Gesellschaft Der Ludw. Von Roll'schen Eisenwerke AG., firma industrial e comercial suíça.

Pontos característicos de: "Processo para a recirculação da água empregada no funcionamento de instalações de desempolvimento, bem como dispositivo próprio para executar este processo" (Privilégio de invenção).

1.º Processo para a recirculação da água usada no funcionamento de uma instalação de desempolvimento com água, caracterizado pelo fato de que a água empregada no desempolvimento do gás, contendo pó e que sai da dita instalação, é subdividida em duas correntes, uma das quais é misturada com água limpa e/ou purificada, sendo que a outra corrente parcial é purificada e empregada para ser misturada com água contendo pó, de modo que o teor de pó da água usada, contendo pó e misturada com água limpa ou purificada, que é reconduzida à instalação de desempolvimento, poderá ser levada a determinado valor e conservado neste mesmo valor.

2.º Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a água levada à instalação de desempolvimento por recirculação, é misturada, em forma de neblina d'água contendo materiais sólidos, com o gás carregado de pó.

3.º Dispositivo, próprio para executar o processo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que os tubos adutores de água purificada e de água fresca desembocam em uma bacia com ladrão, sendo que o excesso da água desta bacia passa para a bacia de mistura.

4.º Dispositivo, próprio para executar o processo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o encanamento de adução da água usada e cheia de pó, proveniente da instalação de desempolvimento, se acha bifurcado, e, ainda, pelo fato de que uma das extremidades do tubo bifurcado se acha ligada com a bacia de mistura e a outra com uma instalação de purificação, sendo que se acham previstos órgãos reguladores, capazes de alte-

rar as seções transversais da corrente dos ramos do tubo bifurcado.

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 Suíça, em 18 de março de 1960, sob n.º 3.068-60.

TERMO N.º 128.824

De 28 de abril de 1961

Requerente: O Estado de Israel e Dr. Menachem Lewin, israelense, químico, residente em Jerusalem, Israel.

Pontos característicos de: "Processo de tornar lá resistente ao encolhimento e à feltragem" — (Privilégio de invenção).

1.º — Processo de tornar lá resistente ao encolhimento e à feltragem, caracterizado pelo fato de a lá ser impregnada com um líquido aquoso de bromato contendo um agente humectante, depois a lá será libertada do excesso de líquido de impregnação por espremedura e, subsequentemente, tratada com a) um ácido à temperatura de, pelo menos, 25°C (fase de desenvolvimento); b) uma solução aquosa de um agente redutor (fase de redução); c) um agente alcalino neutralizador (fase de neutralização).

2.º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o bromato usado é um bromato de metal alcalino ou metal alcalino-terroso.

3.º — Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que, no caso de bromato de potássio, a concentração do bromato no líquido está entre 20 e 80 g por litro.

4.º — Processo de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que o líquido de bromato contém, em adição ao bromato, o cloreto de, pelo menos, um metal alcalino ou alcalino-terroso.

5.º — Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a concentração do cloreto no líquido de bromato vai de 1 g por litro até saturação.

6.º — Processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que se usa, para a fase de desenvolvimento, um ácido inorgânico, por exemplo, ácido clorídrico, sulfúrico ou perclórico.

7.º — Processo de acordo com o ponto 1 ou 6, caracterizado pelo fato de que, na fase de desenvolvimento, a lá é mergulhada num ácido aquoso.

8.º — Processo de acordo com o ponto 1 ou 6, caracterizado pelo fato de que, na fase de desenvolvimento, um ácido aquoso é aspergido sobre a lá.

9.º — Processo de acordo com o ponto 7 ou 8, caracterizado pelo fato de que a concentração do ácido aquoso é, pelo menos, 0,3/N.

10.º — Processo de acordo com o ponto 1 ou 6, caracterizado pelo fato de que, na fase de desenvolvimento, a lá é exposta a um ácido em estado gasoso ou vaporizado.

11.º — Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que ácido clorídrico é usado para o tratamento da lá na fase de desenvolvimento.

12.º — Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6 a 11, caracterizado pelo fato de que a fase de desenvolvimento é realizada a uma temperatura entre 40 e 100°C.

13.º — Processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, cu-

caracterizado pelo fato de que o agente redutor, usado na fase de redução, é por exemplo um metal alcalino, sulfeto, bissulfeto, tiosulfato ou hidrossulfeto solúvel em água.

14. — Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que o agente redutor é usado em forma de solução aquosa diluída de uma concentração de cerca de 0.1 até 1.0% em peso.

15. — Processo de acordo com o ponto 13 ou 14, caracterizado pelo fato de que a fase redutora é realizada a uma temperatura entre 30 e 50°C.

16. — Processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que, na fase de neutralização, a lá é mergulhada em amônia aquosa diluída.

17. — Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato de que, na fase de neutralização, a lá é mergulhada em solução aquosa de carbonato ou bicarbonato de metal alcalino.

18. — Processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que, depois da fase de neutralização, a lá é tratada com uma solução aquosa de sabão, preferivelmente a uma temperatura entre 30 e 50°C.

Finalmente, os depositantes reivindicam, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 28 de abril de 1960, sob n.º 14.973-60.

TERMO Nº 128.933

De 4 de maio de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã, industrial.

Pontos característicos de: "Processo de fabricação de ésteres do ácido tiosulfônico" (Privilégio de invenção).

1º — Processo para a produção de ésteres de ácido tiono-sulfônico, caracterizado pelo fato de se fazerem reagir cloretos de ácido O,S-di-álquil-fosforoso com quaisquer álcoois, fenóis ou mercaptanas e de se efetuar subsequente reação com a quantidade aproximadamente equivalente de enxofre, respectivamente de se efetuar subsequente oxidação com a quantidade aproximadamente calculada de peróxido de hidrogênio, respectivamente de se reagirem cloretos de ácido O,S-di-álquil-fosforoso com óxidos de alumínio e de se efetuar subsequente reação dos ésteres de ácido O,S-di-álquil-O-cloro-álquil-fosforoso com a quantidade equivalente de enxofre, respectivamente de se efetuar a oxidação com a quantidade aproximadamente calculada de peróxido de hidrogênio.

2º — Composições praguicidas, caracterizadas por conterem ou consistirem de ésteres O(S)-álqulicos, respectivamente — arílicos, de ácido O,S-di-álquil-(tiono)-fosfônico.

3º — Processo para a produção de praguicidas, caracterizado pelo fato do emprego dos ésteres mencionados no ponto 2.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 19 de maio de 1960, 4 de junho de 1960 e 9 de junho de 1960, sob os ns. M 45.361 III/50 c, M 45.557 III/50 c e M 45.582 III/50 respectivamente.

partição de Patentes da Alemanha, em 6 de maio de 1960, 17 de agosto de 1960 e 29 de agosto de 1960, sob os ns. F 31.173 IVb/12 o, F 31.899 IVb/12 o e F 31.992 IVb/12 o, respectivamente.

TERMO Nº 129.126

De 12 de maio de 1961

Requerente: Miag Mühlenbau Und Industrie GmbH, firma industrial e comercial alemã.

Pontos característicos de: "Moinho cilíndrico" (Privilégio de invenção).

1º — Moinho cilíndrico (giratório ou de tambor), com câmaras de moagem formadas por paredes longitudinais e provido com lugares de retirada para material já bastante finamente moído, com grelhas na parede cilíndrica do tambor entre as extremidades das câmaras e com canais de peneiração, ligados aos lugares de retirada e situados na parte externa da parede cilíndrica do tambor, caracterizado pelo fato de que, para introduzir o material a partir do centro de um dos lados frontais na câmara de moagem grossa, acha-se previsto um canal de alimentação, cuja parte principal, ligada à abertura central de entrada, se estende de dentro para fora e cuja parte final, situada em direção circumferencial na parede interna do tambor, se volta em sentido contrário à rotação e que a citada abertura central de entrada e seguida por uma câmara cilíndrica, em cuja parede termina tangencialmente a parede do canal de alimentação, avançada durante a rotação do tambor.

2º — Moinho cilíndrico de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as paredes das câmaras são duplas e encerram um intervalo percorrido por um agente de refrigeração.

3º — Moinho cilíndrico de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que, para a entrada de ar de refrigeração para os intervalos entre as paredes das câmaras, existem aberturas na parede cilíndrica do tambor, havendo, para conduzir o ar, travessas nos intervalos, bem como, para a saída do ar, tubos, centralmente ligados em um dos lados frontais do tambor e sujeitos à sucção de um ventilador.

4º — Moinho cilíndrico, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que os canais de peneiração, destinados a transportar os restos de moagem dos lugares de retirada para as outras câmaras de moagem, acham-se radialmente subdivididos por superfícies de peneiração, e, ainda, pelo fato de que, para o transporte dos restos de moagem para lugares do trajeto de moagem mais próximos da saída, às partes externas dos canais de peneiração acham-se ligado um canal helicoidal, que envolve a parede cilíndrica do tambor mais ou menos à mesma distância como as superfícies de peneiração.

5º — Moinho cilíndrico, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que, para aduzir e remover o agente de refrigeração para os intervalos entre as paredes das câmaras, no centro do tambor acham-se mutuamente encaixados dois tubos que atravessam preferentemente a parte de montagem do tambor situada do lado de saída do material.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 19 de maio de 1960, 4 de junho de 1960 e 9 de junho de 1960, sob os ns. M 45.361 III/50 c, M 45.557 III/50 c e M 45.582 III/50 respectivamente.

TERMO Nº 129.776

De 6 de junho de 1961

Requerente: Whitir Machine Works, uma companhia do Estado de Massachusetts, estabelecida em Whitinsville, Massachusetts, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos de: "Dispositivo Retentor de Anel" (Privilégio de invenção).

1º — Dispositivo retentor de anel, para manter em posição um anel num trilho anular dotado de duas superfícies externas frontais e de meios definidores de uma abertura receptora do retentor do anel, caracterizado pelo fato de compreender um membro anular interno feito de um material elástico e não metálico, abrangendo uma rachadura no referido membro; uma ranhura na periferia interna do mesmo, destinada a uma firme cooperação com o flange de um anel a ser retido no referido trilho anular; uma sede de trilho na respectiva periferia externa, destinada a uma firme cooperação com uma das referidas duas superfícies do referido trilho anular; uma ranhura de alívio na respectiva periferia externa, adjacente à sede do referido trilho, ranhura essa situada no interior da abertura do referido trilho anular e a uma certa distância dos referidos dispositivos definidores da abertura; e uma superfície de apoio na respectiva superfície externa, adjacente à referida ranhura de alívio e do lado da mesma fronteira à referida sede do trilho, destinada a uma firme cooperação com o referido trilho anular.

2º — Dispositivo retentor do anel, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os referidos meios definidores de uma abertura receptora do retentor do anel formam junções com as referidas superfícies e compreendem um membro anular interno constituído em torno de um eixo feito de um material elástico e não metálico abrangendo uma rachadura no referido membro; uma ranhura na periferia interna do mesmo, destinada a uma firme cooperação com um flange de um anel a ser retido no referido trilho anular; uma sede de trilho na respectiva periferia externa, destinada a uma firme cooperação com uma das referidas duas superfícies do referido trilho anular; uma ranhura de alívio na respectiva periferia externa, adjacente à sede do referido trilho, ranhura essa situada no interior da abertura do referido trilho e a uma certa distância dos referidos dispositivos definidores da abertura; uma superfície de aspecto, mais ou menos tronconico na sua periferia externa, adjacente à referida ranhura de alívio do lado da mesma fronteira à referida sede do trilho, superfície tronconica essa que vai se afunilando a partir do referido eixo e de uma das referidas duas superfícies do referido trilho anular, visando a uma firme cooperação com o referido trilho anular na junção da segunda das referidas duas superfícies do trilho anular com os referidos dispositivos definidores da abertura e que termina, além da referida segunda superfície do referido trilho anular, em uma nervura de diâmetro maior do que o da referida abertura; e uma superfície de aspecto, mais ou menos tronconico na sua periferia externa e que vai se afunilando a partir da referida nervura, na direção do referido eixo e para longe das referidas duas superfícies, para terminar em uma aresta de diâmetro menor do que o da referida abertura.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção In-

ternacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 3 de junho de 1960, sob o n.º 54.740

TERMO Nº 129.988

De 13 de junho de 1961

Req.: Eversil S. A. Produtor Farmacêuticos Indústria e Comércio — Local: Estado de São Paulo.

Patente de Invenção: Processo de Fabricação de Substâncias Terapêuticamente Ativas.

1º) Processo de Fabricação de Substâncias Terapêuticamente Ativas, caracterizado por o seguinte: humectação de substâncias contendo queratina (keratin) com solução fraca de hidróxido de sódio e subsequente tratamento em atmosfera contendo nitrogênio, a temperatura e pressões elevadas, sendo que depois o material é levado e finalmente submetido a um processo de torrefação em atmosfera de nitrogênio.

2º) Processo de Fabricação de Substâncias Terapêuticamente Ativas, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizado por o desdobraimento das substâncias contendo queratina (Keratin) se feito por tratamento com solução de hidróxido de sódio em um recipiente rotativo fechado, em uma atmosfera com teor de oxigênio inferior a 20% a sobrepressão em temperatura de aproximadamente 80° C

3º) Processo de Fabricação de Substâncias Terapêuticamente Ativas, conforme reivindicado em 1 e 11, caracterizado por ser o material desdobrado lavado e tratado em um autoclave rotativo hermeticamente fechado, em uma atmosfera contendo aproximadamente 80% de oxigênio e 20% de nitrogênio a uma temperatura de cerca de 80° C. e tal tratamento, após uma evaporação e novo preenchimento do recipiente com a mistura de nitrogênio e oxigênio, poderá ser repetido até se obter uma torrefação total do material.

4º) Processo de Fabricação de Substâncias Terapêuticamente Ativas, de conformidade com pontos reivindicados em 1, 11 e 111, substancialmente como o descrito e reivindicado nos pontos característicos.

TERMO Nº 130.627

De 6 de julho de 1961

Requerente: Yawata Iron & Steel Co. Ltd., firma industrial e comercial japonesa e Genichi Yoshikawa, japonês, técnico.

Pontos característicos de: "Aparelho peneirador giratório" (Privilégio de invenção).

1º) Aparelho peneirador giratório, caracterizado pelo fato de que uma pluralidade de trilhos são colocados em espiral dentro de um fôrno cilíndrico mantido convenientemente inclinado e se estendem e se projetam em espiral nas extremidades para fora do fôrno cilíndrico.

2º) Aparelho peneirador giratório de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o cilindro giratório é munido com pequenos orifícios de tamanho apropriado perto da abertura para a descarga do material.

3º) Aparelho peneirador giratório de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que 2 até 8 trilhos semi circulares ou triangulares são colocados no interior do fôrno cilíndrico.

49) **Aparelho** peneirador giratório de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a zona de pequenos orifícios é constituída por cilindros duplos, de maneira que o material saindo por peneiração dos ditos pequenos orifícios pode ser recuperado de uma extremidade dos cilindros duplos.

Finalmente, os depositante reivindicam, 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 do Japão, em 6 de julho de 1960, sob o número 30.715.

TERMO Nº 131.163

De 26 de julho de 1961

The National Cash Register Company (Estados Unidos da América).

Título: Controle de impressão de símbolos para máquinas de contabilidade. (Privilégio de invenção).

1º) Uma máquina de contabilidade capaz de fazer a detecção de uma informação de saldo anterior, de um elemento de registro, e combinar a citada informação de saldo anterior com uma informação adicional, a fim de proporcionar uma nova informação de saldo, e também capaz de proporcionar o lançamento manual de informação de saldo anterior, caracterizada pelo fato de serem apresentados dispositivos de seleção da primeira impressão, que são ajustáveis sob controle de dispositivos de operação, que são controlados pelo início de um registro manual de informação do saldo anterior; e que um dispositivo de seleção de segunda impressão é apresentado, e é ajustável em resposta ao início de uma posterior operação de novo saldo da máquina; o ajuste dos citados dispositivos de seleção da primeira e segunda impressão, controlando o ajuste de um dispositivo de impressão que imprime símbolos que indicam se um determinado lançamento de saldo anterior de um elemento de registro, foi "sentido" pela máquina e automaticamente lançado, ou se tal lançamento foi feito manualmente.

2º) Uma máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os citados dispositivos de operação apresentam dispositivos de mudança.

3º) Uma máquina, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato de serem proporcionados dispositivos de detecção capazes de "sentirem" as posições dos citados dispositivos de seleção da primeira e segunda impressão.

4º) Uma máquina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o citado dispositivo de mudança controla um solenoide que, ao ser imantado, ajusta o citado dispositivo de seleção da primeira impressão retido na posição ajustada, por intermédio de um dispositivo de retenção, o citado dispositivo de retenção sendo posteriormente neutralizado por um dispositivo de neutralização de ação.

5º) Uma máquina, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o citado dispositivo de detecção controla dispositivos de operação de impressão para colocarem em posição, seletivamente, os dispositivos de ajuste dos citados dispositivos de impressão, tanto numa primeira, como numa segunda posição, e que são apresentados dispositivos operáveis por ciclos, capazes de acionarem os dispositivos de ajuste, quando os citados dispositivos de ajuste estiverem

em sua segunda posição e incapazes de acionarem os dispositivos de ajuste, quando os citados dispositivos de ajuste estiverem em sua primeira posição.

Prioridade: EE.UU. da América, em 1 de outubro de 1960, nº 63.644.

TERMO Nº 131.179

De 26 de julho de 1961

Requerente: The Udyite Research Corporation, uma companhia do Estado de Michigan, estabelecida em Detroit, Michigan, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos de: "Aperfeiçoamentos em ou referentes à laminação ou folheado de níquel". (Privilégio de invenção).

1º) Banho para eletrodeposição de lâmina ou folheado de níquel acetinado, lustroso, de granulação fina, caracterizado pelo fato de compreender uma solução acidulada, aquosa, de, pelo menos, um de sulfato de níquel, cloreto de níquel, fluoborato de níquel e sulfamato de níquel e, pelo menos, um agente de adição orgânico, solúvel, capaz de produzir folheado de níquel lustroso, de granulação fina, tendo o dito banho no mesmo disperso um material filamentar pulverizado, sendo o dito material um silicato, insolúvel no banho, de alumínio, magnésio, boro, cálcio, sódio ou estrôncio ou um silicato misto, insolúvel no banho, de um ou mais destes elementos, um sulfato, carbonato, fosfato, oxalato ou fluoreto de bário, estrôncio ou cálcio, ou um carbonato de níquel, carbonato de silício, carbonato de boro, carbonato de titânio, dióxido de silício, óxido de manganês, óxido de titânio, óxido de zircônio, óxido de alumínio, óxido cálcico, óxido férrico, óxido crômico, nitrato de boro, sulfato de zinco, sulfato de cádmio ou siliceto de ferro, ou uma mistura de dois ou mais destes materiais, tendo o material finamente pulverizado um diâmetro médio de partícula não maior do que 5 microns.

2º) Banho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do material pulverizado ter um diâmetro médio de partícula não maior do que 2 microns.

3º) Banho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do material pulverizado ter um diâmetro médio de partícula de 0,02 a 0,5 micron.

4º) Banho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de conter cerca de 10 a cerca de 500 gramas, por litro, do material pulverizado.

5º) Banho, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de conter 50 a 200 gramas, por litro, dos materiais pulverizados.

6º) Banho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do material finamente pulverizado ser um silicato misto de um ou mais de alumínio, magnésio, boro, cálcio, bário e estrôncio e incluir um metal alcalino.

7º) Banho, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato do material finamente pulverizado ser caulim, mica talco ou vidro triturado.

8º) Banho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do agente de adição capaz de produzir folheado de níquel, de granulação fina ser um avivador contendo enxofre aromático ou um avivador contendo enxofre alifático, que contém 2-4 átomos de carbono.

9º) Banho para eletrodeposição de lâmina ou folheado de níquel, lustroso, de granulação fina, substancial-

mente, como descrito em qualquer um dos exemplos precedentes.

10º) Processo para laminar ou folhear níquel, acaracterizado pelo fato de compreender a eletrodeposição de uma lâmina de níquel acetinado, lustroso, de granulação fina, num banho especificado em qualquer um dos pontos precedentes.

11º) Processo, de acordo com o ponto 10º, caracterizado pelo fato de após a eletrodeposição da lâmina ou folheado de níquel, o material finamente pulverizado, o qual está presente como uma sobrecamada aderente, ser removido, formando uma chapa resta de zinco na lâmina de níquel e, depois disso, dissolvendo o dito zinco, pelo que se desaloja o material pulverizado da lâmina ou folheado de zinco.

12º) Processo, de acordo com os pontos 10 ou 11, caracterizado pelo fato de ser folheada na chapa de níquel uma sobrecamada de cromo, ródio, prata, estanho, latão, bronze, cobre, ouro ou uma liga, consistindo de 65% de estanho e 35% de níquel.

13º) Artigos laminados ou folheados, caracterizados pelo fato de compreenderem uma lâmina de níquel, contendo até cerca de 2,5%, por peso, de, pelo menos, um material finamente pulverizado, definido no ponto 1, tendo a dita lâmina de níquel um número suficiente de micro-furos para dar à dita chapa uma aparência acetinada.

14º) Artigos caracterizados pelo fato de serem providos, segundo o método especificado em qualquer um dos pontos 10º a 12º.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 26 de julho de 1960, 26 de julho de 1960 e 26 de julho de 1960, sob os números 45.285, 45.286 e 45.287, respectivamente.

TERMO Nº 131.206

De 27 de julho de 1961

Requerente: Contina Bureau Und Rechenmaschinenfabrik, Aktiengesellschaft, firma industrial e comercial, organizada sob as leis do Principado de Liechtenstein, estabelecida em Mauren, Principado de Liechtenstein.

Pontos característicos de: «Máquina Fotográfica para a Exposição de Películas em Várias Séries». — (Privilégio de invenção).

1º — Máquina fotográfica para a exposição de películas de várias séries, em particular, aparelho provido com uma câmara de mecanismo de inversão, que pode ser separada do corpo da máquina com o seu sistema óptico, o obturador e o mecanismo de movimentação da película, podendo assim a dita câmara ser deslocada sob inversão da sua posição com relação ao corpo da máquina e sob mudança do trecho de película a ser exposto, e ser substituída e novamente ligada, à prova de luz, com o corpo da máquina, caracterizada por um dispositivo indicador para trechos de película expostos e ainda a serem expostos, com avanço do dispositivo indicador quando da mudança dos trechos de película até a exposição de todos os trechos e sob indicação do trecho que, no momento, se encontra na posição de exposição.

2º — Máquina fotográfica, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato

de que o dispositivo indicador apresenta um tambor ou disco de leitura, cujo mecanismo de acionamento se acha sub-multiplicado de tal maneira que o tambor ou disco execute, durante a exposição de todos os trechos da película, apenas uma rotação completa, de modo que a cada uma das imagens correspondente determinada posição do tambor ou disco, independentemente do fato a que trecho de película pertence a respectiva imagem filmada.

3. — Máquina, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que os diversos trechos da película se acham conjugados a determinadas circunferências do tambor ou disco.

4. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que aos trechos de película pertencem determinadas indicações em algarismos para trechos de película expostos ou ainda a serem expostos.

5. — Máquina, de acordo com o ponto 4, caracterizada por uma disposição de números sobre o tambor ou disco, em que os números podem ser lidos independentemente da posição momentânea da câmara de mecanismo de inversão para com o corpo da máquina.

6. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que, para fazer avançar os dispositivos indicadores dos trechos de película existentes em posição de exposição e trechos de película expostos e ainda a serem expostos, se acha previsto um mecanismo independente do dispositivo de movimentação de película, como, por exemplo, um mecanismo de avanço por meio de lingueta, acionado por excêntrico ou manivela.

7. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de que o dispositivo indicador é acionado em dependência do número das rotações das bobinas de películas.

8. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pela instalação de uma disposição de travamento na câmara de mecanismo de inversão, que bloqueia o avanço da película, quando um dos trechos das películas estiver exposto.

9. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizada pelo fato de que a câmara de mecanismo de inversão, se acha disposta de maneira embutida no corpo da máquina, de modo tal que uma superfície estreita da câmara de mecanismo de inversão, paralela aos eixos dos núcleos das bobinas e libertando a respectiva posição do tambor ou disco de leitura, forme uma parte da superfície larga do corpo de máquina que pertence ao mesmo plano de limitação, e que a superfície larga da câmara de mecanismo de inversão, perpendicular à primeira, forme uma parte da superfície larga do corpo da máquina, pertencente ao mesmo plano.

10. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizada pelo fato de que a câmara de mecanismo de inversão pode ser introduzida no corpo da máquina e ser retirada do mesmo, respectivamente, em sentido transversal ao eixo óptico do sistema óptico existente da máquina, preferentemente através de conduções interrompidas.

11. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 10, caracterizada pelo fato de que a parede de limitação da câmara de mecanismo de inversão, voltada para a janela de imagem do corpo da máquina, é móvel, com relação às demais paredes, podendo ser levada, em particular, a duas posições extremas,

em uma das quais, em que a mesma se encontra na posição recuada, haja uma distância maior entre a parede do corpo da máquina, que possui a janela de imagem, e a mencionada parede móvel da câmara de mecanismo de inversão, de modo que a câmara de mecanismo de inversão possa ser introduzida no corpo da máquina e ser retirada do mesmo, respectivamente, sendo que na outra posição extrema em que a dita parede móvel se acha em posição avançada, existe uma distância maior entre a parede móvel da câmara de mecanismo de inversão e a inversão não se ajustará mais à emulsão da película, travando, mediante retenção em depressões da parede do corpo da máquina, a câmara de mecanismo de inversão com relação ao corpo da máquina na posição de funcionamento.

12. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 11, caracterizada pela existência de órgãos elásticos que procuram expulsar a câmara de mecanismo de inversão do corpo da máquina.

13. — Máquina, de acordo com os pontos 1 e 12, caracterizada pela existência de um diafragma que cobre automaticamente à prova de luz a parte da película, situada à frente da chapa de apêto da película da câmara de mecanismo de inversão, com exceção quando estiver em posição de exposição.

14. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 13, caracterizada pelo fato de que a parede móvel da câmara de mecanismo de inversão apresenta aberturas para a passagem de garras, dispostas no corpo da máquina e destinadas a fazer avançar a película.

15. — Máquina, de acordo com os pontos 1 a 14, caracterizada pela existência de um dispositivo de travação que impede a primeira introdução da câmara de mecanismo de inversão no corpo da máquina, em uma posição trecho da película, havendo órgãos que desfazem automaticamente o bloqueio após a exposição do primeiro trecho da película, ou ao ser acionado um pega-mão de destravamento.

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 Austrália, em 23 de agosto de 1960, sob nº A 6.418-60

TERMO 131.244

Requerente: Monsanto Company, sociedade industrial e comercial norte-americana.

Pontos característicos de: "Limpador de Bobinas" (Privilégio de Invenção).

1º Mecanismo para limpar bobinas de resíduos de fio, compreendendo uma base e meios na base para suportar uma bobina com fio, caracterizado por um cortador montado na base e adaptado para cortar resíduos de fio quando a bobina é movida longitudinalmente passando pelo cortador, e tendo meios para acionar os suportes e mover a bobina em sentido longitudinal ao longo do cortador.

2º Mecanismo para limpar bobinas de resíduos de fio compreendendo uma base, caracterizado para uma peça montada de modo móvel na base e tendo na peça móvel os meios para suportar uma bobina, um cortador montado na base, para cortar os resíduos de fios quando a bobina é movida longitudinalmente e passa pelo cortador, e meios para acionar a peça

movível e assim mover a bobina ao longo do cortador.

3º Mecanismo para limpar bobinas de resíduo de fio, compreendendo uma base, uma peça montada de modo móvel na base, um porta-bobinas montado na peça móvel, caracterizado por ter na base os meios para alimentar uma bobina ao porta-bobinas, tendo um cortador montado na base e adaptado para cortar fio na bobina quando esta passa pelo cortador, meios na base para acionar a peça móvel fazendo a transportar as bobinas ao longo de cortador, e meios para expelir a bobina limpa do seu suporte.

4º Mecanismo para limpar bobinas de resíduos de fio compreendendo uma base, uma mesa montada de modo giratório na base, um porta-bobinas montado de modo móvel sobre a mesa, meios na base para levar uma bobina com resíduos de fio ao porta-bobinas, cortador montado na base e adaptado para cortar os resíduos de fio quando a bobina, movida longitudinalmente, passa pelo cortador, meios para acionar a mesa rotativa, caracterizado por guias para dirigir o porta-bobinas ao longo de uma trajetória linear, passando pelo cortador, para pôr a bobina em alinhamento com este.

5º Mecanismo para limpar bobinas de resíduos de fio, compreendendo uma base, uma mesa montada de modo móvel na base, meios para acionar a mesa, um porta-bobinas montado na mesa para transportar a bobina ao longo de uma trajetória predeterminada, um cortador montado de modo móvel na base junto à trajetória para cortar fio na bobina quando esta, avançando, passa pelo cortador, caracterizado por um ressalto montado na base e por meios ligados ao cortador e acionados pelo ressalto, para afastar o cortador da bobina quando nas extremidades desta passam pelo cortador.

6º Mecanismo para limpar bobinas de resíduos de fio, compreendendo uma base, uma mesa montada de modo móvel na base, a base tendo um sulco que delimita uma trajetória predeterminada, um porta-bobinas montado de modo móvel na mesa, um guia anexo ao porta-bobinas e colocado no sulco, na base, para guiar o porta-bobinas ao longo de uma trajetória predeterminada, um cortador estacionário montado na base junto à referida trajetória para cortar fio da bobina quando esta passa por ali, caracterizado por meios de remover os fios cortados dos arredores do cortador.

7º Dispositivo para suportar uma bobina alongada, caracterizado por uma armação de suporte, por dois elementos espaçados ligados à armação e tendo partes rebalçadas para receber e segurar a bobina e um ejetor montado de modo móvel na armação e tendo partes localizadas junto à bobina para lançá-la dos rebalços quando é atingido o ejetor.

8º Mecanismo para limpar bobinas de resíduos de fio, compreendendo uma base, mesa montada de modo giratório na base, numerosos porta-bobinas montados na mesa para transportar bobinas ao longo de uma trajetória predeterminada, um cortador montado na base, junto à trajetória, em móvel, de modo a afastar-se da trajetória para cortar fios das bobinas, caracterizado por meios suportados pela mesa para afastar o cortador da trajetória quando passam por ele as extremidades de cada bobina.

9º Mecanismo para limpar bobinas de resíduos de fio, compreendendo uma base, uma mesa montada de modo giratório na base, meios na base

para acionar a mesa, caracterizado por numerosas armações suportadoras montadas a intervalos na mesa, cada uma das armações tendo dois elementos espaçados, destinados a prender as extremidades de uma bobina e suportá-la, por numerosas peças ejetoras de bobinas montadas nas armações de suporte para expelir as bobinas dos suportes, por uma calha montada junto à mesa para alimentar bobinas com fios aos elementos espaçados das armações suportadoras, a base tendo um sulco substancialmente circular e uma parte reta, cada uma das armações suportadoras tendo duas guias localizadas no sulco, na base, para guiar a armação suportadora ao longo de uma pista acima do sulco, uma alavanca montada na base, um cortador circular montado na alavanca, acima da parte reta do sulco na base e adaptado para cortar o fio na bobina quando esta é movida longitudinalmente e passa pelo cortador, duas roldanas sob a carga de mola, localizadas em lados opostos do cortador para reter a bobina na armação suportadora enquanto o fio é cortado, numerosos ressaltos localizados a intervalos na mesa giratória, um elemento acionado pelo ressaltos montado na alavanca e movido pelos ressaltos para fazer girar a alavanca e erguer o cortador, tirando-o do contato com as bobinas nas extremidades destas, meios para remover fios cortados das bobinas e uma peça montada acima da base para atuar as peças ejetoras de bobinas e fazê-las lançar as bobinas limpas fora das armações suportadoras.

10. Todo e qualquer aspecto novo e inventivo aqui descrito.

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 29 de julho de 1960, sob o número 46.281.

TERMO Nº 131.246

De 23 de julho de 1961

Requerente: Monsanto Company, firma industrial e comercial norte-americana.

Pontos característicos de: "Aparêlho para a inspeção de fios." (Privilégio de invenção).

1º Aparêlho para inspeção de fios, adaptado para descobrir defeitos físicos em um fio que produz uma mudança no diâmetro do mesmo, caracterizado pelo fato de que abrange um dispositivo limpador tendo uma abertura para a passagem do fio em seu caminho de viagem, um dispositivo, adjacente ao mencionado dispositivo limpador, para deslocar o percurso do fio para fora da mencionada abertura, um dispositivo no percurso do fio, em uma posição bem antes do mencionado dispositivo limpador, para descobrir a transferência da alimentação do fio de uma bobina para a outra, e um dispositivo para operar o mencionado dispositivo de deslocamento, acionado pelo dispositivo de detecção.

2º Aparêlho para a inspeção de fios, caracterizado pelo fato de possuir um dispositivo para o fornecimento de fio, um dispositivo de detecção sensível à transferência do caminho da alimentação do fio de uma parte do dispositivo de alimentação para uma outra, um dispositivo limpador associado operativamente com o mencionado dispositivo de detecção para remover quaisquer defeitos físicos produzindo uma mu-

dança no diâmetro do fio, e um dispositivo móvel acionado pelo mencionado dispositivo de detecção para remover o fio de maneira predeterminada do mencionado dispositivo limpador, a fim de impedir a passagem de nós pelo mesmo.

3º Dispositivo para a inspeção de fios, caracterizado pelo fato de abranger um limpador tendo uma abertura através da qual o fio a ser inspecionado é adaptado para passar ao longo de seu percurso, um dispositivo, adjacente ao limpador, para deslocar o fio lateralmente ao seu caminho de viagem para fora da abertura do limpador, um dispositivo em contato com o fio sensível à tensão do fio com um nó, sendo o mencionado dispositivo sensível colocado de forma que reaja à tensão do fio antes que o nó alcance o limpador, e um dispositivo, entreligado entre o dispositivo sensível e o dispositivo de deslocamento, acionado pelo dispositivo sensível ao nó, para a operação do dispositivo de deslocamento.

4º Dispositivo para a inspeção de fios, caracterizado pelo fato de abranger um limpador tendo uma abertura através da qual o fio é adaptado para passar, tendo a mencionada abertura uma parte estreita e uma parte larga, uma peça colocada de forma móvel, adjacente à abertura, tendo um furo através do qual passa o fio, sendo o mencionado furo normalmente situado em alinhamento com a parte estreita da abertura, um dispositivo adjacente ao limpador sensível à tensão do fio com um nó, um dispositivo ligado à peça colorada de forma móvel para mover a mencionada peça, a fim de alinhar o furo na mesma com a parte larga da abertura e um dispositivo estreitando o dispositivo sensível e a peça colocada de forma móvel para acionar a mencionada peça quando a mencionada tensão é sentida.

5º Dispositivo para a inspeção de fios, caracterizado pelo fato de abranger um detector de mechas, tendo uma abertura através da qual o fio a ser inspecionado é adaptado para passar, uma peça, montada de forma móvel, adjacente ao detector de mechas e tendo um furo através do qual passa o fio, um interruptor colorado adjacente ao detector de mechas em contato com o fio, de tal forma que uma mudança no caminho de alimentação do fio de uma bobina para uma outra fecha o interruptor, um dispositivo entreligado o interruptor e a peça montada de forma móvel para mover a mencionada peça, a fim de deslocar o fio para fora da mencionada abertura quando a mencionada mudança fecha o interruptor.

6º Dispositivo para a inspeção de fios, caracterizado pelo fato de abranger um detector de mechas montado na base, tendo uma abertura através da qual o fio está adaptado para passar, um braço montado na base, de forma pivotável tendo um furo através do qual passa o fio, sendo o mencionado furo normalmente alinhado com a abertura do detector de mechas para dirigir o fio através do mesmo, um interruptor adjacente ao fio e adaptado para fechar em resposta a uma transferência da alimentação do fio de uma bobina para uma outra, uma solenoide ligado ao interruptor, uma bateria ligada ao solenoide para ativar o solenoide quando o interruptor for fechado, e uma conexão entreligando o solenoide e o braço para pivotar o braço, para mover o fio para fora da abertura quando o interruptor for fechado em resposta à mencionada transferência.

7º Todo e qualquer característico novo e inventivo conforme exposto nesta.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Inter-

nacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 29 de julho de 1960, sob o nº 46.288.

TERMO Nº 131.425

De 3 de agosto de 1961

The National Cash Register Company (Estados Unidos da América).

Título: Dispositivos lógicos. — (E.v. Inv.)

1º) Um dispositivo lógico tendo uma pluralidade de substratos alongados, cada um dos quais estando cercado de uma pluralidade de áreas discretas de material magnetizável em lugares longitudinais pré-determinados de acordo com um código desejado, cada uma das ditas áreas magnetizáveis sendo seletivamente magnetizável em uma determinada direção preferencial e tendo arranjos detectores associados com os mesmos para detectar uma mudança de fluxo magnético nos mesmos, caracterizado pelo fato de que as áreas de material magnetizável são dispostas em uma pluralidade de grupos, as ditas áreas magnetizáveis de cada grupo cercando os ditos substratos em lugares pré-determinados dos ditos lugares de acordo com um código desejado diferente.

2º) Um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que uma pluralidade de bobinas está provida circundando os ditos substratos e adaptado para ser manualmente posicionado um unisono em relação indutivamente acoplada com respeito a um grupo selecionado dos ditos grupos de áreas magnetizáveis.

3º) Um dispositivo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a dita pluralidade de grupos inclui uma primeira e segunda pluralidade de áreas discretas de material magnetizável, as ditas áreas magnetizáveis da dita primeira pluralidade circundando os ditos substratos em lugares pré-determinados em ordem saltada dos ditos lugares e acordos com um código desejado e as áreas dadas circundando os ditos substratos magnetizáveis da dita segunda pluralidade em lugares pré-determinados em ordem seguida dos ditos lugares de acordo com um código desejado diferente.

4º) Um dispositivo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que as ditas áreas magnetizáveis de cada grupo circundam os ditos substratos em lugares pré-determinados dos lugares dentro de um jogo diferente de colunas de ordem progressivamente mais alta, os ditos lugares pré-determinados de cada jogo sendo determinados de acordo com um código desejado diferente, e as colunas determinadas dentro de cada jogo de coluna sendo determinadas por progressão aritmética.

5º) Um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que arranjos magnetizadores são providos capazes de aplicar uma força magnetizadora às áreas magnetizáveis a um ângulo com respeito à direção preferido de magnetização de cada uma das áreas respectivas.

Prioridade: EE. UU. da América, em 1 de novembro de 1965, número 66.610.

TERMO Nº 131.462

De 4 de agosto de 1961

Requerente: Diamond National Corporation, uma companhia de Delaware, estabelecida em New York, Estado de New York, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos de: "Aparelho para fazer artigos de polpa moldada de multi-lâminas" — Privilégio de invenção.

1º) Aparelho para fazer artigos de polpa moldada de lâminas de polpa moldada, compreendendo uma pluralidade de moldes, os meios para sustentar e mover os ditos moldes por meio de um processo definido e os meios no tanque para conter as massas de polpa, ou aperfeiçoamento caracterizado pelo fato de compreender uma quantidade de tanques de extremidades abertas montados fixamente, em relação ao curso de movimento dos moldes com suas extremidades abertas adjacentes ao curso de movimento de ditos moldes, os meios para mover os ditos moldes em justaposição com a extremidade aberta de cada dito molde com a extremidade meios para efetuar uma vedação em cada dito molde com a extremidade aberta de cada meio dos ditos tanques e meios para elevar o nível da massa em cada meio do dito tanque enquanto deixando sem mudar o volume da massa no dito tanque, quando um dito molde está em justaposição com a extremidade aberta do meio do dito tanque para, por esse meio, submergir todos os ditos moldes dentro da massa sucessivamente em cada tanque, pelo que os moldes possam sucessivamente ser submergidos nas massas, sem entremear nenhuma das ditas massas.

2º) Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos ditos moldes terem placas divisoras que se estendem radialmente e dispostas, em geral, transversalmente com seu curso de movimento e os meios do dito tanque incluindo os meios de válvulas nas extremidades abertas do mesmo, colocadas para um acoplamento cooperativo com as ditas placas divisoras.

3º) Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada um dos ditos tanques ter uma porção flexível e os meios para mover a dita porção flexível, com o fim de diminuir o volume dos ditos tanques e levar o nível da massa de polpa.

4º) Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos ditos meios, por último mencionados, compreenderem um macaco, incluindo um êmbolo e uma haste do êmbolo, o dito macaco tendo uma placa sobre a haste do êmbolo, acoplando-se a dita placa com o dito membro flexível do dito tanque, com o fim de diminuir o volume pela ação do dito macaco.

5º) Aparelho, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato dos meios da dita válvula serem infinitivos.

TERMO Nº 131.629

11 de agosto de 1961

Requerente: A. B. Dick Company, firma industrial e comercial norte-americana.

Pontos característicos de: "Sistema de Umedecimento para Prensa Litográfica" (Privilégio de invenção).

1º — Prensa litográfica, tendo um cilindro de folha metálica litográfica, um sistema distribuidor de tinta que compreende numerosos róis de tinta para suprir tinta à chapa litográfica no refecção repelente para contar uma reservado cilindro, um reservatório de solução repelente, um rôlo-fonte no reservatório, um rôlo condutor que forma contato com o rôlo do reservatório e meios para mover de modo intermitente o rôlo condutor e fazê-lo entrar em contato com um dos róis de tinta para suprir repelente à chapa litográfica por meio do referido sistema distribuidor de tinta, caracterizada por ser o rôlo condutor provido de superfície completamente receptiva ao repelente sendo ao mesmo tempo inteiramente não receptiva à tinta, de maneira que o rôlo do reservatório e o rôlo condutor ficarão inteiramente livres de tinta.

2º — Prensa litográfica, segundo o ponto 1, caracterizado por ser o rôlo condutor formado com uma superfície de cromo, completamente receptiva ao repelente e absolutamente não-receptiva à tinta.

3º Prensa litográfica segundo o ponto 2, caracterizada por ter a superfície de cromo um acabamento fosco.

Finalmente a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a Estados Unidos da América do Norte, positado na Repartição de Patentes dos prioridades de correspondente pedido, de 4 de novembro de 1960, sob o número 67.359.

TERMO Nº 133.701

De 26 de outubro de 1961

Nome: The National Cash Register Company.

Local: Estados Unidos da América.
Título: "Mecanismo Projetado de Salto para Máquinas de Contabilidade"

Privilégio de Invenção.

1º Mecanismo projetado de salto para máquinas de contabilidade, substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 23 de janeiro de 1961, sob nº .. 84.311.

2º Mecanismo projetado de salto para máquinas de contabilidade, substancialmente como ilustrado nos desenhos anexos.

Reivindicar-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 23 de janeiro de 1961 sob o Nº 84.311.

Rio de Janeiro, — de outubro de 1961

TERMO Nº 133.712

De 26 de outubro de 1961

Requerente: Sandusky Foundry & Machine Company, uma sociedade organizada sob as leis do Estado de Ohio, EE. UU., com sede em Sandusky, Estado de Ohio, EE. UU.

Pontos Característicos: "Processo para fabricar cilindros de sucção e o cilindro fabricado de acordo com o mesmo".

(Privilégio de invenção).

1º — Processo de fabricação de um cilindro de sucção para máquinas de fabricar papel, caracterizado por compreender a formação de um corpo metálico tubular alongado, acabamento no lado interno e no lado externo do corpo, perfuração de grande quantidade de furos radiais no corpo, remate mecânico das perfurações para dar um acabamento liso e diâmetro constante às paredes das mesmas, escariação dessas perfurações na adjacência de seu diâmetro externo em ângulo agudo com o eixo geométrico das paredes lisas, estabelecimento de um raio de fusão entre as porções escariadas e o diâmetro externo do corpo, aglutinação de uma cobertura elástica a superfície do cilindro perfurado, e perfuração da cobertura, provendo-a de furos co-axiais com as perfurações no cilindro metálico e com diâmetro menor do que o diâmetro maior das porções cônicas escariadas.

2º — Processo de fabricação de um cilindro de sucção para máquinas de fabricar papel, caracterizado por compreender a fundição de um corpo metálico tubular alongado, acabamento da fundição no lado interno e no externo, a formação de grande quantidade de perfurações radiais no corpo fundido, escariação das perfurações junto ao diâmetro externo em um ângulo agudo com o eixo geométrico das perfurações, o estabelecimento de um raio de fusão entre as partes escariadas e o diâmetro externo do cilindro, aglutinação de uma cobertura elástica a superfície do cilindro perfurado e às paredes das porções cônicas escariadas, e a perfuração da cobertura com furos co-axiais com as perfurações no cilindro metálico e de diâmetro menor do que o maior diâmetro das porções cônicas escariadas, permanecendo inalterada a ligação entre a cobertura elástica e as partes cônicas escariadas.

3. — Processo de fabricação de um cilindro de sucção para máquinas de fabricar papel, caracterizado por compreender a formação de um corpo metálico tubular alongado, acabamento metálico no lado interno e no externo, a formação de grande quantidade de perfurações radiais no corpo metálico, a escariação das perfurações junto ao diâmetro externo, em ângulo agudo com o eixo das perfurações, remate mecânico das perfurações para dar acabamento liso e diâmetro constante às paredes das mesmas, o estabelecimento de um raio de fusão entre as porções escariadas e o diâmetro externo do cilindro, aglutinação de uma cobertura elástica a superfície do cilindro perfurado e às paredes das porções cônicas escariadas, e a perfuração da cobertura provendo-a de furos co-axiais com as perfurações no cilindro metálico e de diâmetro menor do que o maior diâmetro das paredes cônicas escariadas.

4. — Processo de fabricação de um cilindro de sucção para máquinas de fabricar papel, caracterizado por compreender a fundição de um corpo metálico tubular alongado, acabamento da fundição no lado interno e no externo perfuração de um grande nú-

mero de furos radiais no corpo fundido, remate mecânica das perfurações radiais para dar acabamento liso e diâmetro constante às paredes das mesmas, escarificação das perfurações junto ao diâmetro externo em ângulo agudo com o eixo geométrico das paredes lisas, o estabelecimento de um raio de fusão entre as partes escariadas e o diâmetro externo do cilindro e a aglutinação de uma cobertura elástica a superfície do cilindro perfurado e às paredes das porções cônicas escariadas, a perfuração da cobertura, provendo-a de furos co-axiais com as perfurações no referido cilindro metálico e de diâmetro menor do que o maior diâmetro da porção cônica escariada e de diâmetro substancialmente igual ao das porções lisas, de diâmetro constante das perfurações rematadas mecânicamente.

5º — Cilindro para máquinas de fabricar papel, caracterizado por compreender um cilindro tubular provido de perfurações que o atravessem, cada uma das perfurações tendo uma porção cilíndrica de diâmetro substancialmente constante e uma porção cônica com sua base adjacente a referida superfície exterior, o diâmetro da base sendo maior do que o diâmetro da porção cilíndrica, um corpo elástico colado a superfície externa do cilindro, e corpo elástico tendo furos que o atravessam, em alinhamento com as referidas perfurações, tendo protuberâncias cônicas formadas no corpo elástico, penetrando na parte cônica das perfurações e aderindo à parede da mesma, sendo a cobertura segura contra deslizamento em relação ao cilindro, pela conjugação mecânica das protuberâncias cônicas com as partes cônicas e contra o deslocamento em sentido radial pela aglutinação às porções cônicas das perfurações.

6º — Cilindro para máquina de fabricar papel, caracterizado por compreender um cilindro tubular provido de perfurações que o atravessam, um número predeterminado das perfurações tendo uma porção cilíndrica de diâmetro substancialmente constante e uma porção cônica, com a base adjacente a superfície externa, o diâmetro da base sendo maior do que o diâmetro da porção cilíndrica, um corpo elástico colado a superfície externa do cilindro, o corpo elástico tendo furos que o atravessam, em alinhamento com as referidas perfurações, tendo protuberâncias cônicas das perfurações e aderindo à parede da mesma, sendo a cobertura segura contra deslizamento em relação ao cilindro pela conjugação mecânica das protuberâncias cônicas com as partes cônicas e contra o deslocamento em sentido radial pela aglutinação às porções cônicas das perfurações.

7. — Cilindro para máquina de fabricar papel, caracterizado por compreender um cilindro metálico tubular provido de perfurações que o atravessam da superfície externa do cilindro para o interior do mesmo, cada uma das perfurações tendo uma porção maior de diâmetro substancialmente constante e uma porção cônica com a base adjacente a superfície externa a base tendo diâmetro da porção maior, compreendendo uma superfície curva na junção entre a base e a superfície externa, um corpo elástico fixado a superfície externa provido de furos que o atravessam, em alinhamento com as referidas perfurações e protuberâncias cônicas formadas no corpo elástico penetrando nas porções cônicas e aderindo às paredes da mesma, sendo a cobertura segura contra deslizamento em relação ao cilindro pela conjugação mecânica das protuberâncias cônicas com a porção cônica e con-

tra deslocamento em sentido radial pela aglutinação à porção cônica das perfurações.

8. — Cilindro para máquina de fabricar papel, caracterizado por compreender um cilindro metálico tubular provido de perfurações que o atravessam da superfície externa do cilindro ao interior do mesmo, um número predeterminado das perfurações tendo uma porção maior de diâmetro substancialmente constante e uma porção cônica com a base adjacente à superfície externa, a base tendo diâmetro maior do que o diâmetro da referida porção maior e uma superfície curva na junção da base com a superfície externa, um corpo elástico colado a superfície externa provido de furos que o atravessam em alinhamento com as referidas perfurações e protuberâncias cônicas formadas no corpo penetrando nas porções cônicas e aderindo às paredes das mesmas, sendo a cobertura segura contra deslizamento em relação ao cilindro pela conjugação mecânica das protuberâncias cônicas com as porções cônicas e contra o deslocamento em sentido radial por meio da aglutinação à porção cônica das perfurações.

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, depositada na República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 29 de maio de 1961, sob o número 113.428.

TERMO Nº 120.738

Data: 30 de junho de 1960

Requerente: Ary & Simas — Estado da Guanabara.

Título: Aperfeiçoamentos em portas de enrolar articuladas. — Privilégio de invenção.

1º) Aperfeiçoamentos em portas de enrolar articuladas, caracterizados por que compreendem fazer os elementos horizontais de ditas portas consistirem em barras de perfil angular reto em «V» (cantoneiras), montadas com o vértice para a frente e de modo a que suas duas abas apresentem o mesmo afastamento angular em relação à sua bissectriz.

2º) Aperfeiçoamentos em portas de enrolar articuladas, de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a união vertical dos elementos horizontais de perfil angular é feita tanto nas extremidades como na zona mediana por meio de chapas estampadas uniformes, de perfil em grampo, de formato trapezoidal, dispostas verticalmente e cujas extremidades têm chanfros em concordância com a inclinação das abas dos elementos horizontais de perfil angular.

3º) Aperfeiçoamentos em portas de enrolar articuladas, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizados porque para a articulação das hapas verticais em grampos com os elementos horizontais é feita com o emprego de correspondentes castanhas de chapa simples estampada, cravadas pelos seus pedúnculos, que para isto são inclinados em relação aos corpos das castanhas, nas abas de ditos elementos horizontais e cujas extremidades opostas vão enfiadas entre as abas das extremidades das correspondentes chapas verticais, às quais vão fixadas rotatoriamente por meio de pinos usuais de articulação.

4º) Aperfeiçoamentos em portas de enrolar articuladas, substancialmente

como descritos e reivindicados no presente relatório e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 118.839

Data: 26 de abril de 1960

Privilégio de Invenção «Nova Escada Vertical para Parques Infantis».

Indústria de Esquadrias e Parques Inespar Ltda., estabelecida na cidade de São Paulo.

1º) Nova escada vertical caracterizada por ser constituída por uma base plana quadrada provida em sua face superior, de oito colunas verticais, sendo quatro dispostas nos cantos e quatro nos pontos médios laterais, sendo prevista ainda na citada base, uma outra coluna central dotada em sua extremidade superior, de duas hastes horizontais cruzadas cujas extremidades são ligadas às extremidades das ditas colunas médio-laterais, sendo que cada uma destas colunas é ligada em toda a sua extensão, à uma coluna externa, por meio de degraus.

2º) Nova escada vertical para parques infantis, como reivindicada em 1, substancialmente como descrita e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 116.238

Data: 15 de janeiro de 1960

Requerente: Caio Graccho Fernandes de Barros — Estado da Guanabara.

Título: Mesa-estante funcional — Privilégio de Invenção.

1º) Mesa-estante funcional, desarmável, caracterizada por compreender um conjunto de quinze peças ao todo, sendo estas divididas em quatro conjuntos, complementados por uma outra peça, correspondente à tampa de mesa.

2º) Mesa-estante funcional, desarmável, de acordo com o ponto 1, caracterizada porque um dos conjuntos de peças de idêntica forma e dimensões é constituída pelos quatro lados externos da mesa.

3º) Mesa-estante funcional, desarmável, de acordo com o ponto 1, caracterizada porque outro dos quatro conjuntos de peças de idêntica forma e dimensões está constituído pelas quatro prateleiras de dita mesa.

4º) Mesa-estante funcional, desarmável, de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o terceiro dos quatro conjuntos de peças iguais em forma e dimensões está constituído pelos quatro divisores internos das prateleiras.

5º) Mesa-estante funcional, desarmável, de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o último dos quatro conjuntos de peças iguais em forma e dimensões está constituído pelos dois lados internos da dita mesa.

6º) Mesa-estante funcional, desarmável, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada porque compreende a formação de duas prateleiras frontais e de duas prateleiras laterais em cada um dos corpos laterais de dita mesa.

7º) Mesa-estante funcional, desarmável, substancialmente como descrita e reivindicada no presente relatório e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 116.171

Data: 3 de setembro de 1959

Requerente: Alberto Oendas Alvarez — São Paulo.

Título: Novo ondulator para cabelos — Modelo de Utilidade.

1º) «Novo ondulator para cabelos», caracterizado por espiral de arame de aço com perfil cilíndrico, conformando um helicóide, cujas espirais ficam regularmente espaçadas uma da outra; sendo o cilindro externamente forrado com tecido de gaze, substancialmente preso às suas extremidades de forma a configurar um perfil cilíndrico.

2º) «Novo ondulator para cabelos», de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito e reivindicado acima e pelos desenhos anexos demonstrativos.

TERMO Nº 115.693

Data: 18 de dezembro de 1959

Privilégio de Invenção — «Copolímeros e processo para sua fabricação».

L.I.R.C. Laboratori Italiani Di Ricerca Chimica, Sociedade Italiana, Industrial, estabelecida em 8 Via Cernaia, Milão, Itália.

1º) Um processo para a fabricação de copolímeros de estirenodimetil itaconato, caracterizado por compreender a polimerização da mistura de monômeros, constituída de 30 a 90 partes em peso de estireno para 70 a 10 partes em peso de dimetil itaconto, aquecendo tal mistura em temperaturas que variam de 60 — 150°C durante um período de 24 horas a alguns dias.

2º) Um processo para a fabricação de copolímeros de estirenodimetil itaconato, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato da polimerização é feita em presença de peróxidos catalisadores.

3º) Um processo para a fabricação de copolímeros de estirenodimetil itaconato, de acordo com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato do catalisador ser escolhido entre os peróxidos de benzoíla e de laurila.

4º) Um processo para a fabricação de copolímeros de estirenodimetil itaconato, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por compreender a adição à mistura de monômeros de 1 a 30% de acrilonitrila.

5º) Um processo para a fabricação de copolímeros de estirenometil itaconato, de acordo com a reivindicação 4, caracterizado por compreender o aquecimento da mistura de monômeros de acordo com um diagrama de temperaturas incluindo entre as linhas pontilhadas do diagrama anexo.

6º) Um processo para a fabricação de copolímeros de estirenometil itaconato, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por compreender a adição de uma pequena quantidade e um copolímero previamente preparado, à mistura de monômeros.

7º) Um processo para a fabricação de copolímeros de estirenometil itaconato, de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato de que a polimerização é feita primeiro aquecendo em temperatura entre 60 — 90°C, durante um período de 24 a 96 horas, e depois em temperaturas entre 100 — 150°C, durante períodos de 3 a 24 horas.

8º) Um processo para a fabricação de copolímeros de estirenometil itaconato

ato, de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato de que a porção de polímero previamente preparado acionado à mistura de monômeros, variando de 2 — 20% em peso, é calculada sobre o peso total da mistura de monômeros e copolímeros.

9º) Um copolímero obtido pelo processo conforme reivindicações de 1 a 8 caracterizado por compreender uma mistura de estireno e dimetil itaconato na razão de 30 a 90 partes — em peso do primeiro para 70-10 partes em peso do segundo, tendo baixa fragilidade e alta transparência.

10. Um copolímero obtido pelo processo conforme reivindicação 9, caracterizado pelo fato de que a razão de estireno para dimetil itaconato é 55-77 partes do primeiro para 45-23 partes do segundo.

11 — Um copolímero obtido pelo processo conforme reivindicação 9, caracterizado pelo fato de que a mistura compreende 1 a 30% em peso de acrilonitrila.

12. Um copolímero obtido pelo processo conforme reivindicação 11, caracterizado pelo fato de que a mistura compreende de 5 a 10% de acrilonitrila.

13. Um copolímero obtido pelo processo conforme reivindicado até 12, tudo substancialmente como descrito.

A requerente reivindica prioridade de correspondentes pedidos depositados na Repetição de Patente a Itália sob número 15.506 de 12 de janeiro de 1959, nº 22.293 de 21 de outubro de 1959 e nº 22.346 de 23 de outubro de 1959.

TERMO 115.344

Data: 7 de dezembro de 1959

Privilegio de Invenção — «Aperfeiçoamentos em cintos de couro», Alexandre Colapone, brasileiro, industrial, residente na cidade de São Paulo.

1º — Aperfeiçoamentos em cintos de couro, caracterizados pelo fato de o cinto ser formado inicialmente por uma alma elástica, na configuração e tamanho desejados, a qual recebe um revestimento de couro fortemente corugado, formado em faixa única, contornando-o totalmente, ou em faixas separadas, para uma ou ambas as faces.

2º — Aperfeiçoamentos em cintos de couro, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO 113.812

Data: 7 de outubro de 1959

Requerente: Rita da Silva Kern — Estado da Guanabara. — Título: Arca-Sofá-Mesa Conversível (Modelo III) — Modelo de Utilidade.

1º — Arca-sofá-cama conversível, caracterizada por ser constituída por uma arca, em forma de paralelepípedo, dotada de pés, cuja tampa é conformada para servir de assento, tendo seus lados prolongados para cima, de modo a conformar pelos seus bordos superiores superfícies de apoio para os braços dos usuários e também superfícies de deslizamento e apoio para o movimento basculante de um espaldar, que está dotado lateralmente de tranetes perpendiculares ao seu plano, de forma aproximadamente triangular, cujas extremidades opostas se articulam em pinos fixados em posição adequada das superfícies externas dos correspon-

dentos prolongamentos dos lados da arca.

2º — Arca-sofá-cama conversível, de acordo com o ponto precedente, substancialmente como descrita e reivindicada no presente relatório e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO 84.736

Data: 9 de fevereiro de 1956

Privilegio de Invenção — «Aperfeiçoamentos em lentes de contacto para córnea». — Paul Krieger, alemão, industrial, residente na cidade de São Paulo.

1º — Aperfeiçoamentos em lentes de contacto para córnea, caracterizados por um corpo de material adequado para as suas finalidades, abaulado e provido, internamente, de saliências espaçadas, dotadas de cavidades, à semelhança de ventosas.

2º — Aperfeiçoamentos em lentes de contacto para córnea, como reivindicados em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO 123.925

Data: 1 de novembro de 1960

Privilegio de Invenção — «Aperfeiçoamentos em Refletores para lâmpadas fluorescentes». — Leon Orban, brasileiro naturalizado, comerciante, residente na cidade de São Paulo.

1º — Aperfeiçoamentos em refletores para lâmpadas fluorescentes, caracterizados por serem constituídos por uma chapa delgada ou folha de alumínio ou outro material brilhante qualquer e em cuja superfície são previstas saliências ou reentrâncias prismáticas e dispostas uniformemente em toda a referida superfície.

2º — Aperfeiçoamentos em refletores para lâmpadas fluorescentes, como reivindicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO 123.301

Data: 10 de outubro de 1960

Privilegio de Invenção — «Aperfeiçoamentos em Vitrais». — José Augusto dos Santos Filho, residente na cidade de São Paulo.

1º — Aperfeiçoamentos em vitrais, caracterizados por compreenderem o vitral propriamente dito formado por um ou mais elementos móveis, dispostos paralelos entre si e articulados entre duas colunas laterais verticais de armação, cada elemento sendo composto por duas placas planas retangulares, rigidamente solidárias entre si por um de seus lados maiores, formando assim um dietro, de abertura ligeiramente inferior a 90°, placas estas das quais a interna é feita em material transparente, e a externa é feita em material opaco, preferentemente metálico; e o conjunto podendo comportar ainda uma placa fixa inferior, bem como dispositivos adequados para o acionamento conjunto de todos os elementos.

2. — Aperfeiçoamento em vitrais, como reivindicados em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO N.º 123.048

Oe 27 de setembro de 1960

Requerente — Everardo Henrique Delforge — Estado da Guanabara.

Modelo de utilidade — Novo modelo de depósito para lenços, toalhas e guardanapos de papel.

1.º Novo modelo de depósito para lenços, toalhas e guardanapos de papel, ajustável sob o tempo de mesas, balcões ou painéis de veículos, caracterizado por ser constituído de uma gaveta ou receptáculo para a caixa do papel, de forma retangular, sobre a parte superior e posterior, provido, de cada lado, de uma haste ou pino que se introduz e encaixa através de um orifício triangular aberto nas partes laterais de um suporte constituído por uma placa com as extremidades dobradas para baixa.

2.º Novo modelo de depósito para lenços, toalhas e guardanapos de papel, conforme reivindicação anterior, caracterizado pelo fato da gaveta ou receptáculo ser montado no suporte por meio de hastes ou pinos nos orifícios triangulares, conforme descrito no ponto 1, tendo uma mola com as extremidades fixadas nas duas peças, de sorte que a fayette gire para baixo com o ângulo aproximado de 30 graus, facilitando a retirada dos lenços, guardanapos ou toalhas de papel; tudo conforme foi substancialmente descrito e representado no relatório e desenhos anexos.

TERMO N.º 123.017

De 24 de setembro de 1960

Vigilio Tocchetto — Montevideo — Uruguay.

Privilegio de invenção — Aperfeiçoamentos em fechaduras aplicáveis a qualquer dispositivo de ferrolho ou fecho.

1.º Aperfeiçoamentos em fechaduras do tipo que compreende um tambor axial ou cilindro de acionamento, caracterizados pelo fato de que dito tambor é constituído por duas peças semi-tubulares ajustadas estas em suas extremidades por duas tampas rosqueadas ou não, apresentando uma delas uma embocadura para admitir a introdução da chave e a outra, um elemento de ligação para acionar qualquer sistema de ferrolho ou fecho; prevista umadas peças semi-tubulares, de uma peça-guia que mantém equidistantemente uma pluralidade de fiadores montados nas respectivas molas de expansão, as quais obrigam aos ditos fiadores a permanecer em posição vertical, estando os mencionados elementos dispostos em tal forma que as suas extremidades superiores sobreapssam através de perfurações coincidentes praticadas na superfície do tambor, servindo assim mde elemento de fechamento para uma ranhura disposta no interior de um cilindro que recobre o conjunto; capazes os mencionados fiadores de ser acionados por uma chave cons-

tituida por dois palhetões que apresenta, cada um deles, uma zona dentada ou ondulada, cujas irregularidades propendem a imprimir aos ditos fiadores um movimento retratil, que mantém as citadas extremidades superiores no interior do tambor, permitindo assim o giro livre deste, ao desaparecer o obstáculo que o impedia, cujo giro por transmissão aciona qualquer sistema de ferrolho ou fecho.

2.º Aperfeiçoamentos em fechaduras do tipo que compreende um tambor axial de acionamento de conformidade com a reivindicação anterior, caracterizados pelo fato que os fiadores constitutivos da fechadura, em tal configuração em H, com esta conformação de prover duas fileiras superiores de extremidade e duas inferiores, cujas extremidades superiores se encontram, (em posição negativa), sobressaindo da superfície do tambor ao exercer a chave a pressão correspondente se canalizam através de outras perfurações da mesma configuração praticadas na parte inferior do tambor, ajustando assim com toda a precisão o movimento de vai-e-vem dos mencionados fiadores.

3.º Aperfeiçoamentos em fechaduras do tipo que compreende um tambor axial de acionamento de conformidade com a reivindicação 1, caracterizadas por compreender além do mais uma espiga de secção retangular montada numa mola de expansão, capaz de ser acionada pela chave, em final de operação, projetando-a, de maneira que a sua extremidade se ligue ao cubo de um sistema de ferrolho ou fecho e se desligue quando a chave seja retirada.

4.º Aperfeiçoamentos em fechaduras do tipo que compreende um tambor axial de acionamento, de conformidade com as reivindicações 1 e 3, caracterizados pelo fato que tanto os elementos funcionais alojados dentro o tambor, como complementariamente, a disposição de uma espiga de ligação a qualquer sistema de ferrolho ou fecho, são suscetíveis de combinar-se entre si para formar outras combinações que coadjudam a sua inviolabilidade.

5.º Aperfeiçoamentos em fechaduras do tipo que compreende um tambor axial de acionamento, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizados pelo fato de que estas são acionadas por uma chave que apresenta um par de palhetões, cujos cantos contém uma zona ou ondulada, capazes estas irregularidades de acionar uma pluralidade de fiadores, por pressão de contacto em cada um deles.

6.º Aperfeiçoamentos em fechaduras do tipo que compreende um tambor axial de acionamento de conformidade com a reivindicação 1, em que o tambor é constituído por duas peças semi-tubulares, ajustadas em suas extremidades por duas tampas, rosqueadas ou não, capaz esta disposição de permitir a sua desmontagem, facilitando assim o acesso à parte interna do mesmo, onde se encon-

tram dispostos os elementos funcionais.

7.º Aperfeiçoamentos em fechaduras do tipo que compreende um tambor axial de acionamento, tudo de conformidade com o descrito e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 113.811

De 7 de outubro de 1959

Requerente: Rita da Silva Kern — Estado da Guanabara.

Título: Arca-sofá-mesa conversível (Modelo II). — Modelo de Utilidade.

1º) Arca-sofá-mesa conversível, caracterizada por ser constituída por uma arca, em forma de paralelepípedo, dotada de pés, cuja tampa é conformada para servir de assento, tendo seus lados prolongados para cima, de modo a conformar pelos seus bordos superiores superfícies de apoio para os braços dos usuários, com os cantos arredondados e providos, em suas superfícies posterior e superior, de correspondentes calhas de vão dilatado, que se estendem desde a base posterior do móvel até junto à curva descendente anterior dos bordos superiores, nas quais engrazam correspondentes pinos ou cavilhas de cabeça alargada fixados nas colunas de sustentação do espaldar, sendo assim susceptíveis de deslizar dentro delas.

2º) Arca-sofá-mesa conversível, de acordo com o ponto 1, caracterizado porque uma das calhas providas nos dois prolongamentos do móvel é dotada de um alargamento circular em sua extremidade frontal para permitir o desengranze de um dos pernos espaldar e, assim, o giro horizontal de dito espaldar.

3º) Arca-sofá-mesa conversível, de acordo com os pontos precedentes substancialmente como descrita e reivindicada no presente relatório e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 113.697

De 2 de outubro de 1959

Privilegio de Invenção — "Nóvo cabide para saias e outros".

Paulo Valentinsen, dinamarquês, mecânico, residente na cidade de Capricuiba, Estado de São Paulo.

1º) Nóvo cabide para saias e outros, caracterizado por ser formado por uma ou mais barras em U, metálicas, plásticas ou de material equivalente, cada uma formando pequenos olhetes em suas extremidades livres, pelos quais se articula aos cantos retangulares de outra barra igual; e a última das barras, isto é, a mais superior, tendo os respectivos olhetes articulados aos ramos inclinados de uma barra superior, a qual é suspensa por um gancho intermediário.

2º) Nóvo cabide para saias e outros, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 113.694

De 2 de outubro de 1959

Privilegio de Invenção — "Nóvo terminal para barra de direção de automóveis".

Clorilano Rodrigues de Oliveira brasileiro, industrial, residente na cidade de São Paulo.

1º) Nóvo terminal para barra de direção de automóveis, caracterizado por ser constituído de um corpo cilíndrico provido inferiormente de uma rosca interna e de orifícios la-

terais correspondentes e provido ainda em seu extremo superior de um estreitamento e lateralmente de uma haste rosqueada para fixação do dito corpo.

2º) Nóvo terminal para barra de direção de automóveis, como reivindicado em 1, caracterizado por ser o dito corpo provido internamente de uma bucha metálica que se apoia no degrau formado pelo estreitamento citado em 1, bucha esta provida de orifício central onde é introduzido um pino de articulação, de menor diâmetro que o referido orifício, pino este provido superiormente de um trecho cônico e extremidade de fixação rosqueada e interiormente de uma saliência anelar de face superior abaulada, que se apoia na citada bucha metálica.

3º) Nóvo terminal para barra de direção de automóveis, como reivindicado até 2, caracterizado por ser a saliência citada em 2, dotada de um curto prolongamento de diâmetro menor que a dita saliência, prolongamento este que se apoia em um disco provido em sua face inferior, de um alojamento para uma mola que se apoia em um tampão fixado à rosca interna do corpo citado em 1, sendo o dito tampão provido de orifício correspondente aos orifícios do dito corpo, para a passagem de uma cupilha, sendo o terminal em apêndice, provido ainda de uma cobertura cônica fixada na altura do trecho cônico do pino de articulação.

4º) Nóvo terminal para barra de direção de automóveis, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 113.404

De 21 de setembro de 1959

Privilegio de Invenção — "Aperfeiçoamentos na fabricação de terminais metálicos para tubos flexíveis em geral".

Helca Industrial S.A., firma brasileira, industrial e comercial, estabelecida na cidade de São Paulo.

1º) Aperfeiçoamentos na fabricação de terminais metálicos para tubos flexíveis em geral, principalmente para freios de veículos auto-motores, caracterizados por compreenderem inicialmente a conjugação de dois metais, um ferroso e outro não ferroso, empregados respectivamente na fabricação do punho e do pino do terminal.

2º) Aperfeiçoamentos na fabricação de terminais metálicos para tubos flexíveis em geral, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de tanto o punho como o pino do terminal serem providos, respectivamente em suas paredes laterais interna e externa, de carafetas ou ranhuras anelares, interveniadas convenientemente, e sendo ainda o punho provido internamente de assento central anelar, contra o qual é aplicada e fixada por reclavamento uma aba anelar alargada, prevista extremamente no pino.

3º) Aperfeiçoamentos na fabricação de terminais metálicos para tubos flexíveis em geral, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 110.963

De 8 de junho de 1959

Privilegio de Invenção — "Nóvo dispositivo para encher pneus e outros".

Paulo de Almeida, brasileiro, motorista, residente na cidade de São Paulo.

1º) Nóvo dispositivo para encher pneus e outros, caracterizado por ser

constituído de um boião provido de duas saliências, sendo uma provida de válvula para a introdução de ar no boião e a outra provida de um tubo flexível, fixado convenientemente, sendo o dito tubo provido em sua extremidade livre, de um corpo onde é prevista internamente uma válvula; dotado ainda de uma base anelar.

2º) Nóvo dispositivo para encher pneus e outros, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 109.910

De 23 de abril de 1959

Privilegio de Invenção — "Nóvo Andaime".

Salim Badra S.A. — Manufaturas Metálicas, estabelecida na cidade de São Paulo.

1º) Nóvo andaime, caracterizado por ser constituído por duas armações verticais e paralelas, providas de degraus e de roletas inferiores, sendo ditas armações unidas por meio de tirantes horizontais e de tirantes inclinados, que podem cruzar-se entre si, e que são providos de ganchos em suas extremidades livres, que envolvem os citados degraus, sendo o conjunto completado por meio de uma táboa igualmente provida de ganchos em seus cantos ou extremidades.

2º) Nóvo andaime, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 114.330

De 29 de outubro de 1959

Privilegio de Invenção — "Montagem de uma plange sobre um cubo, principalmente na fabricação de turbinas de bombas".

Maxime Amiraull, francês, engenheiro, residente à 32, Avenue Le Nôtre, Sceaux (Seine), França e Paul Destoumieux, francês, engenheiro, residente à 16, Avenue Sainte Foy Neuilly-Sur-Seine (Seine), França.

1º) Montagem de uma flange sobre um cubo, principalmente na fabricação de turbinas de bombas, caracterizada pela união angular das duas peças, cubo e flange por meio de entalhes ou denteados anulares, macho sobre uma peça, e fêmeos sobre a outra, encaixados uns nos outros, e as duas peças ficando assim solidarizadas axialmente por engastamento ou outro meio equivalente.

2º) Montagem de uma flange sobre um cubo, principalmente na fabricação de turbinas de bombas, como reivindicada em 1, caracterizada pelo fato de que os entalhes ou denteados são praticados antes da montagem, no cubo e na flange.

3º) Montagem de uma flange sobre um cubo, principalmente na fabricação de turbinas de bombas, como reivindicado até 2, substancialmente como descrita e ilustrada nos desenhos anexos.

Os requerente reivindicam a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da França sob nº P.V. 797.973, em 9 de junho de 1959.

TERMO Nº 114.163

De 22 de outubro de 1959

Requerente: Indústrias Reunidas Max Solison S.A. — Estado da Guanabara.

Título: Nóvo modelo de moldura, painel e tela, conjugados, para aparelhos receptores de televisão. — Modelo de Utilidade.

1º) "Nóvo modelo de moldura, painel e tela, conjugados para apare-

lhos receptores de televisão", caracterizado por se constituir, substancialmente, de uma peça única flexível cuja conformação especial inclui uma parte semelhante às molduras, outra semelhante ao painel e uma terceira semelhante à tela dos aparelhos receptores de televisão.

2º) "Nóvo modelo de moldura, painel e tela, conjugados, para aparelhos receptores de televisão", caracterizado de acordo com o ponto 1, e ainda por dispensar, sua colocação, e emprego de parafusos, sendo sua fixação realizada mediante simples pressão exercida sobre a dita peça única. A mesma ficará presa ao aparelho pela flexibilidade do material de que é confeccionada, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 124.699

Em 5 de dezembro de 1960

Privilegio de Invenção — "Aperfeiçoamento na articulação de poltronas e sofás-camas", de propriedade de Companhia Teperman de Estofamentos, sociedade brasileira, industrial e comercial, estabelecida na cidade de São Paulo.

1º) Aperfeiçoamentos na articulação de poltronas e sofás-camas, caracterizados por duas peças longitudinais e paralelas que terminam posteriormente em pés recurvados e são ligados na frente a pés levemente inclinados, sendo previstas travessas de reforço, sendo ainda, nos citados pés recurvados, previstos dois braços ligados a uma armação portadora do encosto do conjunto, sendo sobre as citadas peças, disposta uma segunda armação, provida de travessas e de pés dianteiros, sendo finalmente, as duas armações descritas, unidas entre si por meio de placas limitadoras de movimento.

2º) Aperfeiçoamentos na articulação de poltronas e sofás-camas, como reivindicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 124.234

Em 17 de novembro de 1960

Privilegio de Invenção — "Coluna telescópica de uso universal", Bernardino Cohon, estabelecido na cidade de São Paulo.

1º) Coluna telescópica de uso universal, caracterizada inicialmente por um tubo retilíneo, com trecho terminal inferior, de secção reduzida, e provido de aba extrema inferior voltada para dentro, bem como de tampa ou cobertura superior, com orifício central.

2º) Coluna telescópica de uso universal, como reivindicada em 1, caracterizada por um conjunto telescópico disposto no interior do tubo referido em 1, e formado por um par de tubos, um encaixado parcialmente no interior do outro, sendo o inferior provido de disco terminal inferior, aplicado sobre a aba extrema interna do tubo citado em 1, e ainda envolvido por mola helicoidal, esta aplicada superiormente de encontro a aba extrema do tubo superior; e sendo este último avançado para fora do tubo externo, e provido de placa terminal, com disco flexível em sua face superior.

3º) Coluna telescópica de uso universal, como reivindicada até 2, caracterizada por compreender ainda mais dois tubos verticais, sendo um de base, com trecho extremo superior de secção reduzida, e provido de alar-

gamento inferior, e o outro simples e intermediário, aplicado com as extremidades envolvendo os trechos terminais de secção reduzida do tubo de base e do tubo referido em 1; e podendo ser previstos ainda tubos encompriadores, dotados sempre de trecho terminal de secção reduzida.

4º Coluna telescópica de uso universal, como reivindicada até 3, substancialmente como descrita e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 124.128

Em 11 de novembro de 1960

Privilegio de Invenção — "Processo de fabricação de alças para pastas, malas, frascas, sacolas e congêneres". Dober & Cia. Ltda., firma brasileira, comercial e industrial, estabelecida na cidade de São Paulo.

1º Processo de fabricação de alças para pastas, malas, frascas, sacolas e congêneres, caracterizado por ser a alça obtida inicialmente em duas partes separadas, a superior em forma de placa substancialmente retangular e levemente recurvada, provida de abas laterais contornantes, reviradas ortogonalmente para baixo, as dos lados maiores sendo dotadas de pequenos recortes em seus extremos; e a parte inferior sendo também substancialmente retangular e ligeiramente recurvada, com abas laterais apenas com seus lados maiores, e reviradas ortogonalmente para cima, e ainda providas, em cada extremidade, de um pequeno orifício.

2º Processo de fabricação de alças para pastas, malas, frascas, sacolas e congêneres, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de as duas partes descritas em 1 serem revestidas externamente com couro, plástico, ou tecido, após o que dobram-se para dentro as abas laterais menores da parte superior, e encaixam-se justa e por pressão no interior da inferior; e em cada extremidade da alça obtida sendo aplicado um suporte em U, com orifícios extremos concorrentes com os da alça, e atravessados por um pino articulador.

3º Processo de fabricação de alças para pastas, malas, frascas, sacolas e congêneres, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 124.073

Em 8 de novembro de 1960

Modelo de Utilidade para "Grade para a leitura de textos cifrados".

Requerente: CP — Produções, Ciência e Propaganda Ltda. — Modelo de Utilidade.

1º Grade para a leitura de textos cifrados, caracterizada por consistir numa pluralidade de janelas abertas numa folha de cartolina ou outro material adequado, de acordo com um plano pré determinado coincidente com a disposição dos elementos e aproveitar no texto cifrado.

2º Grade para a leitura de textos cifrados, de acordo com o ponto 1, caracterizada porque, para a abertura de suas janelas na folha de cartolina ou equivalente, quando procedida pelo usuário, vão providas, em dita folha, linhas de picotes ou serrilhas, conformando faixas de unidades retangulares ou quadradas, suscetíveis de remoção individual ou em grupos.

3º Grade para a leitura de textos cifrados, substancialmente como descrita e reivindicada no presente relatório e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 126.067

Em 23 de janeiro de 1961

"Distanciador da armação de ferro em concreto armado" (Título) Privilégio de Invenção.

Requerente: Carlos Olav Gunnar Sjostedt — Rio de Janeiro.

1º Distanciador da armação de ferro em concreto armado, caracterizado pelo fato de ser constituído por um corpo com a conformação de tronco de cone ou qualquer outro formato tendo na parte superior (superfície básica maior) uma ranhura de tamanho variável dos lados da qual se projetam para fora da peça as pontas de um fio de arame disposto no centro do distanciador ao ser este fundido.

2º Distanciador da armação de ferro em concreto armado, como no ponto anterior, caracterizado pelo fato de ser constituído por uma peça de configuração peculiar a qual na parte superior é dotada de dois braços flexíveis que se projetam para baixo inclinadamente para dentro até um ponto previsto onde se arredondam para fora formando no centro do corpo distanciador uma abertura cilíndrica. Dita peça (distanciador) na parte inferior e lateralmente é dotada de ranhuras de aderência.

Tudo como substancialmente descreveu ou apresentou o autor e reivindicado.

TERMO Nº 126.145

Data: 26 de janeiro de 1961

Requerente: Helmut Greiger — Alemanha Ocidental.

Título: Dispositivo para a introdução de gases em líquidos. — Privilégio de Invenção.

1º Dispositivo para a introdução de gases em líquidos, especialmente para tanques de ventilação de instalações de purificação com admissão do gás através de tubulações horizontais debaixo da superfície da água, caracterizado pelo fato de ser colocada na tanque de ventilação uma parede de separação (4), que divide o dito tanque de ventilação em duas seções situadas uma ao lado da outra e que são ligadas entre si, inclinada de maneira que fica o corte transversal de uma das seções decrescente para cima no tipo de um bocal, e que são colocados na extremidade superior da seção, que é decrescente para cima entre a parede de separação e a parede lateral do tanque alguns tubos de ventilação (5), paralelos a parede de separação e aplanados no lado superior.

2º Dispositivo segundo a reivindicação nº 1, caracterizado pelo fato de na extremidade superior da parede de separação (4) o corte transversal da seção do tanque, que decresce para cima, é menor do que o corte transversal da seção adjacente, e que a quantidade de ar introduzida pelos tubos de ventilação (5) é calculada de maneira tal que pela correnteza circulante que se forma ao longo das paredes externas, ficam arrastadas bólgas de ar até o fundo do tanque.

3º Dispositivo de acordo com as reivindicações 1 a 2, caracterizado pelo fato de os tubos de ventilação (5) são colocados no centro da seção decrescente para cima entre a extremidade superior da parede de separação (4) e a parede lateral do tanque.

4º Dispositivo de acordo com as reivindicações 1 a 3, caracterizado pelo fato de os tubos de ventilação (5) são aplanados no lado superior e providos de várias linhas de orifícios para a saída do ar.

5º Dispositivo de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo

fato que se utiliza tubos de ventilação que opõem a correnteza verticalmente a direção da correnteza numa superfície aproximadamente plana.

6º Dispositivo de acordo com as reivindicações 1 a 5, caracterizado pelo fato de os tubos de ventilação (5) possuem no aplanamento superior (13) uma espessura menor da parede.

7º Dispositivo de acordo com as reivindicações 1 a 6, caracterizado pelo fato de os tubos de ventilação (5) são fabricados na parte do aplanamento (13) superior de um material de resistência maior de que a parte restante dos ditos tubos.

8º Dispositivo de acordo com as reivindicações 1 a 7, caracterizado pelo fato de os tubos de ventilação são providos nas paredes terminais verticais de orifícios de esvaziamento (10).

O requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido, depositado na Repartição de Patentes Alemã, em 6 de fevereiro de 1960, sob nº G 28.932 V-850.

TERMO Nº 126.181

Data: 27 de janeiro de 1961

Requerente: Hendrik Giastra. — Holanda.

Invenção: "Processo e aparelho para fiar e tratar materiais fibrosos para formar corpos de fio". — Privilégio de Invenção.

1º Processo e aparelho para fiar e tratar materiais fibrosos para formar corpos de fio, compreendendo fiar, torcer e enrolar o fio em tubos de uma máquina de fiar de anel, realizando mecanicamente os tubos quando cheios o reenrolando o fio dos tubos em bobinas maiores num enrolador, caracterizado pelo fato que, após o retirar, os tubos cheios são colocados numa fita transportadora correndo ao longo da máquina de fiar e são diretamente fornecidas para um enrolador colocado na extremidade da máquina de fiar, e pelo fato que os tubos vazios são diretamente devolvidos do enrolador para a máquina de fiar por uma fita transportadora.

2º Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o fio é unedecido durante o reenrolamento.

3º Um aparelho, conforme reivindicação 1, compreendendo uma máquina de fiar de anel provida de meios de retirada mecânicos e de um enrolador, caracterizado pelo fato que o enrolador fica providenciado na extremidade da máquina de fiar, e pelo que uma fita transportadora fica providenciada que corre ao longo da máquina de fiar e do enrolador, e que coopera com os meios de retirada mecânica e o enrolador.

4º Um aparelho de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que o enrolador fica provido de um dispositivo para unedecer o fio.

O requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes holandesa sob nº 248.271 de 10 de fevereiro de 1960

TERMO Nº 127.145

Data: 27 de fevereiro de 1961

Requerente: Hidromol Encanamentos Hidráulicos Ltda. — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamento em sifão para piaas, lavatórios e outros. — Privilégio de Invenção.

1º Aperfeiçoamentos em sifão para piaas, lavatórios e outros, caracterizado por ser fabricado em material plástico.

2º Aperfeiçoamento em sifão para piaas, lavatórios e outros, como reivindicado em 1, caracterizado por ter o pescoço superior do corpo principal engrossado em suas paredes.

3º Aperfeiçoamentos em sifão para piaas, lavatórios e outros, como reivindicado nos pontos 1 e 2, caracterizado por constituir um conjunto de duas peças separadas e móveis, quando montadas, sendo o cano cilíndrico móvel e preso ao bujão apenas por pressão do pescoço superior deste.

4º Aperfeiçoamentos em sifão para piaas, lavatórios e outros, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 128.055

Data: 3 de abril de 1961

Requerente: Aido Ettore Del Bianco — São Paulo — Título: Arame protegido para varal. — Privilégio de Invenção.

1º Arame protegido para varal, caracterizado pelo fato de apresentar o fio metálico recoberto por pluralidade de fios de plástico, nylon ou outro material conveniente, fio esse enrolado progressivamente sobre toda a extensão da lama metálica do conjunto.

2º Arame protegido para varal, conforme reivindicação anterior, todo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TERMO Nº 129.748

Data: 5 de junho de 1961

Requerente: Marcon Dal Zotto & Cia. Ltda. — Rio Grande do Sul.

Invenção: "Aperfeiçoamentos em máquinas de remover e transportar terra". — Privilégio de Invenção.

1º aperfeiçoamentos em máquina de remover e transportar terra caracterizados por uma lâmina móvel a pistão, situada ao fundo do corpo da máquina, e dotada de movimento de subir e descer.

2º Aperfeiçoamentos, conforme reivindicação 1, caracterizados por uma lâmina transversal ao eixo do corpo, provida de movimento de translação e acionada a pistão.

3º Aperfeiçoamentos, conforme reivindicação 1, caracterizados por um trecho móvel do fundo do corpo, acionado a pistão.

4º Aperfeiçoamentos em máquinas de remover e transportar terra caracterizados por serem, no seu conjunto, como descrito, reivindicados e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 128.063

Data: 3 de abril de 1961

Requerente: "Sel-Rex Corporation" — Estados Unidos da América.

Invenção "Galvanoplástica de ouro liso dúctil". — Privilégio de Invenção.

1º Processo para depositar ouro dúctil liso por meio de eletrolvanização, caracterizado pelo fato que consiste de uma solução eletrolítica composta, de 10-150 g-litro de ácido orgânico fraco estável parcialmente neutralizado por meio de álcali para obtenção de um PH de 3-6, e de 1-30 g-litro de ouro adicionados em forma de cianeto de ouro.

2º Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o ácido orgânico é ácido cítrico.

3º Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o ácido orgânico é ácido tartárico.

4º Processo de acordo com a reivindicação 1 caracterizado pelo fato que o ácido orgânico é ácido do acético.

5º Eletrólito para depositar revestimento de ouro liso dúctil, caracterizado pelo fato que consiste de 50 g-litro de um ácido orgânico fraco e estável parcialmente neutralizado com álcali para obtenção de um PH de 3 e de 1 30 g-litro de outro adcionado em forma de clareto de ouro.

6º Eletrólito de acôrdo com a reivindicação 5, caracterizado pelo fato que o ácido orgânico é ácido cítrico.

7º Eletrólito de acôrdo com a reivindicação 5, caracterizado pelo fato que o ácido orgânico é ácido tartárico.

8º Eletrólito de acôrdo com a reivindicação 5, caracterizado pelo fato que o ácido orgânico é ácido acético.

TERMO N.º 130.500

Data: 30 de dezembro de 1961

Ken-Lab. Inc., — Estados Unidos da América.

Título: Aparelho eliminador de defectos e processo para eliminação dos mesmos. — Privilégio de Invenção.

1º Um aparelho eliminador de defectos, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro incluindo uma parede superior tendo uma abertura; uma estrutura côncava suportada no mencionado invólucro em uma posição diretamente por baixo da abertura da citada parede superior; elementos que definem um fundo deslocável para a mencionada estrutura côncava; uma câmara de combustão disposta no referido invólucro em relação subjacente ao mencionado fundo deslocável; um queimador de jato de gás incluindo um bocal disposto em posição suscetível de dirigir uma chama na direção de uma seção inferior da mencionada camada de combustão subjacente à referida estrutura côncava; e um soprador associado ao mencionado invólucro e operável para fornecer um fluxo de ar através do invólucro, segundo uma trajetória geralmente horizontal, até além da referida câmara de combustão, de modo a prover a chama de jato de gás com oxigênio suficiente para oxidar rapidamente os defectos contidos no respectivo receptáculo e descarregar os gases na atmosfera.

2º Um aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do citado queimador de jato de gás incluir um dispositivo destinado a descarregar e inflamar a mistura de gás e ar proveniente do referido bocal, sob uma pressão mínima de 1,758 kg-cm² (25 lb-sq.in) para produzir uma temperatura de chama de pelo menos 426°C (800°F).

3º Um aparelho de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da mencionada câmara de combustão compreender um receptáculo tendo paredes formadoras de lados e de fundo inclinadas que terminam, em suas extremidades inferiores, e em relação relativamente pouco afastada e em uma posição disposta, de modo geral, centralmente em relação ao referido fundo deslocável da mencionada estrutura côncava.

4º Um aparelho de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do bocal do citado queimador de jato de gás estar disposto junto a uma das citadas paredes inclinadas da câmara de combustão, em uma posição inclinada para baixo, com a extremidade do bocal dirigida para a porção inferior da mencionada câmara de combustão e espaço da dita câmara.

6º Um aparelho de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato do elemento que forma o fundo da referida estrutura côncava compreender um par de mecanismo de rotor,

cada mecanismo incluindo uma pluralidade de pás dispostas de modo a prover as porções formadoras das do fundo e da parede lateral da estrutura côncava.

6º Um aparelho de acôrdo com os pontos 1-4, caracterizado pelo fato da estrutura côncava compreender uma porção superior incluindo uma parede lateral que se estende para baixo a partir da abertura da parede superior e uma porção inferior que forma o fundo deslocável da estrutura côncava, dita porção inferior compreendendo um par de mecanismos rotores paralelos adjacentes, cada um incluindo um par de placas extremas e uma pluralidade de pás dispostas entre as referidas placas extremas; e órgãos destinados a girar os referidos mecanismos rotores de modo a localizar as pás dos mesmos para formar o fundo e uma seção inferior da parede lateral da estrutura côncava e de modo a girar ainda mais os mencionados mecanismos para abrir a mencionada estrutura côncava para a porção subjacente do mencionado invólucro.

7º Um aparelho de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de incluir, no citado invólucro, um elemento que é operável para formar um lençol de material impermeável aos defectos, em um receptáculo superior aberto que forra as paredes e o fundo da mencionada estrutura côncava em posição adaptada para receber defectos através da abertura da parede superior, o movimento dos citados rotores, um em direção ao outro, sendo efetivo para dobrar as paredes laterais do receptáculo superior aberto de modo a colocá-los em relação de fechamento, e assim espacotar os defectos quando o receptáculo é abandonado pelas mencionadas pás, para que ditos defectos caíam na referida câmara de combustão.

8º Um aparelho de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do referido elemento formador de lençol incluir órgãos destinados a colocar dito lençol em posição superposta aos referidos mecanismos rotores, bem bem como órgãos destinados a engajar uma porção central do lençol quando assim localizado e empurrar dita porção central do lençol em relação de revestimento com o fundo e com porções da parede lateral formadas pelas citadas pás com os lados dos receptáculos que se projetam acima das bordas superiores das pás.

9º Um aparelho de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato do órgão que engaja o referido lençol compreender uma peça anular disposta de modo a efetuar um movimento de encaixe relativamente à mencionada estrutura côncava e ser móvel entre uma posição acima da citada porção inferior e uma posição dentro da referida porção inferior da estrutura côncava.

10º Um aparelho de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de incluir, dentro do mencionado invólucro, órgãos destinados a suportar um rôlo de material em lençol, bem como órgãos destinados a mover um determinado comprimento deste material em lençol para uma porção superposta à porção inferior da citada estrutura côncava.

11º Um processo para a eliminação de defectos, caracterizado pelo fato de compreender as operações de: depositar os defectos em um invólucro substancialmente fechado; mover ar através do referido invólucro a uma velocidade de escoamento suficiente para baixar a pressão de ar no invólucro em relação a atmosfera circundante; e produzir, no dito invólucro, uma chama de jato de gás, na trajetória do fluxo de ar que escoa

através do mesmo, com o ponto quente de chama estando localizado na zona de deposição dos defectos, o jato de gás tendo uma pressão mínima de 1,758 kg-cm² (25 lb-sq.in) e produzindo uma temperatura de chama de pelo menos 426°C (800°F).

12º Um processo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de escoamento de ar através do invólucro prolongar-se por certo intervalo de tempo após os defectos terem sido oxidados, de modo a descarregar os gases do invólucro.

13º Um processo de acôrdo com os pontos 11 ou 12, caracterizado pelo fato de incluir as operações de: depositar os defectos em um recipiente combustível, aberto na parte superior, o qual é suportado, dentro do mencionado invólucro fechado, em uma porção superior do mesmo; fechar a parte superior do dito recipiente quando o mesmo se move para baixo em uma câmara de combustão localizada na porção superior do invólucro; e dirigir o ponto quente da chama na direção dos defectos empacotados.

A requerente reivindica de acôrdo 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 30 de junho de 1960, sob n.º 40.095.

TERMO N.º 131.755

De 18 de agosto de 1961

Requerente — General Electric Company — Estados Unidos da América.

Título — Aperfeiçoamentos em material magnético — Privilégio de invenção.

1º Um corpo de liga de alta pureza tendo uma maior parte dos seus grãos constituintes orientados na orientação cristalina (110) (001) e consistindo de cerca de 4 a 6 por cento em peso de silício, o restante praticamente todo de ferro, e contendo não mais que cerca de 0,010 por cento em peso de impurezas incidentes, caracterizado pelo fato de que dito corpo tem uma permeabilidade magnética substancialmente constante quando submetido a campos magnéticos aplicados desde 0,1 até campos em que a indução se aproxima da saturação.

2º O método para produzir corpos de liga de ferro silício orientados na forma cubo sobre aresta do ponto 1, caracterizado pelo tratamento a quente de corpos com orientação cubo sobre aresta de até 0,015 olegada de espessura, em hidrogênio seco e em presença de alumina a 1.100 até 1.350°C, durante não menos que um quarto de hora.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 5 de outubro de 1960, sob o n.º 60.720.

TERMO N.º 131.513

De 8 de agosto de 1961

Requerente — Insubra S. A. Intercomercial Sueco Brasileira — Estado da Guanabara.

Título — Uma inserção plástica para servir de guia em fichas para arquivos — Modelo de utilidade.

1º Uma inserção plástica para servir de guia para arquivos caracterizada por consistir numa lâmina plástica flexível, de formato retangular, tendo suas extremidades mais estreitas, a fim de permitir sua introdução nos orifícios das fichas para arquivos, os quais são de largura quase igual à das referidas extremidades; em que esta inserção funciona conjuntamente com uma ficha, com numeração e rubricas convencionadas, tendo das duas séries paralelas de orifícios correspondente, nos quais a inserção é introduzida sinalizando assim a ficha na posição convencional.

2º Uma inserção plástica para servir de guia em ficha para arquivos de acôrdo com o ponto 1, substancialmente como aqui descrito para os fins especificados.

TERMO N.º 131.207

De 27 de julho de 1961

Requerente — Fernando Alencar Pinto S. A. Importação e Exportação — São Paulo.

Título — Um novo aparelho circulador de ar — Privilégio de invenção.

1º Um novo aparelho circulador de ar, caracterizado por consistir em um conjunto que permite aspirador de ar externo, por meio de uma chave de reversão.

2º Um novo aparelho circulador de ar, de acôrdo com o ponto n.º 1, caracterizado ainda pelo fato de gabinete ser dotado de encaixes para que o aparelho possa ser adaptado em qualquer tipo de janela.

3º Um novo aparelho circulador de ar, de acôrdo com os pontos anteriores, caracterizado ainda pelo fato de conter grades de passagem do ar, removíveis e ajustáveis, que permitem dirigir o ar em determinada direção.

4º Com novo aparelho circulador de ar, de acôrdo com os pontos 1, 2 e 3, tudo substancialmente como aqui descrito e representado esquematicamente nos desenhos anexos.

TERMO N.º 112.095

De 28 de julho de 1959

Requerente — Máquinas e Moto Peças Wallig S. A. — Rio Grande do Sul.

Invenção — Novo modelo de máquina industrial ou semi-industrial para lavar e centrifugar roupas, tecidos, ou similares — Modelo de utilidade.

1º Novo modelo de máquina industrial ou semi-industrial para lavar e centrifugar roupas, tecidos ou similares, caracterizado pelo

fato de no interior de uma carcaça metálica de base retangular e superiormente apresentando contorno um arco reunir o tambor que serve de continente à roupa acionada mediante uma correia, sendo dita correia provida de um esticador no plano da correia e dita correia passando por polia em um eixo horizontal independentemente mediante um motor elétrico de velocidade baixa ou outro motor elétrico de velocidade alta, servindo ditas velocidades respectivamente para lavagem e pré-secagem, e ditos motores trabalhando em sucessão.

2.º Novo modelo, conforme 1, caracterizado pelo fato de selecionar-se mediante engate levado a ré ou avante por meio de volante e fixo a respectiva velocidade desejada e propiciada pelo motor conveniente, sendo eixos de ditos motores paralelos na direção anterior-posterior, o motor responsável pela lavagem postado à base e acionando o eixo principal mediante sistema de polia e correia, e dito motor responsável pela pré-secagem postado em plano horizontal superior ao plano da base e fixo em suporte.

3.º Novo modelo de máquina industrial ou semi-industrial para lavar e centrifugar roupas, tecidos ou similares, caracterizado pelo fato de ser essencialmente conforme descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 113.251

Data: 14 de setembro de 1959

Título: Novo Modelo de Calças para Crianças.

Requerente: Vinício Soares de Figueiredo. — Estado da Guanabara.

Local: Estado da Guanabara — Modelo de Utilidade Reivindicações.

1.º Novo Modelo de calças para crianças, caracterizada pelo fato das extremidades internas das pernas serem abertas e fechadas por qualquer dos meios atualmente em uso.

2.º Novo modelo de calças para crianças, caracterizada por ser essencialmente conforme descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 124.049

Data: 7 de novembro de 1960

Requerente: «Luigi Colombo» — Itália. — Invenção: «Processo e máquina para alisar e polir superfícies de pedras naturais e artificiais de qualquer natureza».

1. — Uma máquina para alisar e polir superfícies de pedras naturais e artificiais de qualquer tipo, caracterizada pelo fato que ela compreende um vão que é móvel transversalmente para com a sua extensão longitudinal, um carro que pode ser movido ao longo do vão, um setor oscilante articulado de maneira oscilável no dito carro, um mandril revolvel e axialmente móvel ligado no dito setor oscilante num ponto distante do eixo em volta do qual dito setor oscila, um motor no dito carro, primeiros meios de transmissão para transmitir a rotação de dito motor para o dito mandril, segundos meios de transmissão para transformar o mo-

vimento giratório do eixo de saída de dito motor num movimento oscilante e para transmitir este movimento oscilante para o dito setor, um membro de sustentação fixado removivelmente na extremidade de dito mandril e girando com o mesmo, uma mola atuando axialmente no dito mandril no sentido da extremidade na qual dito membro giratório é fixado, um controle regulador tendo meios adaptados para atuar na dita mola e adaptados para ajustar a pressão com a qual dita mola atua no dito mandril, uma pluralidade de corpos de alisamento e polimento revolvelmente fixados no dito membro de sustentação em volta de eixos que ficam espaçados radialmente do eixo

de rotação de dito membro sustentador, meios de transmissão para transmitir um movimento planetário para ditos corpos de alisamento e polimento a partir de dito membro sustentador girando em volta do eixo de dito mandril, meios de força para deslocar dito carro no longo de dito vão e para deslocar dito vão transversalmente para com o sentido longitudinal do mesmo, meios automáticos de controle para alternadamente arrancar e parar ditos meios de força em momento predeterminados.

2. — Uma máquina de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que na mesma ditos meios de força compreendem um motor elétrico colocado no dito carro e adaptado para mover dito carro ao longo de dito vão pelo agenciamento de uma transmissão de catraca, um segundo motor elétrico colocado no dito vão e adaptado para mover dito vão, transversalmente para com a extensão longitudinal do mesmo em guias de sustentação para dito vão, pelo agenciamento de uma transmissão de catraca.

3. — Uma máquina de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que na mesma ditos meios de controle automático para arrancar e parar ditos meios de força consistem em micro-chaves limitadoras do curso e em micro-chaves intermediárias acionadas por meio de um excêntrico giratório.

4. — Uma máquina de acordo com a reivindicação 3, caracterizada pelo fato que na mesma ditos meios de limitação do curso têm um membro adaptado para bater num paralisador elástico fixado numa posição ajustável de maneira a determinar o fim do curso.

5. — Uma máquina de acordo com a reivindicação 3, caracterizada pelo fato que na mesma ditos meios de excêntrico acionando ditos micro-chaves intermediárias têm meios elásticos que ligam ditos meios de excêntricos com um eixo giratório de uma maneira radialmente elástica em relação ao eixo giratório.

O requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido, depositado na República de Patente Italiana em 7 de novembro de 1959, sob nº fa.439-59.

TERMO 124.43

Data: 24 de novembro de 1961

Requerente: Argurg Feingeratefabrik Ohg. Hehl & Hohne — Alemanha.

Título: Cilindro de Prensagem de máquina de fundição a jato para materiais sintéticos termoplásticos. — Privilégio de Invenção.

1.º — Cilindro de prensagem de máquina de fundição a jato para materiais sintéticos termoplásticos, cilindro

esse abaixável sob a pressão do êmbolo de prensagem, de uma máquina de fundição a jato para materiais sintéticos termoplásticos, com fecho do bocal que funciona a modo de uma válvula de superpressão, caracterizado pelo fato de que, lateralmente no cilindro de aquecimento e de prensagem e em ligação firme com este, se acha disposto um suporte com registro regulador, longitudinalmente deslocável e ajustado à abertura de saída do bocal, registro esse que se encontra sob a ação de uma mola, cuja pressão possa ser graduada com o auxílio de um parafuso micrométrico engrenado com a rosca do suporte.

2.º — Cilindro de prensagem de máquina de fundição a jato para materiais sintéticos termoplásticos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o suporte apresenta a forma de uma bucha coadutora com rosca externa, estando o parafuso micrométrico representado por uma bucha micrométrica com rosca interna, e, ainda, pelo fato de que a mola se acha instalada entre um colar do registro regulador e a parede frontal da bucha micrométrica.

3.º — Cilindro de prensagem de máquina de fundição a jato para materiais sintéticos termoplásticos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o suporte consiste em dois pinos verticais e em um corpo ôco provido com rosca externa, e, ainda, pelo fato de que a mola se acha instalada entre um colar do registro regulador e uma bucha distanciadora.

4.º — Cilindro de prensagem de máquina de fundição a jato para materiais sintéticos termoplásticos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o suporte consiste em dois pinos verticais, cobertos por um flange aparafusado, que possui um furo central com rosca interna.

5.º — Cilindro de prensagem de máquina de fundição a jato para materiais sintéticos termoplásticos, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que o eixo longitudinal do registro regulador forma com o eixo longitudinal do cilindro de prensagem um ângulo que corresponde à inclinação da extremidade cônica adelgada da saída do bocal.

6.º — Cilindro de prensagem de máquina de fundição a jato para materiais sintéticos termoplásticos, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que é cônica a extremidade do registro regulador.

TERMO Nº 125.314

Em 28 de dezembro de 1960

Requerente: Caterpillar Tractor Co. — Estados Unidos da América.

Invenção: "Controle do deslizamento das rodas para tratores do tipo de rodas".

Privilégio de Invenção

1.º — Um sistema para controlar o deslizamento de um par engrenagens diferenciais e tendo freios, caracterizado pelo fato que ele compreende meios para sensoriar a velocidade de cada roda e meios operáveis automaticamente quando a velocidade de cada roda excede a da outra além de um valor predeterminado para aplicar o freio na roda mais rápida.

2.º — Um sistema para controlar o deslizamento de um par de rodas aciona-

das por engrenagens diferenciais e tendo um freio acionado por fluido para cada roda, um circuito de fluido incluindo meios de válvulas para cada freio, meios para sensoriar a velocidade de cada roda, e meios acionáveis quando a velocidade de uma roda excede a da outra além de um valor predeterminado para aplicar o freio na roda mais rápida.

3.º — Um sistema para controlar o deslizamento de um par de rodas acionadas através de engrenagens diferenciais e tendo um freio para cada roda, meios para gerar corrente elétrica acionados por cada roda, meios para sensoriar a saída de corrente de ditos meios geradores, e meios acionáveis quando a saída de um excede a saída de outro para aplicar o freio na roda que produz a saída maior.

4.º — Em combinação com um veículo tendo duas rodas de acionamento ligadas por engrenagens diferenciais e um freio acionado por fluido controlado por válvula para cada roda, meios para impedir que cada roda exceda grandemente a velocidade da outra, caracterizados pelo fato que eles compreendem um gerador de tacômetro acionado por cada roda, um detector de voltagem diferencial ligado com ditos geradores e tendo circuitos separados de saída correspondendo à cada roda, uma chave de relé em cada circuito de saída adaptada para ser fechada pelo circuito com a voltagem mais alta, meios de atuação de solenóide para cada válvula de freio e um circuito incluindo os meios de solenóide e chave de relé, sendo que o fechamento de cada relé energisa os meios de solenóide correspondentes para efetuar a atuação do freio na roda que gira com a velocidade maior.

5.º — Em combinação com um veículo tendo duas rodas de acionamento ligadas por engrenagens diferenciais e um freio acionado por fluido controlado por válvula para cada roda, meios para impedir cada roda de exceder grandemente a velocidade da outra, que compreendem meios acionados por cada roda para gerar uma corrente elétrica com um valor variando diretamente com a velocidade da roda, meios eletromagnético para acionar as válvulas de freios, meio para energisar ditos meios eletromagnéticos para aplicar o freio na roda girando com a velocidade maior.

6.º — Um sistema substancialmente conforme acima descrito com referências ao desenho anexo.

TERMO Nº 125.661

Em 4 de janeiro de 1961

Requerente: Xilotécnica S. A. — São Paulo

Título: Sifão elástico — Privilégio de Invenção.

1.º — Sifão elástico, caracterizado por ser constituído por um corpo tubular tronco-cônico, provido em uma de suas extremidades, de flange para ligação do mesmo ao orifício de saída da pia, e ainda para encaixe da aba interna prevista na abertura superior de um corpo ôco dotado de prolongamento lateral, o qual é ligado à tubulação de escoamento da água, e o conjunto executado em material elástico, tais como borracha, plástico ou material equivalente.

2.º — Sifão elástico, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 125.757

Data de 9 de janeiro de 1961

Requerente: Veb Braueri — Und Kellereimaschinenfabrik Magdeburg. — República Democrática Alemã.

Invenção: "Válvula de enchimento para máquinas de encher garrafas" — Privilégio de Invenção.

1º — Válvula de enchimento projetando-se num recipiente de líquido em máquinas de encher garrafas, especialmente para enchimento de líquidos sob contrapressão, abrindo-se a válvula de líquido automaticamente após a compensação da pressão entre garrafa e recipiente de líquido, sendo previsto um pequeno tubo de ar, que se projeta centralmente na garrafa, caracterizada pelo fato que a furação de alívio (11) é feita embaixo do cone de desvio do pequeno tubo de ar (15).

2º — Válvula de enchimento de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que a conhecida válvula de alívio (9) é colocada no dispositivo centralizador (8).

3º — Válvula de enchimento, de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que o furo (16) na carcaça (1) rejuvenesce-se e é previsto menor como superfície de estanque de que o cone de desvio do pequeno tubo de ar (15).

A requerente reivindica prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição e Patentes alemã, em 16 de agosto de 1960, sob nº WP 64 b/331.

TERMO 128.144

Depositada em 6 de abril de 1961.

Requerente: Osvaldo Colombo — (São Paulo).

Pontos característicos de: «Pés deslocáveis para corpos de móveis em geral».

Modêlo de Utilidade.

1º) «Pés deslocáveis para corpos de móveis em geral», caracterizam-se por fixar na parte interior dos corpos dos móveis, um, dois ou mais trilhos, em posição transversal, ou em outros sentidos, e em cada qual se encaixa de modo deslocável um, dois ou mais pés, distanciando o corpo do móvel do chão.

2º) «Pés deslocáveis para corpos de móveis em geral», de acordo com o item 1º, caracterizam-se pelo fato de o pé deslocar-se no trilho, mantendo-se na posição desejada, por parafuso ou outro sistema de fixação.

3º) «Pés deslocáveis para corpos de móveis em geral», de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.

TERMO 77.214

Data: 10 de janeiro de 1955

Requerente: — Daimler-Benz Aktiengesellschaft. — Alemanha.

Invenção: «Veículo a Motor». — Privilégio de Invenção.

1º — Veículo a motor, especialmente ônibus com motor de popa, caracterizado pelo fato (a) que o eixo dianteiro rígido, molejado convenientemente

em base a maior possível por meio de molas helicoidais ou molas similares sem função de guia, é articulado por todos os lados, de maneira em si conhecida, por meio de um sistema de reforço triangular e apoiado para a absorção das forças transversais por um dispositivo de apoio transversal especial, por exemplo, um tirante transversal, e pelo fato que (b) o eixo traseiro rígido é guiado e molejado, de maneira em si conhecida, com relação ao chassis por meio de molas de lâmina dispostas longitudinalmente.

2º — Veículo a motor, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato que o eixo dianteiro não impulsionado é do tipo do eixo puxado.

3º — Veículo a motor, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato que o eixo dianteiro é do tipo de eixo empurrado.

4º — Veículo a motor, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato que o eixo traseiro é munido, de maneira em si conhecida, com um estabilizador.

5 — Veículo a motor, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato que as articulações para apoio do eixo dianteiro no chassis são do tipo de articulações de borracha.

6º — Veículo a motor, especialmente de acordo com os pontos 1 a 5, com um sistema de reforço transversal que apoia o eixo contra o chassis, e com uma engrenagem de direção, que se dispõe em desencontro com o plano transversal vertical que passa através do ponto de apoio do sistema de reforço, caracterizado pelo fato que a engrenagem de direção aciona por intermédio de um sistema de articulações uma alavanca intermediária situada aproximadamente no referido plano transversal, a qual, por sua vez, está ligada com uma alavanca de comando, disposto no eixo dianteiro, por intermédio de um sistema de alavancas que executa substancialmente o mesmo movimento de oscilação como o sistema de reforço transversal.

7 — Veículo a motor, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato que a engrenagem de direção é disposta na extremidade dianteira do veículo e o sistema de reforço transversal, que apoia o eixo dianteiro, é articulado ao chassis à frente do eixo dianteiro do veículo.

8º — Veículo a motor, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato que a barra de comando, ligada com a alavanca de comando de uma roda dianteira e substancialmente correspondente ao comprimento do sistema de reforço transversal, apresenta a sua outra extremidade orientada obliquamente para cima.

9 — Veículo a motor, de acordo com os pontos 6 a 8, caracterizado pelo fato que o eixo de rotação da alavanca intermediária é disposto transversalmente à direção de marcha.

10 — Veículo a motor, de acordo com os pontos 6 a 9, caracterizado pelo fato que a barra de comando articulada às alavancas de comando das rodas está articulada a um braço de alavanca maior na alavanca intermediária do que a barra de comando ligada à engrenagem de direção.

Rio, 28-5-65. — Assinei e encerrei 113 laudas — Nilton Alvim Xavier, Diretor do S. Documentação.

TERMO Nº. 116.831

Depositada em 9 de fevereiro de 1960

Requerente: Hermann J. Binder — São Paulo.

Pontos característicos: "Original disposição em pasta para papéis, documentos e outros" — Modêlo de utilidade.

1.º) "Original disposição em pasta para papéis, documentos e outros" caracteriza-se por ser constituída por duas capas ou folhas de material plástico (1-3), as quais são coladas num dos bordos longitudinais (4) e/ou num dos bordos inferior (5) ou superior; em uma ou em ambas as folhas há uma ou mais aberturas ou janelas (2) guarnecidas com plástico transparente e protetor, para visualização dos dizeres ou referências do papel ou documento nela guardado; pelo fato de o plástico transparente ser soldado ou fixado à janela, por qualquer processo.

2.º) "Original disposição em pasta para papéis, documentos e outros", de acordo com o ponto precedente, e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 106.520

De 10 de novembro de 1938

Depositante: Modern-Lab. Inc., Baltimore, Maryland, Estados Unidos da America do Norte.

Pontos característicos de: "Processo para preparar e realçar o poder analgésico tópico, a estabilidade e penetrabilidade de analgésicos hidrófilos" (Privilégio de invenção).

1.º) Processo para preparar analgésicos hidrófilos de realçado poder analgésico tópico, estabilidade e penetrabilidade em tecidos epiteliaes, caracterizado por compreender a combinação de pelo menos um salicilato etilaminico do grupo compreendendo os salicilatos de mono-, di- e trietilamina, com, ao menos, um éster amino alcoólico do ácido benzóico e com um fenol clorado, particularmente um do grupo compreendendo hexaclorofeno, p-cloro fenol, cloro timol e seus análogos, preferivelmente por fusão conjunta e a dispersão homogênea do produto combinado em uma base dispersgente.

2.º) Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de se efetuar à dispersão do produto, preferivelmente em estado de fundido, em uma base hidrófila, aquosa ou hidroalcoólica.

3.º) Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se combinarem os respectivos componentes nas proporções de 5 a 15 partes, por peso, de salicilato etilaminico, de 0,5 a 2 partes, por peso, de éster amino-alcoólico de ácido benzóico e de 0,1 a 0,5 partes, por peso, de fenol clorado.

4.º) Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se aplicarem em conjunto os três salicilatos etilaminicos, respectivamente, monoetilaminico, dietilaminico e trietilaminico com predominância do salicilato dietilaminico.

5.º) Processo de acordo com qualquer dos pontos característicos precedentes, para produzir um analgésico tópico, em aerosol, caracterizado pela combinação de 10 partes, por peso, de salicilato de dietilamina, 0,5 partes, por peso, de salicilato de monoetilamina e de salicilato de trietilamina, com 1 parte de p-amino-benzoato de etila e com 2 partes de hexaclorofeno, por fusão

conjunta, em presença de um veículo oleoso ou graxo e de agentes dispersantes ou emulsificantes, dissolução em isopropanol, vasamento num recipiente de aerosol e pressurização com um agente propelente.

6.º) Processo para preparar salicilatos etilaminicos, usados em qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado por compreender a reação de ácido salicílico com o equivalente molar da mono-, di- ou trietilamina ou respectivas misturas, em meio aquoso, por condensação com aquecimento e agitação e separação do desejado produto reacional.

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 America do Norte, em 13 de novembro de 1957, sob o número 696.052.

Rio de Janeiro, 18 de fevereiro de 1963.

TERMO DE PATENTE Nº 129.192

De 15 de maio de 1961

Shell Internationale Research Maatschappij N.V. — Holanda.

Título: "Processo para a preparação de novos complexos de metais de transição, e sua aplicação com catalisadores para a hidrogenação de compostos orgânicos, bem como aditivos de carburantes para motores" — Privilégio de Invenção.

1.º — Um processo para a preparação de novos complexos de metais de transição, adequados como catalisadores para a hidrogenação de compostos orgânicos, bem como aditivos de carburantes para motores, caracterizado por compreender a dissolução de um sal de um metal de transição, selecionado dos grupos V, VI, VII ou VIII da Tabela Periódica, em um composto de fósforo trivalente, tendo ao menos um grupo RwZ ligado ao átomo de fósforo, em que R é um grupo alquila, arila, alcarila ou aralquila substituído com halogênio ou não substituído, Z é oxigênio, enxofre ou nitrogênio, e w é 1 ou 2, e hidrogenação da solução.

2.º — Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque a hidrogenação é conduzida numa temperatura na faixa de 50 a 200°C.

3.º — Um processo segundo os pontos 1 ou 2, caracterizado porque a hidrogenação é conduzida sob uma pressão de hidrogênio menor que 100 atm.

4.º — Um processo segundo o ponto 3, caracterizado porque a pressão de hidrogênio fica na faixa de 1 a 10 atm.

5.º — Um processo segundo quaisquer dos pontos 1-4, caracterizado porque o sal do metal de transição é cloreto ou brometo.

6.º — Um processo segundo quaisquer dos pontos 1-4, caracterizado porque o sal de metal de transição é cianeto.

7.º — Um processo segundo quaisquer dos pontos 1-4, caracterizado porque o sal do metal de transição é um acetato, propionato ou biturato.

8.º — Um processo segundo quaisquer dos pontos 1-7, caracterizado porque o composto de fósforo trivalente é usado em excesso estequiométrico com relação ao sal do metal de transição.

9.º — Um processo segundo o ponto 8, caracterizado porque a re-

ação molar do composto de fósforo trivalente para com o sal do metal de transição fica na faixa de 10:1 a 50:1.

10.º — Um processo segundo quaisquer dos pontos 1-9, caracterizado porque a hidrogenação é conduzida em presença de nitrobenzeno.

11.º — Um processo para a preparação de novos complexos de metais de transição, caracterizado por ser substancialmente conforme anteriormente descrito.

12.º — Um processo para a hidrogenação de compostos orgânicos, caracterizado por compreender o contato de um composto orgânico com hidrogênio em presença de um ou mais complexos de metais de transição, obtidos pelo processo especificado em quaisquer dos pontos 1-11.

13.º — Um processo segundo o ponto 12, caracterizado porque a hidrogenação é conduzida em presença de um elemento de ligação diferente do composto de fósforo trivalente que forma parte do complexo.

14.º — Um processo segundo os pontos 12 ou 13, caracterizado porque a hidrogenação é conduzida sob uma pressão de hidrogênio na faixa de 0,35 a 70 atm.

15.º — Um processo segundo quaisquer dos pontos 12-14, caracterizado porque a hidrogenação é conduzida a uma temperatura entre 100 a 300°C.

16.º — Um processo segundo quaisquer dos pontos 1-215, caracterizado porque a relação molar entre o catalisador e o composto orgânico fica na faixa de 1:100 a 10:1.

17.º — Um processo para a hidrogenação de compostos orgânicos, caracterizado por ser substancialmente segundo acima descrito e especificado.

18.º — Novo carburante ou combustível para motor, caracterizado por conter uma proporção principal de hidrocarburetos, tendo um ponto de ebulição na faixa de ebulição da gasolina e, como aditivo antidetonante uma pequena proporção de um ou mais dos complexos de metais de transição, obtidos pelo processo de quaisquer dos pontos característicos 1 a 11.

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, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 16 de maio e 1960, e 13 de junho de 1960, sob nos. 29.129 e 35.434, respectivamente.

TERMO Nº 121.708

De 3 de agosto de 1960

Privilegio de invenção — "Cadeado com segredo e alarme"

Daniel Domingues Aives, brasileiro industrial, residente na cidade de São Paulo.

1.º) Cadeado com segredo e alarme, do tipo formado por um bloco fixo, provido do pino de trave com terminal inferior encaixável sob comando externo adequado, em orifício excêntrico superior de um disco móvel, devidamente suspenso em relação ao dito bloco disco este ainda dotado centralmente de prolongamento cilíndrico inferior, com rebordos laterais salientes e encaixáveis através de abertura superior com recortes opostos laterais de uma caixa de trave, compreendendo ainda, um dispositivo de segredo formado por um par de arruelas justapostas entre si e intercaladas entre os citados bloco fixo e disco móvel, as arruelas estas providas de abas arredondadas, a da superior voltada para cima e encaixada em de-

grau extremo inferior praticado no referido bloco fixo, e a da inferior praticado no citado disco, e ambas as abas providas de escalas graduadas externamente, caracterizado pelo fato de o referido pino de trave ser provido de recorte lateral próximo de sua extremidade inferior, e no qual se encaixam internamente as arruelas citadas, estas ainda dotadas de recortes semi-circulares internos, capazes de, quando justapostas, permitirem a elevação do pino de trave e libertação do disco acima referido.

2.º) Cadeado com segredo e alarme, como reivindicado em 1, caracterizado ainda por compreender ainda um dispositivo de alarme formado por um interruptor de botão disposto no interior de um outro alojamento cilíndrico excêntrico, previsto no interior do bloco citado em 1, e em devida conexão elétrica com um circuito de alarme sonoro ou luminoso, interruptor este ao qual correspondem dois rebaiços circulares previstos em posições convenientes na superfície superior do disco móvel também citado em 1 e por conseguinte duas posições de fechamento do circuito de alarme.

3.º) Cadeado com segredo e alarme, como reivindicado até 2 substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.160

De 26 de julho de 1961

Requerente: The National Cash Register Company.

Local: Estados Unidos da América.

Título da invenção: Sistema de registro de dados com supressão do zero. — (Priv. de Invenção).

1.º) Um sistema de registro de dados incluindo vários interruptores de leitura tendo contatos representando dados numéricos correspondendo a números de zero a nove inclusive, e um mecanismo de registro para a leitura dos dados inseridos nos interruptores, numa seqüência que começa com o interruptor de leitura mais elevada e que segue para o de ordem mais baixa. O referido mecanismo de registro é operável para perfurar os dados lidos pelo mecanismo de registro e sendo controlado por um circuito de modo a suprimir todos os zeros sem valor lidos pelo mecanismo de registro, caracterizado por um primeiro circuito de leitura que inclui um interruptor normalmente fechado e todos os contatos zeros dos interruptores de leitura, o referido primeiro circuito de leitura sendo ligado ao mecanismo de registro e sendo capaz de controlar a operação do mecanismo de registro para o "skip" de perfuração do zero lido sobre o circuito e para iniciar uma operação de leitura do interruptor de leitura seguinte; Um segundo circuito de leitura que inclui um interruptor normalmente aberto e todos os contatos zero dos interruptores de leitura, o

dito segundo circuito de leitura sendo ligado ao mecanismo de registro e com capacidade de controlar o dito mecanismo de registro para perfuração de um número zero, meios operando um interruptor capazes de abrir o dito interruptor normalmente fechado no referido primeiro circuito de leitura e de fechar o dito interruptor normalmente aberto no referido segundo circuito de leitura. Uma pluralidade de diversos circuitos de leitura controlados pelo mecanismo de registro, cada terceiro circuito de leitura incluindo contatos semelhantes nos ditos interruptores de leitura representando um número diferente de zero e ligados aos ditos meios que operam os ditos interruptores a fim de que os ditos meios que operam os interruptores sejam ligados com a leitura de um número diferente de zero pelo mecanismo de registro, permitindo deste modo que o dito segundo circuito de leitura controle o mecanismo de registro para perfurar todos os zeros lidos em seguida pelo mecanismo de registro.

2.º) Um sistema de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos referidos terceiros circuitos de leitura compreenderem cada um uma primeira parte ligada entre contatos semelhantes nos referidos interruptores de leitura representando um número diferente de zero e o mecanismo de registro para perfurar o número lido no referido circuito, a referida primeira parte tendo um interruptor normalmente aberto que é fechado com a passagem de corrente nos ditos meios que operam o dito interruptor, e uma segunda parte ligada entre os referidos contatos semelhantes e os meios que operam o interruptor para fazerem passar corrente nos meios que operam o interruptor com a leitura de um número diferente de zero, a referida segunda parte incluindo um dispositivo condutor unilateral, orientado de tal modo que isola o circuito que está para ser lido dos circuitos que não vão ser lidos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de dezembro de 1960 sob nº 75.986.

TERMO Nº 121.481

De 26 de julho de 1960

Privilegio de invenção — "Aperfeiçoamentos em tampas para jarras e outros".

Trol S.A. Indústria e Comércio, firma brasileira, industrial, estabelecida na cidade de São Paulo

1.º) Aperfeiçoamentos em tampas para jarra e outros, caracterizados pelo fato de a citada tampa ser provida, próximo do lateral oposto à alça ou pegador da jarra, de um abertura plana retangular esta dotada, em seus dois lados mais externos, de dois pequenos recortes circulares, opostos, e ortogonais ao seu plano.

2.º) Aperfeiçoamentos em tampas para jarras e outros, como reivindicados em 1, caracterizados ainda por uma lingüeta ou sobre-tampa substancialmente retangular e maior que a citada abertura da tampa, provida de duas pequenas saliências extremas laterais, que se encaixam nos citados recortes circulares e opostos da abertura da tampa, e ainda dotada de duas abas ortogonais inferiores em forma de quadrante de círculo com um pequeno prolongamento extremo inferior.

3.º) Aperfeiçoamentos em tampas para jarras e outros como reivindicados até 2, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

REVISTA TRIMESTRAL

DE

JURISPRUDÊNCIA

DO

SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

VOLUME 33 — JULHO DE 1965

* FASCÍCULO I — PREÇO: CR\$ 1.300

A Revista Trimestral de Jurisprudência do Supremo Tribunal Federal contém a matéria que, anteriormente, constituía o Apenso ao Diário da Justiça.

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n.º 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasil

Na Sede do D. I. ...

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 693.776, de 2-6-1965
Emco — Distribuidora de Embalagens e Detergentes Ltda.
Guanabara

Emco

Indústria Brasileira

Classe 38
Embalagens de papel

Térmo n.º 693.777, de 2-6-1965
Confortex Roupas S.A.
Guanabara

Confortex Roupas S/A.

Nome Comercial

Térmo n.º 693.778, de 2-6-1965
C.B.C. — Terraplanagem e Engenharia Ltda.
Guanabara

C. B. C. - Terraplanagem e Engenharia Ltda.

Nome Comercial

Térmo n.º 693.779, de 2-6-1965
Capricórnio Transporte Ltda.
Guanabara

Capricórnio Transporte Ltda.

Nome Comercial

Térmo n.º 693.780, de 2-6-1965
Representações Associadas H. C. Ferreira Ltda.
Guanabara

REPRESENTAÇÕES ASSOCIADAS H. C. FERREIRA LTDA.

Nome Comercial

Térmo n.º 693.781, de 2-6-1965
Representações Associadas H. C. Ferreira Ltda.



INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 7

Peças de máquinas, máquinas de horticultura e agricultura

Térmos ns. 693.782 e 693.783, de 2-6-1965
Indústria Brasileira de Bicicletas "Göricke" S.A.
São Paulo

"ROUPAKAR"

Indústria Brasileira

Classe 21
Carrinho transportador de roupa e outros objetos
Classe 40

Um móvel constituído d um carrinho transportador de roupa e outros objetos

Térmos ns. 693.784 a 693.788, de 2-6-1965
Produtos farmacêuticos Finérgica S.A.
Guanabara



Industria Brasileira

Classe 1
Substâncias e preparações químicas usadas nas indústrias na fotografia e nas análises químicas. Substâncias e preparações químicas anti corrosivas e anti-oxidantes

Classe 2
Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na horticultura, na veterinária e para fins sanitários

Classe 3
Substâncias químicas, produtos e preparados para serem usados na medicina ou na farmácia

Classe 1
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Classe 48
Para distinguir: Perfumes, essências, extratos, água de colônia, água de toucador, água de beleza, água de quina, água de rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tónicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, bandolina, "batons" cosméticos, fixadores, de penteados, perrúleos, óleos para os cabelos, creme evanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele e "maquillage" depilatórios, desodorantes, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lápis para pestana e sobrancelhas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmin para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, dentífricos em pó, pasta ou líquido; sais perfumados para

banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas; e cílios; dum de louro, saquinho perfumado, preparados em pó, pasta, líquido e tijolos para o tratamento das unhas dissolventes e vernizes, removedores da cutícula; glicerina perfumada para os cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais; óleos para a pele

Térmo n.º 693.789, de 2-6-1965
Produtos Farmacêuticos Finérgica S.A.
Guanabara

Produtos Farmacêuticos Finérgica S. A.

Nome Comercial

Térmo n.º 693.791, de 3-6-65 (Prorrogação)
F. Hoffmann — La Roche & Cie. Suíça

Cycliton

Classe 3
Um produto farmacêutico

Térmo n.º 693.790, de 3-6-65
Companhia Swift do Brasil
São Paulo

ZIP TOP

Indústria Brasileira

Classe 11

Ferragens e ferramentas de toda espécie, cutelaria em geral e outros artigos de metal não incluídos em outras classes: alicates, ancinhos, alavancas, arrebites, arruelas, argolas, armações de metal, abridores de latas, arames lisos e farpados, aparelhos de chá e café, assadeiras, açucareiros, brocas, bigornas, batxelas, bandejas, bacias, baldes, bolas, bolas de aço, colheres para pedreiros, cadeados, correntes, chaves, chaves de parafusos, conexões para encanamentos, caixas de metal para portões, colnas, canos de metal, chaves de fenda, chaves inglesas, canecas, copos, centros de mes, coqueteleiras, caixas para acondicionamento de alimentos, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, conchas, cadinhos, colheres, cvadeiras, cabos de metal, chaves comuns crivos, chaminés de metal, dobradiças, espumadeiras, facas, facões,

guarnições de metal para banheiros, bidês, jarras, limas, lâminas de barbear, licoreiras, latas de lixo, letras e números de metal, pratos, porta-gelo, porta-folhas, paliteiros, panelas, potes, porta-copos, serviço de metal para chá, café, salvas, torneiras, trincos, taças, travessas, vasos, vasilhames

Térmo n.º 693.792, de 3-6-65 (Prorrogação)
Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A.

NOLUDAR

Classe 3
Rio de Janeiro
Uma preparação hipnótica e sedativa
Térmos ns. 693.793 a 693.796, de 3-6-65
Distribuidora de Aparelhos Sanitários e Afins Dasa Ltda.
São Paulo

D A S A

Classe 8

Para distinguir: Aparelhos automáticos para descarga de água, aparelhos de ligações para banheiro e para expurgo, limpeza e desinfecção de sentinas, caixas de descarga para vasos sanitários, estojos para filtros com torneiras, filtros, misturadores para banheiros, hidrômetros, registros, sifões, válvulas, hidráulicas, torneiras de compressão, pressão e com dispositivos para aquecimento, chuveiros elétricos, regadores automáticos, aquecedores e aparelhos, bebedouro

Classe 15

Artículos de cerâmica porcelana, talanço, louça, louça vidrada e outros para uso caseiro, adorno, fins industriais e artísticos, inclusive instalações sanitárias: aparelhos, de jantar, almôço, sobremesa, chá e café, bacias de latrina, bandeiras de porcelana para candeeiros, banheiras, bacias para vinhos, botelhas, botijas, bules, bidês, caçoilas para mólho, canos de barro para fogão, colunas para jardim, xicaras, canecas, composteiras, confeiteiras, cubos, descansos para guarda-chuva, espremedores para frutas, funis, frigideiras de barro, globos, jarras, jardineiras para jardim, lava-dedos, mantelqueira, molheira, pedestais de lâmpadas, pires, porta-facas, potes, pratos, puxadores, receptáculos, saladeiras, aneleros, serviços de chá e de café, tabletas, terrinas, tubos, urinóis, vasilhas e vasos

Classe 11

Ferragens, ferramentas de toda espécie, cutelaria em geral e outros artigos de metal, a saber: Alicates, alavancas, armações de metal, abridores de latas, arame liso ou farpado, assadeiras, açucareiros, brocas, bigornas, batxelas, bandejas, bacias, baldes, bomboneiros, bules, cadinhos, cadeados, colheres para pedreiros, correntes, colheres, chaves, chaves de parafusos,

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.

conexões para encanamento, colunas, caixas de metal para portões, canos de metal, chaves de fenda, chaves inglesa, cabeções, canecas, copos, cachepota, centros de mesa, coqueteleiras, caixas para acondicionamento de alimentos, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, conchas, condores; distintivos dobradiças; enxadas, enxades, esteras, engites, esguichos, enfeites para arcos, estribos esteras para arcos espuma-dei na formões, foices ferro para cortar capim, ferrolhos, facas, facões, fechaduras, ferro comum e carvão, fruteiras, funis, formas para doces, freios para estradas de ferro, frigideiras; ganchos, grelhas, gartos, ganchos para quadros, qonzos para carruagens; insignias; lâminas, lâminas, licoreiros latas de lixo, larras; machadinhas, moias para porta moias para venezianas, martelos, martretas, matrizes; navalhas; puas, pás, oreseiras porta-pão porta-joias, paliteiros, panelas roidanas, raios para pias, rebites, regadores; serviços de chá e café serras, setrotes sacos, secarrolhas; tesouras, talheres, talhadadeiras, torquize-tenazes, travadeiras, telas de arame, torseiras, trincos, tubos para encanamento, trilhos para portas de correr, tucas, travessas, turbulões; vasos, vasilhames, verumas

Classe 16

Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila, areia, azulejos batentes, balaustras, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cre, chapas isolantes, caixos, caixilhos, colunas, chapas para coberturas, caixas d'água, caixas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para etixos, edificações remoldadas, estuque, emulsão de base asfáltico, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lamelas de metal, ladrilhos, lambria, luvas de junção, lages, lageotas, material isolante contra frio e calor, manilhas, massas para revestimentos de paredes, madeiras para construções, mosaicos, produtos de base asfáltico, produtos para para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, dentífricos em pó, pasta ou líquido; sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, rum de louro, saquinho perfumado, preparados em pó, pasta, líquido e tijolos para o tratamento das unhas, dissolventes e vernizes removedores da cuticular; glicerina perfumada para os cabelos e preparados para decolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 693.797, de 3-6-65
Aurora, Editora, Distribuidora e Livraria Ltda.
São Paulo

AURORA

Classe 32

Para distinguir: Almanaque, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, catálogos, edições impressas, revistas, órgãos de publicidades, programas radio-

fônicos, rádio-televisados, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

Térmo n.º 693.798, de 3-6-65
Aurora, Editora, Distribuidora e Livraria Ltda.
São Paulo

A VÔZ DA SERRA

Nome comercial

Térmo n.º 693.799, de 3-6-65
Empreza Gráfica Carraro Ltda.
Rio Grande do Sul

AURORA, EDITORA, DISTRIBUIDORA E LIVRARIA LTDA.

Classe 32
Revistas

Térmo n.º 93.800, de 3-6-65
Empreza Gráfica Carraro Ltda.
Rio Grande do Sul

REVISTA DE ERECHIM

Classe 32
Para distinguir: Jornal

Térmo n.º 693.801 e 693.802 de 3-6-65
Waldemiro de Souza

PLASTIFICADO
Indústria Brasileira

Classe 23

Para distinguir: Tecidos em geral, tecidos para confecções em geral, para tapeçarias e para artigos de cama e mesa: Algodão, alpaca, cânhamo, cetim, caracul, casemiras, fazendas e tecidos de lã em peças, juta, jersey, linho, nylon, paco-paco, percaline, rami, rayon, seda natural, tecidos plásticos, tecidos em querosene

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuário e roupas feitas em geral: Axa-abus, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, boudours, bonés, capacetes, cartolas, caracoulas, casacaço, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, carpinhos, calças, te senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, coleções, fraldas, galochas, gravatas, gorros, topos de lingerie, maquetis, meias, luvas, ligas, lençóis, mantos, netas, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletós, palas, penhoar, oulover, pelertinas, peças, ponches, polainas, pilamas, pu-uhos, perneiras, quimonos, regatos, robe de chambre, roupão, sobretudoas, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sutiões, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmos ns. 693.803 e 693.804 de 3-6-65
Editora e Importadora Musica Farnata do Brasil Ltda.
São Paulo

MÚSICA BRASILEIRA MODERNA

Classe 8

Para distinguir: Discos gravados e fitas magnéticas

Classe 32

Para distinguir: Músicas impressas, folhetos, revistas e publicações impressas

Térmos ns. 693.805 e 693.806 de 3-6-65

Editora e Importadora Musica Farnata do Brasil Ltda.
São Paulo

M. B. M

Classe 8

Para distinguir: Discos gravados e fitas magnéticas

Térmo n.º 693.809, de 3-6-65
Orval Indústria e Comércio de Produto Químicos Ltda.
São Paulo



Classe 46
Para distinguir: Detergentes

Térmo n.º 693.810 de 3-6-65
Marcelo Amadei Barbiellini Lauer
São Paulo

F. E. N. D. E. R

Classe 46

Para distinguir: Instrumentos musicais a saber: arcos, boquilhas, tubos e canudos para órgãos, cordas, toles, pedais a saber: Acordeons, acordeons de só-pro, bandolinos, bandolins, bandollinas, bandurras, banjos, bombardinas, cavaqui-nhos, cítaras, clarins, clarinetas, clarones, concertinas, contra-baixos, contra-fagotes, cornetas, cornetões, cornetina, fagotes, flautas, flautins, guitarras, gal-tas, harmônicas, hamônicas de boca, har-

Classe 32
Para distinguir: Músicas impressas, folhetos, revistas, publicações impressas

Térmo n.º 693.807, de 3-6-65

Tinturaria Industrial Bumaré S. A.

UMARE
Indústria Brasileira

Classe 6

Para distinguir: Máquinas para tinturaria, máquinas para lavar, secar, passar, tingir e máquinas têxteis

Térmo n.º 93.808, de 3-6-65
Indústria e Comércio Ting Ltda.
São Paulo

ESSEME
Indústria Brasileira

Classe 41

Para distinguir: Óleos comestíveis, massas para bolo, para pastéis, para pizzas, para empadas e farinha de trigo

Térmo n.º 693.809, de 3-6-65
Orval Indústria e Comércio de Produto Químicos Ltda.
São Paulo

mentos, harpas, liras, oboés, órgãos, pifaros, pistões, rebecas, relesjos, saxofones, tambores, tamborina, tímpanos, tom-bones, tompans, trompetas de harmô-nia, violas, violoncelos, violinos, violões. Partes de instrumentos musicais, palhetas e teclas

Térmo n.º 693.811, de 3-6-65
Companhia Predial de Taubaté
São Paulo

POLEGAR
Indústria Brasileira

Classe 16

Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila,

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

areia, azulejos, batentes, balaústres, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cré, chapas isolantes, caibros, caixilhos; colunas; chapas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para etixos, edificações premoldadas, estuque, emulsão de base asfáltico, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lamelas de metal, ladrilhos, lambris, luvas de junção, lages, lageotas, material isolante contra-frio e calor, manilhas, massas para revestimentos de paredes, madeiras para construções, mosaicos, produtos de base asfáltico, produtos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal, hidráulica, pedregulho, produtos betuminosos, impermeabilizantes líquidos ou sob outras formas para revestimentos e outros como nas vimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes, papel para forrar casas, massas anti-ácidos para uso nas construções, parquês, portas, portões, pisos, soleiras para portas, tijolos, tubos de concreto telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigas, vigamentos e vitrões

Térmo n.º 693.812, de 3-6-65
Dr. José Ferraz de Aruda Netto
São Paulo

O DIRIGENTE AVÍCOLA

Classe 32
Revistas

Térmo n.º 693.813, de 3-6-65
"Indeco" Instalações e Decorações
Comerciais Ltda.
São Paulo

INDECO Indústria Brasileira

Classe 25
Árvores de natal, bibelots, bolas para enfeites de árvores de natal, cartas geográficas, cartões postais, cartazes, displays, desenhos artísticos, desenhos de calcomania para tecidos, estátuas, estatuetas, estampas, gravuras, frutas de vidro, figuras de ornatos, festas, fotografias, frutas de louças, figuras para enfeitar bolos de aniversários, batizados, casamentos e outras quaisquer comemorações, gravuras, imagens, letreiros, maquetes, obras artísticas, obras de natureza, painéis e cartazes para decorações e para exposição, projetos, mostruários de mercadorias diversas, e para propagandas, suportes artísticos para vitrines, estatuetas para adornos e para fins artísticos e tabletas

Térmo n.º 693.814, de 3-6-65
"O Forno" - Restaurante Ltda
São Paulo

O FÓRNO

Classe 41
Para distinguir refeições prontas: Frituras, pastéis, sanduíches, tortas, omeletes, pizzas, empadas, croquetes, carnes assadas, sopas, legumes, maionese e saladas

Térmo n.º 693.815 de 3-6-65
Casas Jandaienses Ltda.
Paraná

CASAS JANDAIENSES

Classes: 8, 11, 14, 15, 23 e 36
Comércio com aparelhos eletro-domésticos; ferragens e ferramentas de toda espécie; Vidros, cristais e seus artefatos; Louças em geral; Tecidos e artigos de vestuário

Térmos ns. 693.816 e 693.817, de 3-6-65
Costa Junior Tecidos S. A.
Pernambuco

PRORROGAÇÃO



Classe 23
Tecidos em geral

Classe 24
Artefatos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda e lã

Térmo n.º 693.818, de 3-6-65
Costa Junior Tecidos S. A.
Pernambuco



Indústria Brasileira

Classe 36
Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpercatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, capuzas, casacão, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calcões, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinho, cueiros, pea, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, logos de lingerie, laquês, luvas, ligas, lenços, mantos, meias, maiôs, mantas, mandrão, mantilhas, paletós, palas, penhoar, pulover, peléras, peugas, ponches, polainas, pijamas, saias, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, etolas ou alacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 693.819, de 3-6-65
Costa Junior Tecidos S. A.
Pernambuco

Costa Junior Tecidos S/A.

Nome comercial

Térmo n.º 693.820, de 3-6-1965
Indústria de Café Ltda.
Rio Grande do Sul

PRORROGAÇÃO



Classe 41
Café torrado e moído

Térmo n.º 693.821, de 3-6-1965
Pessoa Castro & Cia. Ltda.
Pernambuco



Classes: 33 e 47
Compra, venda e prestação de serviços com óleos, lubrificantes, graxas, petróleo e seus derivados

Térmo n.º 693.822, de 3-6-1965
Guilherme Ehlert
Rio Grande do Sul

PRORROGAÇÃO

COLONIA SANTO AMOR
Pelotas - R. G. do Sul - Brasil

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes e essências alimentícias

Térmo n.º 693.823, de 3-6-1965
Büller S.A. Laboratórios Farmacêuticos
São Paulo

ADECOCOS INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 3
Um produto farmacêutico indicado nas infecções (estreptococos e estafilococos)

Térmo n.º 693.824, de 3-6-1965
Lecien S.A. Indústria Farmacêutica
São Paulo

PRORROGAÇÃO

SPARTEURÊNIO

Medicamentos Alopáticos Nacionais L. A.
São Paulo

Classe 3
Um produto farmacêutico (diurético)

Térmo n.º 693.825, de 3-6-1965
J. Cerqueira
Guanabara

TRIUNFO INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 43
Guaraná

Térmo n.º 693.826, de 3-6-1965
J. Cerqueira
Guanabara

BLACK TRIUNFO INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 43
Cerveja

Térmo n.º 693.827, de 3-6-1965
Mobiliária Barroso Ltda.
Guanabara

COLCHOARIA BARROSO

Classe 40
Título de Estabelecimento

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código de Propriedade Industrial. A 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 693.828, de 3-6-1965
Confecções Chester S.A.
Guanabara

CONFECÇÕES CHESTER

Classe 36
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 693.829, de 3-6-1965
Armando Esteves & Cia
Guanabara



Classe 14
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 693.830, de 3-6-1965
(Prorrogação)
Farfwerke Hoechst Aktiengesellschaft
werm. Meister Lucius &
Belling

PRORROGAÇÃO



Classe 2

Para distinguir: Adubos, ácidos sanitários, águas desinfetantes e para fins sanitários, espuma moscas e insetos (de goma e papel ou papelão), bactericidas, baraticidas, carrapaticidas, creosol, creosotalina, creosotas, desodorantes, desinfetantes, defumadores, esterminadores de pragas e ervas daninhas, fertilizantes, insetos, fumicidas, fungicidas, fumigantes, glicose para fins veterinários, herbicidas, inseticidas, insetifugas, larvicidas microbicidas, medicamentos ara animais aves e peixes, óleos desinfetantes e veterinários, petróleos sanitários e desinfetantes, papel fumigatório, póis inseticidas, fungicidas e desinfetantes, preparações e produtos inseticidas, desinfetantes e veterinários, raticidas, remédios para fins sanitários e desinfetantes, para fins agrícolas, hortícolas; sanitários e veterinários, vacina para aves e animais, venenos contra insetos, animais e ervas daninhas

Térmos ns. 693.831 a 693.944, de 3-6-1965
(Prorrogação)
3-6-1965
Jenaer Glaswerk Schott & Gen.
Alemanha

PRORROGAÇÃO

Schott

Classe 8

Aparelhos, instrumentos químicos, físicos e eletrotécnicos, aparelhos de extração, aparelhos de aquecimento e cocção (menos médicos), aparelhos de refrigeração, aparelhos de vaporização, aparelhos de destilação, lentes e prismas (de vidro, tubos e chapas indicadores do nível de água, aparelhos de insuflar ou sugar ar, termômetros (menos médicos), lâmpadas elétricas, utensílios elétricos de aquecimento, retificadores de corrente elétrica, relógios, marcadores de eletricidade, condensadores elétricos, baterias, caixas de acumuladores e altofalantes

Classe 14

Tubos, hastes, chapas, aros, potes, vasilhas, formas, pratos e recipientes e tubos de quartzo
Termômetros médicos, seringas, aparelhos medicinais de aquecimento e cocção

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, assadeiras, almojarizes, bandejas, cubetas, cadinhos, cântaros, cálices, centro de mesa, cápsulas, copos, espelhos, assadeiras, frascos, formas para do es, formas para fornos, fios de vidro, garrafas, garrafas, graus, globos, lustre, jarros, jardineiras, licoteiros mamadeiras, mantequeiras, pratos, pires, portajóias, paliteiros, potes, pendentes pedestais, saladeiras, serviços para refeições, saleiros, tubos, tigelas, travessas, vasos, vasilhames vidro para vidraças, vidro para relógios, varetas, vidros para conta-gotas, vidro para automóveis e para born-beiras e zikars

Térmo n.º 693.835, de 3-6-1965
(Prorrogação)
Lingner Werke G.m.b.H.

PRORROGAÇÃO

ODOL

Classe 43
Pasta para dentes

Térmo n.º 693.836, de 3-6-1965
(Prorrogação)
E. Mercv Aktiengesellschaft

PRORROGAÇÃO

SANGOBION

Classe 3

Um produto farmacêutico, tônico nos estados de anemia de origem diversa, e estados de esgotamento de toda a espécie

Térmo n.º 693.837, de 3-6-1965
(Prorrogação)

Companhia Lupo-Agrícola, Comercial e Industrial
São Paulo

PRORROGAÇÃO



Classe 16

Para distinguir: Artigos de vestuário e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, apercotas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, capuzas, casacas, casacos, capas, chapéus, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, pes, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, luoneras, laquês, luvas, ligas, lenços, mantãs, meias, máis, mantas, mandrião, mantilhas, paletós, palas, penhoar, pulover, pelérias, peugas, ponches, no'ainas, plifamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupao, sobretudos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sangas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uni-formes e vestidos

Térmo n.º 693.839, de 3-6-1965
Schoeller — Bleckmann Stahlwerke
Aktiengesellschaft
Austria

PRORROGAÇÃO

PLUTO

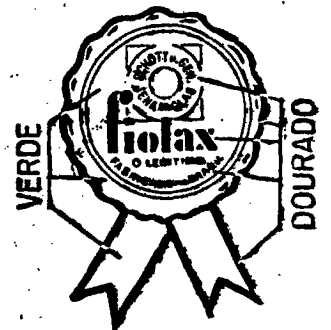
Classe 6

Alavancas de cambio, alternadores, anéis de segmento, amassadeiras, aríetes, bombas hidráulicas, bombas centrifugas, bombas rotativas, bombas a pistão, bombas de combustíveis para mo-

tora, bielas, bronzinas, burrinhos, compressores, cilindros, cruzetas, cambio, cabreletes, cubos, caldeiras, dinamos, dragas, engrenagens, eixos, esmeris, exaustores, engenho de cana, espreme-deiras, espiadeiras, eixos de direção, frezas, tornos, guindastes, geradores, guilhotinas, lançadeiras, máquina turadora, máquinas de costura, máquinas para passar roupas, máquinas para lavar roupas, motores, macacos, mancais, máquinas amassadeiras, máquinas amassadora, máquina distribuidora, máquina compressora, máquina para cortar madeira, máquina ensacadora, máquina branadora, máquina classificadora, moinhos para cereais, máquina de abric, chavetas, martelletes, máquina para serrar, máquina afiadora para ferramentas de corte, máquinas operatrizes de precisão, máquina para industria de tecidos e malharia, máquina para tapeçarias, meadeiras, máquinas urdideiras, máquinas de rosquear, polias, pombas, prensa politrizes, planas de mesa, roletas, rebrutores, retificas, transmissões, turbinas, tesouras mecânicas, torno revolver, torno mecânico, tesoura rotativa, torcedoras, volantes para máquinas de costura, válvulas, veias para motores, ventiladores, virabrequins, ventoinhas, válvulas para motores

Térmo n.º 693.838, de 3-6-1965
(Prorrogação)
Jenaer Glaswerk Schott & Gen.
Alemanha

PRORROGAÇÃO



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, assadeiras, almojarizes, bandejas, cubetas, cadinhos, cântaros, cálices, centro de mesa, cápsulas, copos, espelhos, assadeiras, frascos, formas para do es, formas para fornos, fios de vidro, garrafas, garrafas, graus, globos, lustre, jarros, jardineiras, licoteiros mamadeiras, mantequeiras, pratos, pires, portajóias, paliteiros, potes, pendentes pedestais, saladeiras, serviços para refeições, saleiros, tubos, tigelas, travessas, vasos, vasilhames vidro para vidraças, vidro para relógios, varetas, vidros para conta-gotas, vidro para automóveis e para born-beiras e zikars

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 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 693.840, de 3-6-1965
Jagenberg — Werke A.G.
Alemanha

PRORROGAÇÃO

JAGENBERG

Classe 6

Máquinas para indústria de papel e papelão

Térmo n.º 693.841, de 3-6-1965
(Prorrogação)

Schwan — Bleistift — Fabrik,
Schwanhäusser & Co.

Alemanha

PRORROGAÇÃO

SCHWAN

Classe 17

Artigos para escritório, almotadas para carimbos, almotadas para tintas, abridores de cartas, arquivos, borrachas, berços para mataborrão, borrachas para colas, brochas para desenhos, cores, 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 lapiseiras, goma arábica, grampeadores, lápis em geral, lapiseiras, 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, réguas, raspadeiras de borrões, stencils para mimeógrafos, tintas e tinteiros

Térmo n.º 693.843, de 3-6-1965
Papeleria e Tipografia Rodrimar Ltda.
Guanabara

Rodrimar

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 brochu-

ras não impressas, cadernos de escrever, capas para documentos, carteiras, 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, encadernação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices, folhas de celuloose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade, mata-borrão, ornamentos de papel transparente, pratos papeliños, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menos para forrar paredes, papel almaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel em bobina para impressão, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável, para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado, papel para encadernar, papel para crescer, papel para imprimir, papel parafina para embrulhos, papel celofane, papel celuloose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rosetas de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente, sacos de papel, serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel

Térmo n.º 693.842, de 3-6-1965
Racine Hydraulics & Machinery, Inc.
Estados Unidos da América



Classe 11
Válvulas

Térmo n.º 693.844, de 3-6-1965
The S. Obermayer Company comercializando como The Ramtite Co.
Estados Unidos da América

GUN RAM

Classe 16

Tijolos refratários, material refratário para construção e para manutenção de caldeiras, fornos e fundições metalúrgicas e refinarias de óleo

Térmo n.º 693.845, de 3-6-1965
The S. Obermayer Company comercializando como The Ramtite Co.
Estados Unidos da América

90-RAM

Classe 16

Tijolos refratários, material refratário para construção e para manutenção de caldeiras, fornos e fundições metalúrgicas e refinarias de óleo

Térmo n.º 693.846, de 3-6-1965
The S. Obermayer Company comercializando como The Ramtite Co.
Estados Unidos da América

RAMTITE

Classe 16

Tijolos refratários, material refratário para construção e para manutenção de caldeiras, fornos e fundições metalúrgicas e refinarias de óleo

Térmo n.º 693.847, de 3-6-1965
The S. Obermayer Company comercializando como The Ramtite Co.
Estados Unidos da América

Fracto-Crete

Classe 16

Tijolos refratários, material refratário para construção e para manutenção de caldeiras, fornos e fundições metalúrgicas e refinarias de óleo

Térmo n.º 693.848, de 3-6-1965
The S. Obermayer Company comercializando como The Ramtite Co.
Estados Unidos da América



Classe 16

Tijolos refratários, material refratário para construção e para manutenção de caldeiras, fornos e fundições metalúrgicas e refinarias de óleo

Térmo n.º 693.849, de 3-6-65,
Amaro Joaquim de Sant'Anna
Guanabara

Revista e Boletim do Mercado de Capitais

Classe 32

Para distinguir: Almanques, anuários, álbuns impressos, cartazes, catálogos, jornais nacionais e estrangeiros, publicações impressas, revistas, programas em rádio, televisão, jornais, programas radiofônicos, peças teatrais e cinematográficas, inclusive produção, administração de produção e distribuição de filmes cinematográficos

Térmo n.º 693.850, de 3-6-65
Renato Menezes Monteiro da Costa
Rio de Janeiro

REAL SPORT

Classe 42

Bebidas alcoólicas e fermentadas

Térmo n.º 693.851, de 3-6-65
Renato Menezes Monteiro da Costa
Rio de Janeiro

PRINCESA DO VALE

Classe 42

Bebidas alcoólicas e fermentadas

Térmo n.º 693.852, de 3-6-65
Renato Menezes Monteiro da Costa
Rio de Janeiro

LOURINHA DO VALE

Classe 42

Bebidas alcoólicas e fermentadas

Térmo n.º 693.853, de 3-6-65
S. A. Fábrica Leite & Alves Industrial
de Fumos
Bahia

007

Indústria Brasileira

Classe 44

Charutos, cigarros, cigarrilhas, fumo picado, fumo desfiado, fumo em pó e rapé

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 693.854, de 3-6-65
Indústria Farmacêutica Orthos Ltda.
Guanabara

PRORROGAÇÃO

PABECOR

Classe 3

Uma especialidade farmacêutica indicada no tratamento das doenças do coração

Térmos n.ºs 693.855 e 693.856 de 3-6-65

Cerâmica Chiarelli S. A.
São Paulo



Classe 16

Azulejos, blocos, calha, cerâmica para decorações, frisos, ladrilhos, ladrilhos cerâmicos, lajes, lajotas, mosaicos, pingadeiras, pisos, telhas

Classe 50

Para distinguir: Papéis de cartas, envelopes, cartões comerciais e de visitas, faturas, duplicatas, recibos, letras de câmbio, notas promissórias, placas, letreiros, luminosos, memorandos, cheques e duplicatas

Térmo n.º 693.857, de 3-6-65
Deoclides Heitor Jendiroba
São Paulo

"N. S. AUXILIADORA"

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 48

Para distinguir: Perfumes, essências, extratos, água de colônia, água de tocador, água de beleza, água de quina, água de rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tônicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, bandolina, "batons", cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para os cabelos, creme evanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele e "maquillage", depilatórios, desodorantes, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lápis para pestana e sobrancelhas, preparados para

embelezar cílios e olhos, carmin para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, dentífricos em pó pasta ou líquido; sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios; dum de louro, saquinho perfumado, preparados em pó, pasta, líquido e tijolos para o tratamento das unhas dissolventes e vernizes, removedores da cutícula; glicerina perfumada para os cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 693.858, de 3-6-65
Frios e Laticínios "N. S. Auxiliadora Ltda."
São Paulo



Classe 41

Carnes conservadas, coalhada, churico, leite, leite em pó, leite condensado, linguiça, mortadela, manteiga, margarina, presuntos, paos, patê, queijo, salames, salsichas, toucinho

Térmos n.ºs 693.859 a 693.862 de 3-6-65

Transportadora Barcellos Ltda.
São Paulo

DERM CREM

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 33

Serviços de transportes em geral

Classe 33

Serviços de transportes em geral

Classe 33

Serviços de transportes em geral

Classe 33

Serviços de transportes em geral

Térmo n.º 693.863, de 3-6-65
Café Seleções Ltda.
São Paulo

SELEÇÕES

Indústria Brasileira

Classe 41

Café

Térmo n.º 693.864, de 3-6-65
Cerâmica Ibetel Ltda.
São Paulo

I B E T E L

Indústria Brasileira

Classe 4

Massa cerâmica, barro refratário

Térmo n.º 693.865, de 3-6-65
Fragetti & Filho
São Paulo

L A I N E

Indústria Brasileira

Classe 23

Fita isolante

Térmo n.º 693.866, de 3-6-65
Tebill - Técnica Econômica e Contábil Ltda.

Guanabara

TECBILL

Classe 38

Papéis parcialmente escritos para serem preenchidos em serviços de contabilidade

Térmo n.º 693.867, de 3-6-65
Café União de Brasil Ltda.

Guanabara



Classe 11

Café torrado, moído e em grão

Térmo n.º 691.868, de 3-6-65
Mobiliária Bruser Ltda.

Guanabara

BRUSER

Classe 40

Móveis

Térmo n.º 693.869, de 3-6-65
Sofinal Sociedade Financeira Nacional S. A. Crédito, Financiamento e Investimentos
São Paulo

SOFINAL SOCIEDADE FINANCEIRA NACIONAL S. A. CRÉDITO, FINANCIAMENTO E INVESTIMENTOS

Nome comercial

Térmo n.º 693.870, de 3-6-65
Sofinal Sociedade Financeira Nacional S. A. Crédito, Financiamento e Investimentos
São Paulo

SOFINAL

Classe 50
Artigos da classe

Térmo n.º 693.871, de 3-6-65
Carlos Nazario Lugunilla Y Gonzales
Guanabara

MARCAS E RECORD'S REVISTA DO ATLETISMO BRASILEIRO

Classe 32
Artigos da classe

Térmo n.º 693.872, de 3-6-65
Reynaldo Pimentel
Rio de Janeiro

LOJA RITZ

Classes: 8 e 41
Título de estabelecimento

Térmo n.º 693.873, de 3-6-65
José Jorge
Guanabara

COLÉGIO RICARDENSE

Classe 33
Título de estabelecimento

Térmo n.º 693.874, de 3-6-65
Janina Olander
Guanabara

JANINA CONFECÇÕES

Classes: 33 e 36
Título de estabelecimento

Térmo n.º 693.875, de 3-6-65
Fundação Habitacional de Jacuacanga
Guanabara

FUNDAÇÃO HABITACIONAL DE JACUACANGA

Nome civil

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 693.876, de 3-6-65
Fundação Habitacional de Jacuacanga
Guanabara

F.H.J

Classes: 16, 25 e 33
Insignia comercial

Térmo n.º 693.877, de 3-6-65
Fundação Habitacional de Jacuacanga
Guanabara

JACUACANGA
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 16
Artigos da classe

Térmo n.º 693.878, de 3-6-65
Fundação Habitacional de Jacuacanga
Guanabara
Classe 25
Artigos da classe

Térmo n.º 693.879, de 3-6-65
Fundação Habitacional de Jacuacanga
Guanabara
Classe 50
Artigos da classe

Térmo n.º 693.880, de 3-6-65
Fatiff Mussi Rocha
Rio de Janeiro

PRORROGAÇÃO

GAZETA DE MACAÉ

Classe 32
Jornal, revistas e publicações em geral
Térmo n.º 693.881, de 3-6-65
Associação Nacional das Empresas de Transportes Rodoviários de Carga
São Paulo

I.T.R.O

Classe 33
Serviços de assistência jurídica administrativa
Térmo n.º 693.882, de 3-6-65
Auto-Rent Locação e Comércio de Veículos Ltda.
São Paulo

CONSERVAUTO

Classe 21
Peças e acessórios para veículos inclusive serviços de consertos destes

Térmo n.º 693.883, de 3-6-65
6.00\$
American Radiator & Standard Company
Corporation

Estados Unidos da América

MONOGRAM
Indústria Brasileira

Classe 11

Para distinguir ferragens e ferramentas: Alicates, alavancas, arruelas, arrebites, argolas, aldraves, armações de metal, abridores de latas, arame aparelhos de chá e café, assadeiras, açucareiros, aparelhos para lavatórios, arandelas, arestas, aros, almofadras, amoladores, amoladores de ferramentas, alças para ancinhos, brocas, bigornas, baixelas, bandejas, bacias, bombonieres, baldes, borboletas, baterias, bases de metal, braçadeiras, bules, bisagra, buchas, bainha para cass baterias de cosinha, colheres de pedreiros, cadeados correntes, çabides, chaves de parafusos conexões para encanamentos caixas de metal para portões, colunas, canos, chaves de fenda, chaves inglesas, cabeções, canecas, copos, cachepots, centro de mesa, coqueteleiras, caixas para condimento de alimentos, cadeados, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, conchas, coadores, cuscuzeiros, çabides de metal, cabos, caixas de ferro, cruzetas, curvas, cantoneiras, chaveiros, canivetes, chavenas, cremones, cadinhos, crivos, chanfradores, cassinetes, cabos, chaves para porcas circulares, chaves torquimétricas, correntes para chaves colretas, chaves para porcas, distintivos, dobradiças, descanso para talheres, pratos e copos, enxadas, esferas, engates, enfeites de metal, estribos, espátulas, estojos de metal para carimbos, eixos, expandidor para tubos, estruturas metálicas, escarradeiras, espremedores, espumadeiras, formões, foices, ferro para cortar capim, frerrolhos, facas, facões, fechaduras, fruteiras, funis, fôrmas para doces, bolos, empadas e pudins, flange, fivela, furadores, ferramentas cortantes, ou perfurantes para marceneiros, fechos de metal, ferraduras, forminhas, fitas de aço, ganchos, guarnições de metal, gartos, ganchos para quadros, grampos para emendas de correias, grades para fogões e geladeiras, grelhas, galheteiros, gonzos, grossas, garrafas, ilhozes, joelhos, jarros, limas, lâminas, licoreiros, latas, luvas, linguetas, leiteiras, machadinhas, moias para portas, martelos, marretas, matrizes, marmitas, maçanetas, morsa, machetes, mantegueiras, malhos, navalhas, nipes, picas, pás, picaretas, pregos, ponteiros, parafusos, porcas, porta-gelo, poseiras, porta-pão, porta-foias, paliteiros, panelas, puxadores, placas, pregadores, porta-esponjas, peneiras, pinos, plainas, perfuradeiras, pires, pinças, panelões, porta-copos e garrafas, passadores de roupa, presilhas, rastelos, roldanas, ralos, regadores, rebites, reduções, recipientes de metal, rodízios, roscas de aço inoxidável, registros de aço inoxidável, registros,

serras, serrotes, sídões, saleiros, savarró-lhas, torquezas, trilhos, tubos subulações, ampões, travadeiras, telas de arame, trincos, taças, travessas, tesouras, tranças, tramelas, talheres, talhadeiras, tampas para panelas e caldeirões, terrinas, tachos, trans de cosinha, torradeiras, otinóis, vasos, vasilhames, vergas, mandril de expansão, freza de frezar, guia de freza de chanfrar, ventosas, maletas, baus para sacos de viagem, para pastas, balmazes, cantos para estojos, colchetes para malas, cravos, enfeites, fecho para pastas e para malas, passadores de correias, ponteiros, prendedores de papel, suportes, torniquetes e tubos de expansão

Térmo n.º 693.884, de 3-6-65
American Radiator & Standard Company
Corporation
Estados Unidos da América

QUALITY
Indústria Brasileira

Classe 11

Para distinguir: Alicates, alavancas, arruelas, arrebites, argolas, aldraves, arame, aparelhos de chá e café, armações de metal, abridores de latas, deiras, açucareiros, aparelhos para lavatórios, arandelas, restos, aros, assadeiras, amoladores de ferramentas, alças para malas, ancinhos, brocas, bigornas, baixelas, bandejas, bacias, bombonieres, baldes, borboletas, baus para sacos de viagem, baterias, bases de metal, braçadeiras, norbulhadores, bules, bisagra, buchas, bainhas para facas, baterias de cosinha, colheres de pedreiros, cadeados, correntes, çabides, chaves de parafusos, conexões para encanamentos, caixas de metal para portões, colunas, canos, chaves de fenda, chaves inglesas, cabeções, canecas, copos, cachepots, centro de mesa, coqueteleiras, caixas para condimento de alimentos, conchas, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, coadores, cuscuzeiros, çabides de metal, cabos, caixas de ferro, cruzetas, curvas, cantoneiras, cravos, colchetes para malas, cantos para estojos, chaveiros, canivetes, chavenas, cremones, cadinhos, crivos, chanfradores, cassinetes, cabos, chaves, correntes para chaves, colchetes, cantos para passas, chaves para porcas, circulares, chaves torquimétricas, distintivos, dobradiças, descanso para talheres, pratos e copos, desviador de água para chuveiros, esferas, engates, enfeites de metal, estribos, espátulas, estojos de metal para carimbos, eixos, expandidor para tubos, estruturas metálicas, escarradeiras, espumadeiras, espremedores, formões, foices, ferro para cortar capim, ferrolhos, facas, facões, fechaduras, fruteiras, funis, formas para doces, bolos, empadas e pudins, flanges, fivelas, furadores, fogões, fogareiros, fechos para pastas e para malas, ferramentas cortantes e perfurantes para marceneiros, fechos de metal, ferraduras, frezas de chanfrar, forminhas, fitas de aço, fios de arame, ganchos, guarnições de metal, gartos,

ganchos para quadros, grampos para emendas de correias, grades para fogões e geladeiras, grelhas, galheteiros, gonzos, grossas, guia para freza de chanfrar, garrafas, ilhozes, joelhos, jarros, lanternas a carbureto, limas, lâminas, licoreiros, latas, luvas, linguetas, leiteiras, machadinhas, molas, maletas, molas para portas, martelos, marretas, matrizes, marmitas, maçanetas, morsa, machote, mantegueiras, malhos, mandril de expansão, navalhas, nipes, puas, pás, picaretas, pregos, picões, ponteiros, ponteiros, prendedores de papel, passadores de correias, arafusos, porcas, ratos, porta-gelos, porta-pão, porta-foias, porta-esponjas, porta-copos e garrafas, paliteiros, panelas, puxadores, placas, pregadores, enfeites, fios, lâminas, erluadeiras, perforatrizes, pires, pinças, passadores de roupas, presilhas, rastelos, roldanas, ralos, regadores, registros, rebites, reduções, recipientes de metal, rodízios, roscas, registros, serras, serrotes, sídões, saleiros, ascariolhas, suportes, torquezas, trilhos, travadeiras, telas de arame, torneiras, tubos, tubulações, trincos, taças, travessa, tesouras, tranças, tramelas, talheres, tubos de extensão, torniquetes, talhadeiras, tampas para panelas e caldeirões, tampões, terrinas, tampões para água e gasolina com ou sem chave, tachos, trens de cosinha, torradeiras, otinóis, vasos, vasilhames, vermas, ventosas

Térmo n.º 693.885, de 3-6-65
Oswaldo Amoroso
São Paulo

Prorrogação
CROBALTO
Indústria Brasileira

Classe 10
Para distinguir: Abaixa-línguas, abre-bocas, adenotomos, afastadores, agraços, para ossos, agulhas para injeção, algodão hidrófilo, alicates, amálgamas, aparadores, aparadores para fins médico-cirúrgicos, aarelhos ara massagens, aparelhos de pressão arterial, aparelhos de diatermia, aparelhos de raios ultra-violeta, aparelhos de Rolo X, aparelhos de infra-vermelho, aparelhos de surdez, assentos para enfermos, ataduras, bispedras preciosas e suas imitações, adôrgarras para arado, grades de discos turis, cadeiras para clínica médica, cadeiras de rodas, cambraia hidrófila, canulas, cataplasmas de feltro, cera para incrustações e articulações, cera colante, cintas para fins clínicos, cintas umbilicais, colhera cortantes, compressas, compressas de tecidos, costôtomos, curetas, dentes artificiais, dentaduras, depressores, dilatadores, duchas, drenos, elevadores, espêculos, esponjas, estufas, espátulas, escapelos, escopros, extratores, escavadores, fios de linho para feridas, facas, ganchos para músculos, cefalômetro, gases, gotivas, goivas, gesso, grampos para suturas, guta-percha, histérometros, irrigadores, instrumentos cirúrgicos para operações, líquidos e nã para limpeza e polimento para fins

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.

odontológicos, lixas luvas e dedeiras de borracha, limas para ossos, lancetas, massas plásticas para fins odontológicos, máscaras para anestesia, mesas de operações, mesas para curativos, martelos artificiais, perfuradores, pés e braços artificiais, perfuradores ósseos, placas para obturação de canais, orçelas, anéis para garganta, pinças anatômicas, rolos cirúrgicos de lã de pau-ruge, e rodas para desgaste dentário, sarjaadeiras, sandaraca seda e crina para suturas, sacos para gelo e bolsas para água quente, sondas, seringas para lavagens e injeções, serras, serras para raquiotomia, termômetros, tesouras, trepinhos, ventosas, verniz isolante para fins odontológicos.

Térmo n.º 693.886, de 3-6-65
Dr. Luiz Antonio Soldan,
São Paulo

LABORATORIO DE PROTESE "LUNA"

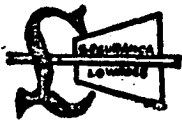
Classe 10
Laboratório de prótese dentária

Térmo n.º 693.887, de 3-6-65
Lowndes & Sons S. A. Administração,
Corretagens e Representações
Guanabara

Lowndes & Sons S. A. Administração,
Corretagens e Representações

Nome comercial

Térmo n.º 693.888, de 3-6-65
Lowndes & Sons S. A. Administração,
Corretagens e Representações
Guanabara



Classe 33
Insignia

Térmo n.º 693.889, de 3-6-65
Companhia Tecidos Santanense
Minas Gerais

Lêda

Indústria Brasileira

Classe 23
Tecidos de algodão e em peça

Térmo n.º 693.890, de 3-6-65
Gyner Representações Ltda.
Guanabara

Gyner

Classe 41

Alcachofas, alergia, alho, aspargos, açúcar, alimentos para animais, amido, amêndoas, ameixas, amendoim, ararute, arroz, atum, aveia, avelãs, azeite, azeitonas, banha, bacalhau, batatas, balas, biscoitos, bombons, bolachas, baunilha, café em pó e em grão, camarão, canela, em pap e em pó, cacau, carnes, chá, carmelos, chocolates, confeitos, cravo, cereais, cominho, creme de leite, cremes alimentícios, croquetes, compotas, canjica, coalhada, castanha, cebola, condimentos para alimentos, colorantes, chouriços, dentê, doces, doces de frutas, espinafre, essências alimentares, em pedras, ervilhas, enxova, extrato de tomate, farinhas alimentícias, fava, feijão, flocos, farelo, fermentos, feijão, fígado, fritos, frutas secas naturais e cristalizadas, glicose, goma de mascar, gorduras, grânulos, grão de bico, gelatina, gelatinada, geléias, herve doce, herve mate, hortaliças, legostas, linguas, leite condensado, leite em pó, legumes em conserva, lentilhas, linguiça, louro, massas alimentícias, mariscos, manteiga, margarina, marmelada, macarrão, massa de tomate, mel e melado, mate, massas para mingaus, molhos, moluscos, mostarda, mortadela, nós, moçada, nozes, óleos comestíveis, ostras, ovas, pão, pães, pães, pimentas, pós para pudim, pickles, peixes, presuntos, patês, petit-pois, pestilhas, pizzas, pudim, queijos, rações balanceadas para animais, queijos, sal, sagu, sardinhas, sanduíches, salsichas, salames, sopas enlatadas, sorvetes, sucos de tomates e de frutas, torradas, tapioca, tâmaras, talharia, tremoços, tortas, tortas para alimento de animais e aves, torres, toucinho e vinagre

Térmos ns. 693.891 e 693.892, de 3-6-65
Kompre — Kosmos Mercantil e Predial
S. A.
Guanabara

KOMPRE

Indústria Brasileira

Classe 16

Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila, areia, azulejos, batentes, balaustres, blocos de imito, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cré, chapas isolantes, caibros, caixilhos; colunas; chapas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para latrinas, edificações premoldadas, estuque, emulsão de base asfáltico, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lame-

ias de metal, ladrilhos, lambris, luvas de junção, lajes, lajeotas, material isolante contra frio e calor, manilhas, massas para revestimentos de paredes, madeiras para construções mosaicos, produtos de base asfáltico, produtos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal hidráulica, pedregulho, produtos betuminosos, impermeabilizantes líquidos ou sob outras formas para revestimentos e outros como gas, vimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes, papel para torrar, massas anti-ácidos para uso nas construções, parquês, portas, portões, pisos, soleiras para portas, tijolos, tubos de concreto, telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigas, vigamentos e vitros

Classe 38

Papéis e impressos em geral, apólices, debêntures, letras de câmbio e títulos de crédito

Classe 50

Administração de bens móveis e imóveis, bem como o estudo e a elaboração de planos e projetos de natureza urbanística ou habitacional; análises e pesquisas de mercado; corretagens, câmbio e atividades bancárias; investimentos, crédito e financiamento

Térmo n.º 693.894, de 3-6-65
Kompre — Kosmos Mercantil e Predial
S. A.
Guanabara

KOMPRE - Kosmos
Mercantil e Predial

Classes: 16, 33, 38 e 50
Título de estabelecimento

Térmo n.º 693.895, de 3-6-65
Arte e Cultura Sociedade Civil Ltda.
Guanabara

Grupo Opintão

Classe 32

Para distinguir: Programas jornalísticos, humorísticos, radiofônicos e de televisão, "scripts", "sketchs", peças teatrais e cinematográficas, novelas radiofônicas ou não, boletins de informações, prospectos, álbuns, revistas, jornais, folhetos, histórias em quadrinhos, publicações em geral

Térmo n.º 693.896, de 3-6-65
Tacasa — Tavares Construtora e Administradora S. A.
Guanabara

Edifício Tahiti

Classe 33

Um edifício de apartamentos

Térmo n.º 693.897, de 3-6-1965
Tacasa — Tavares Construtora e Administradora S. A.
Guanabara

TACASA - Tavares Construtora e Administradora S/A

Nome Comercial

Térmo n.º 693.898, de 3-6-1965
Tacasa — Tavares Construtora e Administradora S. A.
Guanabara

Tacasa
Indústria Brasileira

Classes: 16, 33 e 50

Material de construção, construções de edifícios e congêneres e impressos em geral

Térmos ns. 693.899 e 693.900, de 3-6-1965

Tacasa — Tavares Construtora e Administradora S. A.

Guanabara

Tacasa

Classe 50
Impressos em geral
Classe 16

Material de construção em geral

Térmo n.º 693.901, de 3-6-1965
S. A. Fábrica de Tecidos Weco
Guanabara



Classe 23
Tecidos em geral

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 180 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 693.902, de 3-6-1965
 Promoções, Representações e Propaganda Ltda. — Travel Sales Guanabara

TRAVEL SALES

Classe 33
 Promoções, representações, publicidade, turismo, concursos e distribuição de prêmios

Térmo n.º 693.903, de 3-6-1965
 Restaurante La Maison Ltda. Guanabara

LA MAISON

Classe 41
 Produtos alimentícios em geral
 Térmo n.º 693.904, de 3-6-1965
 Atma Paulista S.A. Indústria e Comércio São Paulo

BIONDINA

Classe 49
 Bonecas
 Térmo n.º 693.905, de 3-6-1965
 Roupas Raytex Ltda. Guanabara

Raytex

Indústria Brasileira

Classe 36
 Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casação, coletes, capas, chales, 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, coleções, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, molôs, mantas, mandrião, mantilhas, pelerôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, ponches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 693.906, de 3-6-1965
 Onil — Serviços em Construções Ltda. Guanabara

Onil

Indústria Brasileira

Classe 16
 Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila, areia, azulejos, bantas, balaustras, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento cal cre, chapas isolante, cabros, canilhos, colunas, chapas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para etixos, edificações, premoladas, estuque, emulsão de base asfáltico, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lamedas de metal, ladrilhos lambrus, luvas de junção, lajes, laçotas, material montante contra frio e calor, manilhas, massas para revestimentos de paredes, madeiras para construções, mosaicos, produtos de base asfáltico, produtos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal hidráulica, pedregulho, produtos tetuminosos, impermeantes líquidos ou sob outras formas, para revestimentos e outros como nas ventilação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes, papel para forrar casas, massas anti-ácidos para uso nas construções, parquês, portas, portões, pisos, soleiras para portas, tijolos, tubos de concreto, telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigas, vigamentos e vitros

Térmo n.º 693.908, de 3-6-1965
 M. Erlich Guanabara

Ana Maria Modas

Classe 36
 Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casação, coletes, capas, chales, 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, coleções, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, molôs, mantas, mandrião, mantilhas, pelerôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, ponches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 693.909, de 3-6-1965
 Elevadores Fenix Ltda. Guanabara

Fenix

Indústria Brasileira

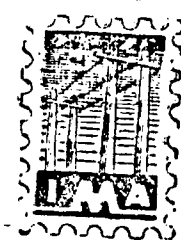
Classe 21
 Elevadores e suas partes integrantes não incluídas em outras classes

Térmo n.º 693.910, de 3-6-1965
 Caminho Grande Industrial S.A. — "Cande"



Classe 28
 Tubos e conexões plásticos

Térmo n.º 693.911, de 3-6-1965
 Indústria de Madeira Imunizada S.A. "IMA" Minas Gerais



Classes: 4 e 33
 Madeiras imunizadas

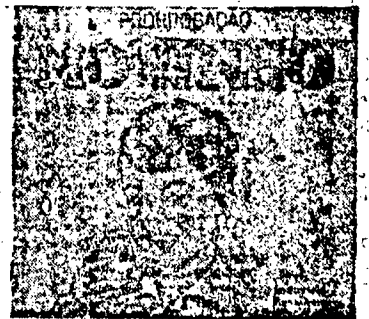
Térmo n.º 693.912, de 3-6-1965
 (Prorrogação)
 Anemostat Corporation Of America Estados Unidos da América

PRORROGAÇÃO

ANEMOSTAT

Classe 8
 Exaustores de ar e gás e unidades difusoras de aparelhos de ventilação

Térmo n.º 693.913, de 3-6-1965
 (Prorrogação)
 Ernesto Neugebauer S.A. Industrias Reunidas Rio Grande do Sul



Confeitos, caramelos, balas, pastilhas, artigos de goma, doces enfeitados, chocolates em barras, bombons, açúcar cristal de côres, chocolate em p e em massa, cacau em pó, cuca, de mel, biscoitos, filhós, figura para Natal e páscoa e marzipan

Térmo n.º 693.914, de 3-6-1965
 (Prorrogação)
 Damiani S.A. — Produtos Alimentícios Rio Grande do Sul

PRORROGAÇÃO

DAMIANI

Classe 41
 Massas alimentícias

Térmo n.º 693.915, de 3-6-1965
 Nespa S.A. Indústria Farmacêutica São Paulo

NESPA S/A Indústria Farmacêutica

Nome Comercial

Térmo n.º 693.916, de 3-6-1965
 (Prorrogação)
 Engarradora Aliada Ltda. Pernambuco



Classe 42
 Aguardente de cana

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 693.917, de 3-6-65
Augusto Barreto ..
Sergipe



Classe 41
Café em grão, café torrado, café moído
Térmos ns. 693.918 e 693.919, de 3-6-65
(Prorrogação)
Cocito Irmãos Técnica e Comercial
S. A.
São Paulo

PRORROGAÇÃO

COCITO

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 6
Para distinguir: Máquinas e partes de máquinas para todos os fins industriais: Máquinas de rosquear; serras mecânicas, motores elétricos, alternadores termostáticos e placas para tornos, geradores, plainas, máquinas de furar e centrar, tornos mecânicos, prensas mecânicas, máquinas amassadeiras misturadoras adaptados na construção e conservação de estradas, mineração, corte de madeira, movimento de terra, carretos e outros fins industriais, elevadora, máquinas desempalhadoras, descascadoras, ventiladoras, moinhos para cereais, máquinas secadoras, trituradoras, pulverizadoras, fresas, poltrizes, tranchas, tesouras mecânicas, tupias, máquinas de abrir chavetas, marteletes, ventiladores exaustores para forjas, bombas centrífugas, rotativas, de deslocamento e a pistão para todos os fins, arletes, caldeiras e turbinas, injetores para caldeiras, válvulas e transportadores automáticos de alta e baixa pressão, prensas hidráulicas, martelos mecânicos e máquinas limadoras, máquinas operatrizes, rotativas ou cortadoras para usinar ferro, aço e bronze, máquinas para indústrias de tecidos; teares, urdideiras, encanatórias, espuladeiras, torcedeiras, meadeiras, rolos e roletes, brunidores para cereais, máquinas para fabricar papel e máquinas para fabricar papel e máquinas de impressão, dinamos e receptáculos

Classe 45
Sementes de hortaliças, capias, legumes, cereais, forrageiras, leguminosas, árvores, flores, mudas de plantas frutíferas e ornamentais bulbos e tubérculos de horticultura, cereais para semear, mudas de árvores e cogumelos e sementes em geral

Térmo n.º 693.920, de 3-6-65
Brinquedos Standard Ltda.
Guanabara

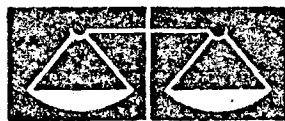
STANDARD



Classe 49
Jogos de toda a espécie, Brinquedos e passatempos; petrechos e artigos para fins exclusivamente desportivos, exceto vestuários

Térmo n.º 693.921, de 3-6-65
Hanson Scale Co.
Estados Unidos da América

HANSON



Classe 8
Balanças

Térmo n.º 693.922, de 3-6-65..
Carter Products, Inc.
Estados Unidos da América

SOLAMATE

Classe 3
Preparado farmacêutico e medicinal, a saber um agente tranquilizante e um agente psico-suportador antineurótico

Térmo n.º 693.923, de 3-6-65
Humble Oil & Refining Company
Estados Unidos da América

JACARÉ

Classe 2
Substâncias e reparações químicas usadas na agricultura, na horticultura, na veterinária e para fins sanitários

Térmo n.º 693.924, de 3-6-65
Esso Brasileiro de Petróleo S. A.
Guanabara

EDICÃO EXTRAORDINÁRIA

Classe 32
Jornal escrito, falado e televisado

Térmos ns. 693.925 e 693.926 de 3-6-65
Willys-Overland do Brasil S. A. -
Indústria e Comércio
Guanabara

TEIMOSO

Classe 21
Veículos e suas partes integrantes, exceto máquinas e motores

Classe 6
Máquinas e suas partes integrantes não incluídas nas classes 7 10 e 17

Térmo n.º 693.927, de 3-6-65
Israel José dos Reis
Minas Gerais

Café Japassica

Classe 41
Café em grão, torrado e moído

Térmo n.º 693.928, de 3-6-65
Calixto & Rangel Ltda.
Minas Gerais

Bico de Ouro

Classe 41
Café em grão, torrado e moído

Térmo n.º 693.929, de 3-6-65
"Olimpia" Distribuidora de Peças Ltda.
Guanabara

Olimpia

Classe 21
Peças e acessórios para automóveis

Térmo n.º 693.930, de 3-6-65
"Numar" - Equipamentos Para Pesca Ltda.
Guanabara

NUMAR

Classe 50
Equipamentos para pesca
Térmo n.º 693.931, de 3-6-65
"Numar" - Equipamentos Para Pesca Ltda.
Guanabara

NUMAR - Equipamentos Para Pesca Ltda.

Nome comercial
Térmo n.º 693.932, de 3-6-65
Ringa - Representações Industriais Guanabara Ltda.
Guanabara

RINGA

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 7
Máquinas e utensílios para serem usados exclusivamente na agricultura e horticultura a saber: arados, abridores de sulcos, adubadeiras, ancinhos mecânicos e emplilhadores combinados, arrancadores mecânicos para agricultura, bateadeiras para cereais, bombas para adubar, ceifadeiras, carpideiras, ceifados para arroz, charruas para agricultura, cultivadores, debulhadores, destocadores, desentregadores, esmagadores para a agricultura, escarrificadores, enchovadeiras, facas para máquinas agrícolas, ferradeiras, gadanhos, garras para arado, grades de discos ou dentes, máquinas bateadeiras para agricultura, máquinas inseticidas, máquinas vaporizadoras, máquinas de mungir, máquinas niveladoras de terra, máquinas perfuradoras para a agricultura, máquinas de plantar, motocharruas, máquinas regadeiras, máquinas de roçar, de semear, para sulfatar de porquirit, de triturar, de esfalar terra, para irrigação, para matar formigas e outros insetos, para burrificar e pulverizar desinfetantes para adubar para agitar e espalhar palha, para colher algodão, para colher cereais, máquinas amassadoras para fins agrícolas, de cortar árvores, para espalhar, para pinar, máquinas combinadas para semear e cultivar, de desbanar, para ensilar máquinas e moinhos para forragens, máquinas toscadoras, ordenadores mecânicos, raladores mecânicos, rolos compressores para a agricultura, sacadeiras, semeadeiras, secadeiras, semeadores de terra, toscadores de grama, tratores agrícolas, válvulas para máquinas agrícolas