

# ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

# DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIII — N.º 230

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA, 3 DE DEZEMBRO DE 1965

## DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

### Expediente do Diretor Geral

#### DESPACHO EM PEDIDO DE RECONSIDERAÇÃO

RIO, 29 DE NOVEMBRO DE 1965

O Senhor Diretor Geral, acolheu o pedido de reconsideração apresentado no processo abaixo mencionado, a fim de reformar a decisão anterior.

Térmo: 385.866 — marca: Brinbreta — requerente: Brinquedos Bandeirante Sociedade Anônima.

Reconsideração — Innocenti Società Generale per L'Industria Metallurgica e Meccanica.

O Senhor Diretor Geral, negou acolhimento aos pedidos de reconsideração apresentados nos processos abaixo mencionados, a fim de manter as decisões anteriores.

Térmo: 245.707 — marca: Respalux — requerente: Distribuidora de Artigos Elétricos Domésticos Citylux Sociedade Anônima — reconsideração: Distribuidora de Artigos Elétricos Domésticos Citylux S. A.

Térmo: 369.343 — marca: 1.111 (mil cento e onze) — requerente: Bozzano Sociedade Anônima Comercial, Industrial e Importadora. — Reconsideração: Eau de Cologne & Parfumerie Fabrik — Glockengasse — nº 4.711 — Gegenüber der Pferdepöste von Perd Mühlens.

Térmo: 388.291 — marca: Metalux M. — requerente: Indústria Metalux Limitada. — Reconsideração: Indústrias Loyalux S. A.

Térmo: 391.037 — marca: Dibogan — requerente: Uni Química do Brasil Sociedade Anônima. — Reconsideração: Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Brüning.

Térmo: 400.424 — marca: Brinylon — requerente: British Nylon Spinners Limited.

Térmo: 416.663 — sinal de propaganda — Cimbra requerente: Cimbra Companhia Industrial Minas Brasil. — Reconsideração: Indústrias Coimbra de Ferragens S. A.

Térmo: 416.672 — sinal de propaganda: Cimbra — requerente: Cimbra Companhia Industrial Minas Brasil. Reconsideração: Indústrias Coimbra de Ferragens S. A.

Térmo: 416.676 — sinal de propaganda: Cimbra — requerente: Cimbra Companhia Industrial Minas Brasil. Reconsideração: Indústrias Coimbra de Ferragens S. A.

## REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Térmo: 416.681 — sinal de propaganda: Cimbra — requerente: Cimbra Companhia Industrial Minas Brasil. Reconsideração: Indústrias Coimbra de Ferragens S. A.

Térmo: 425.612 — marca: Setirmãos — requerente: Zamprogná Sociedade Anônima Importação, Comércio e Indústria. Reconsideração: Agostinho Setti Sociedade Anônima, Comércio, Exportação, Import.

Térmo: 426.513 — marca: C.E.I. — requerente: C.E.L. — Construções Elétricas Limitada. Reconsideração: Dole Refrigerating Products Company.

Os interessados poderão obter vista dos processos respectivos no Setor de Vista e Informações.

### EXIGENCIA

Térmo: 159.794 — Gráfica Editora Limitada. — Cumpra a exigência.

### DIVERSOS

Organização Irmãos Campos Sociedade Anônima — no pedido de nomeação para seu preposto o sr. Toshio Mukai — e cancelamento de sua proposta srta. Maria Aparecida Freire de Oliveira. — Proceda-se de acordo com os pareceres da Seção Legal e da Divisão Jurídica, desde que transcorra o prazo de pedido de reconsideração de despacho sem que alguém, com legítimo interesse, venha reclamar algo.

### Divisão de Patentes

#### EXPEDIENTE DO DIRETOR

RIO, 29 DE NOVEMBRO DE 1965

#### Notificação:

Uma vez decorrido o prazo de recurso previsto pelo artigo 14 da Lei n. 4.048 de 29 de dezembro de 1961, e mais DEZ dias para eventuais juntadas de recursos, e se do mesmo não se tiver valido nenhum interessado, ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecer a este Departamento a fim de efetuar o pagamento da primeira anuidade, dentro do prazo de sessenta dias, na forma do artigo 33 do Código da Propriedade Industrial, para que sejam expedidas as respectivas cartas patentes.

#### PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO DEFERIDOS

##### Térmos:

N.º 113.416 — Artigo moldado de polpa e processo para sua moldagem — requerente: Diamond Gardner Corporation.

N.º 114.589 — Aperfeiçoamentos relativos a fição — requerente: Montecatini, Società Generale per L'Industria Moneraria e Chimica.

N.º 115.788 — Processo para preparar uma 3 — substituída azetidina — requerente: Pepetit S.P.A.

N.º 115.884 — Processo para a produção de — 5 — amino — metil — 2 — furfúril-amina — requerente: Meck & Co. Inc.

N.º 116.755 — Processo para extração de hidrôcarbonetos — Aromáticos a partir de u'a mistura líquida de hidrôcarbonetos — Requerente: Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

N.º 118.067 — Novo tipo de farol de neblina — Requerente — Juel Viana.

N.º 123.000 — Máquina empacotadora — Requerente: William Frederick Stremke, Williams Frederick Stremke Jr. Roman Ray Pasderski.

N.º 123.273 — Aperfeiçoamento e fabricação de folhas de vidro temperado, comportando uma barreira a fragmentação — Requerente: Compagnie de Saint-Gobain.

N.º 124.829 — Elementos de construção eletrônico, processo e disposição para fabricá-lo — requerente — United Aircraft Corporation.

N.º 125.297 — Um transformador de energia termoeleétrica — requerente: Zenith Rádio Corporation.

N.º 125.469 — Ferramenta para extrair pino cônico — requerente: AMP Incorporation.

N.º 128.608 — Um novo processo para impedir a passagem de certos tipos de bóllhas gasosas ao vidro em estiragem — Requerente: James Anderson.

N.º 130.079 — Fabricação de acetileno — requerente: E. I. Du Pont de Nemours And Company.

N.º 132.517 — Composições lubrificantes melhoradas — requerente: Esso Research And Engineering Company.

#### MODELO DE UTILIDADE DEFERIDO

N.º 131.075 — Base para latas de cêra e pomadas de vários tamanhos — requerente: Paschoal Greco.

#### EXIGENCIAS

Térmos com exigências a cumprir

N.º 57.337 — Elias Cester.  
N.º 110.370 — Siemens & Halske Aktiengesellschaft.  
N.º 111.129 — Westinghouse Electric Corporation.

N.º 113.657 — Hans Lorenz.  
N.º 125.218 — Nicolas Goldberger.  
N.º 127.159 — Isidoro Grecoy.  
N.º 129.220 — Anatole Kagan.  
N.º 132.084 — Oswaldo Colombo.  
N.º 133.753 — General Electric S.A.  
N.º 134.749 — Buny Tuding Company.  
N.º 135.269 — Ab: Transport Patent.

N.º 135.575 — Marukyu Indústria de Máquinas Agrícolas Ltda.  
N.º 122.230 — SWF — Spezialfabrik Fur Autozubehor Gustav Rau. G. M. B. H.

N.º 135.271 — Jacques Tranchero.  
N.º 119.614 — Pittsburgh Plate Glass Company.  
N.º 68.751 — Miguel Abujamara.  
N.º 126.761 — Guilherme Bueno e Geral Stradioto.

N.º 129.752 — Societe Rhodiacta.  
N.º 151.954 — Rhtone-Poulenc S.A.  
N.º 107.136 — Walzwerk Nevigs, Willy H. Schlieker & Co.  
N.º 107.819 — Arbed Acieries Reunies de Burbach/Eich Dudelage Societe Anonyme.

N.º 108.193 — Union Carbide Corporation.  
N.º 108.559 — Haus Joachim, Fuchs, Metallwerk.

N.º 109.340 — Lee Wilson.  
N.º 109.498 — National Lead Company.

N.º 109.971 — Arbed Acieries Reunies de Burbach-Eich-Dudelage Societe Anonyma.

N.º 109.971 — Arbed Acieries Reunies de Burbach  
N.º 123.108 — Federal Mogul Bower Bearings, Inc.

N.º 128.499 — Pechiney Compagnie de Produits Chimiques et Electro Metallurgiques.

N.º 133.621 — Hermet Ludwig.  
N.º 160.308 — Chtemicals Incorporated.

N.º 160.310 — Amélio Bruno e Bertolli Gino.

# 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 II

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

Impressa nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

### ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES		FUNCIONÁRIOS	
Capital e Interior:		Capital e Interior:	
Semestre . . .	Cr\$ 6 000	Semestre . . .	Cr\$ 4.500
Ano . . . . .	Cr\$ 12.000	Ano . . . . .	Cr\$ 9.000
Exterior:		Exterior:	
Ano . . . . .	Cr\$ 18 000	Ano . . . . .	Cr\$ 10.000

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

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

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

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

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

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem aviso prévio.

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

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

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

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

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

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

- N.º 160.500 — Secadores Papmpelro S. A.
- N.º 160.513 — Carlos Augusto Gonçalves.
- N.º 160.514 — Eduardo José de Lima Filho.
- N.º 160.515 — Eduardo José de Lima Filho.
- N.º 160.516 — Heitor Flores Reinaldo.
- N.º 160.517 — Eduardo José de Lima Filho.
- N.º 160.518 — Blanco & Rivero Limitada.
- N.º 160.519 — Russel Antonio Perez.
- N.º 160.520 — José Machado Alves.
- N.º 160.521 — Gregorio dos Santos.
- N.º 160.524 — AED — Inc.
- N.º 160.532 — Stauffer Chemical Company.
- N.º 160.564 — Contubind Societe Anonyme.
- N.º 161.204 — Reinaldo Augusto Koblrausch.
- N.º 161.218 — F.M.C. — Corporation.
- N.º 161.225 — 161.226 — Empilhadeiras Fluilift Ltda.
- N.º 161.234 — Armour And Company.
- N.º 161.242 — Comercial e Industrial de Fornos Werco Ltda.
- N.º 161.295 — Bendix Estinghtouse Automotive Air Brake Company.
- N.º 161.180 — Inventio Aktiengesellschaft.
- N.º 161.195 — Maschinenfabrik Michael Kampf K.G.
- N.º 160.903 — George W. Ziegner e Samuel L. Hrapa.
- N.º 160.908 — Roberto Della Bedia.
- N.º 160.909 — Rodolpho Sircilli.

- N. 160.930 — Antonio Antunes de Almeida.
- N.º 160.377 — 160.378 — Ford Motor Company.

### DIVERSOS

Térmo:

- N. 119.367 — Miles Laboratorias, Inc. — priv. de invenção — Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado no Diário Oficial de 3 do corrente mês (Seção III), para submeter o processo a novo exame na TS-5.
- N. 155.913 — The Mead Corporation — priv. de invenção — Torno sem efeito o despacho de arquivamento, publicado em 15 de março do corrente ano, para submeter o processo a exame técnico na ST-3.

### ARQUIVAMENTO DE PROCESSOS

Foram mandados arquivar os seguintes processos abaixo:

- N. 97.128 — Irmãos Mattedj: priv. de invenção.
- N. 132.036 — Suja Viscosa Società Nazionale Indústria — Privilégio de Invenção.
- Applicazioni Viscosa S.P. A. — priv. de invenção.
- N. 133.457 — Stauffer Chemical Company: priv. invenção.
- N. 154.366 — Mariano Polewacz: priv. de invenção.
- N. 154.763 — Bravox S.A. Indústria e Comércio Eletrônico: priv. invenção.
- N. 154.764 — Shunji: Nishimura: priv. invenção.
- N. 154.813 — Francisco Olegario Pereira Job: priv. invenção.
- N. 154.940 — Caterpillar Tractor Co.: priv. invenção.

- N. 155.526 — Solco Basel A. G. — priv. invenção — Arquivem-se os processos.

### EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE INTERFERÊNCIA

Dia, 29 de novembro de 1965

Notificação:

Uma vez decorrido o prazo de recurso previsto pelo artigo 14 da Lei 4.048 de 29-12-1961 e mais dez dias para eventuais juntadas de recursos e se do mesmo não se tiver valido nenhum interessado serão logo expedidos os certificados abaixo:

### MARCAS DEFERIDAS

Térmos:

- N. 315.452 — Decar — Classe 8 — Comercial Representações Decar Limitada — Com exclusão de rádios e aparelhos de televisão.
- N. 322.710 — Deko — Classe 8 — Veb Fotochemische Werke Berlin.
- N. 329.899 — Miele — Classe 40 — Móveis Miele S.A.
- N. 385.136 — Seda-Byk — Classe 3 — Byk-Gulden Lomberg, Chemische Fabrik G.M.B.H. — Sem direito ao uso exclusivo de seda.
- N. 422.807 — Condor — Classe 1 — Condoroil Tintas S.A. — Com exclusão de tintas em massa para pensar.
- N. 425.530 — Amplovermil — Classe 3 — Instituto Químico Campinas S.A.
- N. 434.486 — Transpax — Classe 1 — Sociedade Industrial de Tintas «Transpax» Ltda.
- N. 438.271 — Dabrasmen — D — Classe 25 — Dabrasmen Engenharia e Comércio Ltda.

- N. 438.969 — Oxicret — Classe 16 — «Oxicret» — Companhia Brasileira de Concretos de Alta Resistência.
- N. 438.970 — Krespinha — Classe 41 — Produtos Alimentícios Linguanotto Ltda.
- N. 439.057 — Hummel — Classe 41 — Karl Heinrich Grosse Siestrup.
- N. 442.698 — Raquette — Classe 48 — Valery Perfumes do Brasil S.A.
- N. 451.080 — Maracanã — Classe 43 — Produtos Maracanã Ltda.
- N. 453.541 — Icrem — Classe 5 — Indústria e Comércio de Recuperação Eletrolítica de Metais Icrem Limitada.
- N. 453.849 — Nittractin — Classe 3 — Imperial Chemical Industries Limited.
- N. 454.069 — Majepitil — Classe 3 — Société Des Usines Chimiques Rhône-Poulenc.
- N. 454.205 — Inplex — Classe 21 — Inplex Indústria e Comércio e Representações Ltda.
- N. 455.883 — Mesa — Classe 16 — Indústria e Comércio de Produtos Químicos Juazeiro Ltda. — Com exclusão de «e outros preparados para lavar».
- N. 455.890 — Hidrel — Classe 8 — Hidrel Engenharia, Comércio e Indústria.
- N. 456.208 — Bolacha Miami — Cl. 41 — Geasy M. Lopes — Sem exclusividade da palavra bolacha.
- N. 456.660 — Vela Fad. — Classe 46 — F.C. Lang — S.A. Indústria e Comércio.
- N. 456.883 — Serneat — Classe 41 — Cerealista Ema Ltda.
- N. 458.960 — Palace — Classe 36 — Aniz Antonio Dib.
- N. 459.033 — Trol — Classe 31 — Trol S.A. Indústria e Comércio. — com exclusão de pestanas.

N. 459.459 — Umflatex Ltda. — Classe 36 — Malharia Umflatex Limitada — Com exclusão de meias.  
 N. 460.675 — Alvi — Classe 26 — Embalagens «Alvi» Ltda. — Reg. na classe 26.  
 N. 461.315 — Yorozuya — Classe 12 — Yoruzuya — Comercil. Representações e Consignações.

**NOME COMERCIAL DEFERIDO**

N. 451.179 — Fazenda Conceição do Rio Preto Agro-Pecuária Ltda. — Fazenda Conceição do Rio Preto Agro Pecuária Ltda. — Art. 109 número 3.  
 N. 454.859 — «Impred S.A. — Administração e Comércio» — Impred S.A. — Administração e Comércio — Art. 109 nº 2.  
 N. 456.971 — Amaril Indústria de Abrasivos Ltda. — Amaril Indústria de Abrasivos Ltda. — Art. 109 número 3.  
 N. 457.199 — Coretron — Eletrônica Ltda. — Coretron Eletrônica Limitada — Art. 109 nº 3.  
 N. 464.606 — Convias S.A. Engenharia e Comércio — Convias S.A. — Engenharia e Comércio — Art. 109 nº 2.

**EXPRESSÃO DE PROPAGANDA**

N. 447.007 — «Lençol Canario» O Lençol Que Não Tem Averso porque Tem Ajour dos Dois Lados — Artigo 121.  
 N. 468.125 — Servilhouse — Classe 6 — Servilhouse Instalações e Assistência Técnica Ltda. — Art. 121.

**TITULO DE ESTABELECIMENTO DEFERIDO**

N. 335.358 — Fazenda Santo Antonio — Classe 33 — 41 — Adalberto Carvalho de Araujo — Art. 117 número 1.  
 N. 456.491 — Clínica Guanabara — Classe 33 — Newton Correa Bittencourt — Art. 117 nº 4.  
 N. 458.825 — Edifício Lourdes — Classe 33 — Cotrim Falcão & Cia. Limitada — Art. 117 nº 4.  
 N. 458.887 — Vale da Boa Esperança — Classe 33 — Elyzeu de Almeida — Art. 117 nº 1.  
 N. 458.988 — Jardim 21 de Abril — Classe 33 — Dr. Darcy Gonçalves — Art. 117 nº 1.  
 N. 459.080 — Albja — Classes 16 e 31 — Albino Mendes & Cia. Ltda. — Art. 117 nº 1.

**MARCAS INDEFERIDAS**

N. 456.219 — Arbame-Mallory — Classe 8 — Arbame-Mallory S. A. Componentes Eletrônicos.  
 N. 456.392 — A Palavra Secreta — Classe 32 — Philastolpho de Almeida.  
 N. 456.603 — Diamond — Ite — Classe 13 — Diamond — Ite International, Inc.  
 N. 456.672 — Claril — Classe 3 — Labs. Farmacêuticos S.A.  
 N. 456.882 — Furão — Classe 41 — Cerealista Ema Ltda.  
 N. 458.885 — Purificador Relâmpago — Classe 1 — José Bonifácio Schilling.  
 N. 457.072 — Barkitex — Classe 36 — Barki Roupas S.A.  
 N. 457.756 — Pracatu — Classe 42 — José Marques Leite.

N. 458.027 — Marques — Classe 41 — Marques da Silva.  
 N. 458.426 — Bela Vista — Classe 36 — Casa de Calçados Bela Vista Limitada.  
 N. 458.910 — Marajó — Classe 41 — Marajó Representações de Cereais Ltda.  
 N. 458.915 — Nedcof-Comercial de Café Limitada — Nedcof — Clas. 41.  
 N. 458.930 — Lar — Classe 36 — Calçados Lar Ltda.  
 N. 459.138 — Tevetempo — Classe 32 — Empresa Gráfica «O Cruzeiro» S.A.  
 N. 459.364 — Coringa — Classe 7 — São Paulo Alpargatas S.A.  
 N. 459.386 — P I — Classe 21 — Peterco Comércio e Indústria de Eletricidade Ltda.  
 N. 461.218 — Preto e Branco — Classe 41 — Ernesto Neugebauer S.A. Indústrias Reunidas.  
 N. 461.325 — Jota GE (JG) — Classe 8 — Juan Godunski.  
 N. 461.351 — Piloto — Classe 16 — Construtora Piloto Ltda.  
 N. 461.354 — Jornal Rural — Cl. 32 — H. Jacby.  
 N. 462.403 — Orgalabor — Classe 50 — Orgalabor — Org. Racional de Administração de Pessoal.  
 N. 463.726 — Wob — Classe 5 — Metalúrgica Wob Ltda.  
 N. 463.757 — Gloria — Suprema — Classe 31 — Albano Boutin & Cia. Ltda.  
 N. 322.311 — Chantale — Cl. 48 — Niédyy Bizerril Frederick.  
 N. 337.718 — Suplime — Cl. 41 — José Carlos & Filho.  
 N. 340.054 — Placentubex — Classe 48 — Merz & Co Chemische Fabrik.  
 N. 351.158 — Welt Separator — Classe 6 — Semco do Brasil S.A. Indústria e Comércio de Máquinas.

**COLEÇÃO DAS LEIS 1965**

**VOLUME V**

**ATOS DO PODER LEGISLATIVO**

Leis de julho a setembro

Divulgação nº 952

Preço: Cr\$ 2 200

**VOLUME VI**

**ATOS DO PODER EXECUTIVO**

Decretos de julho a setembro

Divulgação nº 953

Preço: Cr\$ 6 000

**A VENDA:**

Na Guanabara  
 Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1  
 Agência I Ministério da Fazenda  
 Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.P.N.

N. 369.555 — Astro — Classe 8 — Indústria de Materiais Elétricos Astro Ltda.  
 N. 363.920 — Aurora — Classe 43 — Raphael Amadori.  
 N. 365.466 — F.R.A. — Classe 8 — Armando Fracetti.  
 N. 384.860 — Tropical — Classe 42 — A. Ceballos Ltda.  
 N. 403.492 — Roda — Classe 42 — Bar e Café Lanches Roda Limitada.  
 N. 411.708 — Independência — Classe 42 — Joaquim Presto.  
 N. 418.385 — Clareza — Classe 46 — Indústria Clareza Ltda.  
 N. 421.280 — iCta — Classe 16 — Magnesita S.A.  
 N. 422.620 — Kent — Classe 41 — Companhia Swift do Brasil.  
 N. 425.255 — Decorama — Cl. 8 — General Electric S.A.  
 N. 426.289 — F.A.C. — Classe 47 — Antonio Antunes de Carvalho.  
 N. 429.706 — União — Classe 1 — Refinaria e Exploração de Petróleo «União» S.A.  
 N. 430.463 — Volor Vision — cl. 8 — Standard Elétrica S.A.  
 N. 431.241 — F. L. F. — Classe 11 — Agostinho Domingos Farto.  
 N. 434.743 — Vasoregis — Classe 3 — Produtos Farmacêuticos Simes do Brasil S.A.  
 N. 435.400 — Mogi — Classe 16 — Indústrias de Papel Simão S.A.  
 N. 436.789 — Sepia — Toner — Classe 1 — Werner Lehmann.  
 N. 437.543 — 20 th Fox — Classe 8 — Discos R.G.E. Ltda.  
 N. 439.962 — IPA — Classe 21 — Indústria de Peças e Acessórios IPA Ltda.  
 N. 441.862 — Gimba-Dog — Classe 41 — Mendes, Ceravolo & Cia. Limitada.  
 N. 441.966 — Aliança — Classe 41 — M. Cardoso.  
 N. 443.101 — Belinda — Classe 36 — Comercial de Luvax Belinda Limitada.  
 N. 444.609 — Marden — Classe 21 — Mecânica Marden Ltda.  
 N. 445.738 — Castor — Classe 1 — L. Castro (Org. Comercial e Industrial Castor).  
 N. 445.846 — Potalux — Classe 41 — Raul Gilberto Corte.  
 N. 447.672 — Presidente — Classe 11 — Indústrias Santos Azevedo Limitada.  
 N. 447.883 — Venus — Classe 36 — Mussi & Jorge.  
 N. 448.983 — Post-Son — Postais Sonoros do Brasil.  
 N. 452.298 — Superpalhal — Ventilado — Linição Leslie S.A.  
 N. 452.402 — Wright — Classe 6 — Wright Power Saw And Tool Company.  
 N. 455.608 — Café Farol — Classe 41 — Renato Wolff & Cia. Ltda.  
 N. 455.876 — L.S.D. — Classe 3 — Sandoz A.G. (Sandoz S.A.) (Sandoz Ltda.).

**TITULO DE ESTABELECIMENTO INDEFERIDO**

N. 396.382 — Avis — Classe 33 — Luiz Carlos Marinho de Andrade.  
 N. 451.125 — Lojas do Artigo do Dia — Classes 1 a 5, 8 a 15, 17 a 19, 21 a 31, 34 a 46, 48 e 49, 33 — A Sensação Modas S.A.

**EXIGENCIAS**

Térmos com exigências a cumprir:

N. 437.521 — Textil Santaeugenia S.A.  
 N. 461.360 — Luiz do Nascimento.

**DIVERSOS**

Térmos aguardando anterioridades:

N. 390.622 — Construtora Cosmos Ltda.  
 N. 442.236 — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A.  
 N. 446.976 — Matrix S.A. Indústria e Comércio.  
 N. 453.462 — Comercial Incorporadora Loyola S.A.  
 N. 453.880 — Eletrônica Eldorado Ltda.  
 N. 454.118 — Companhia Textil Santa Basilissa.  
 N. 454.599 — Waldemiro Barbosa da Silva.  
 N. 454.603 — Waldemiro Barbosa da Silva.  
 N. 455.297 — Probo-Soldas e Fresas Ltda.  
 N. 456.147 — Hotel Manchester Limitada.  
 N. 458.000 — Indústria de Malhas Lótus Ltda.  
 N. 458.997 — Pedro Goulart.  
 N. 462.197 — Sophie Dolega Dzianic.

**Divisão Jurídica**

**EXPEDIENTE DO DIRETOR**

Rio 29 de novembro de 1965  
**EXIGENCIA**

Térmo com exigência a cumprir:

Nº 407.153 — Luiz Braz de Sant'Ana — Título.

**DIVERSOS**

Humble Oil & Refining Company — No sentido de transferência no registro número 115.747 — Marca: Atlas — Torno sem efeito o despacho de folhas para os fins constantes do despacho de Seção de Transferência e Licença.

**TRANSFERENCIA DE NOME DE TITULAR DE MARCA**

Forum mudados averbar as seguintes transferências da mencionada marca abaixo:

Humble Oil & Refining Company — Transferência para seu nome da marca Atlas — Número 115.747 — Anexo: 1 — De Atlas Supply Company para Esso Standard Oil Company. — 2 — De Esso Standard Oil Company para o requerente.

**NOTICIARIO**

**OPOSICOES**

Rheem Senotubo Metalúrgica Limitada — Oposição ao termo nº 104.715 — Privilégio de invenção de Laurence Jay Berkeley.

Incometal Sociedade Anônima Indústria e Comércio e Charles Van de Putte — Oposição ao termo nº 128.101 — Modelo de utilidade de Tibor Lavitez.

# PATENTES DE INVENÇÃO

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

TERMO N.º 127.070

De 3 de abril de 1961

Requerente: Franciszek Grzywinski, polonês, industrial, residente em Nidutos" (Privilégio de invenção).

### Pontos característicos

1.º — Tambores aperfeiçoados para combustíveis, óleos, sólidos e outros produtos, caracterizados por consistirem: a) de um corpo cilíndrico de tecido plástico, de preferência nylon, revestido por dentro e por fora com terô, Estado do Rio de Janeiro.

"Tambores aperfeiçoados para combustíveis, óleos, sólidos e outros produtos, caracterizados por consistirem: a) de um corpo cilíndrico de tecido plástico, de preferência nylon, revestido por dentro e por fora com terô, Estado do Rio de Janeiro. b) de quatro arcos metálicos, de preferência uma liga de alumínio Al-Si-Mg-Mn, providos de quatro perfurações equidistantes, de formato circular com projeções laterais retangulares, sendo que o arco superior apresenta um encaixe interno roscado, ao passo que o arco inferior apresenta um rebaixo em sua face inferior; c) de duas juntas vulcanizadas nas paredes externa e interna do corpo cilíndrico, na altura dos ditos arcos, juntas estas feitas do mesmo material do dito corpo e impermeabilizadas com borracha sintética; d) de um fundo constituído por um disco metálico, por exemplo, uma liga de alumínio da mesma composição acima, com bordas viradas para baixo; e) de um tampo superior desmontável, feito de metal, por exemplo, liga de alumínio da composição acima, apresentando uma beirada revirada para cima e que é externamente roscada, e sendo esse tampo provido da boca de enchimento e do parafuso de pressão de ar, convencionais; e f) de quatro suportes tubulares metálicos, por exemplo, de alumínio, providos de pinos de fixação dos ditos arcos, suportes esses que apresentam na extremidade superior uma perfuração roscada para um parafuso de segurança para a fixação do arco superior, ao passo que a extremidade inferior dos suportes tubulares termina em um anel que se encaixa em um correspondente rebaixo previsto, em quatro lugares, do arco inferior.

2.º — Tambores aperfeiçoados para combustíveis, óleos sólidos e outros produtos, construídos tal como descrito com referência aos desenhos anexos.

TERMO N.º 128.340

De 13 de abril de 1961

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

"Processo para o tratamento de filamentos de polímero de acrilonitrila, e produtos resultado do mesmo" (Privilégio de invenção).

### Pontos característicos

1.º — Um filamento de polímero de acrilonitrila, caracterizado por estar impregnado com uma pequena

quantidade de um composto de zinco. 2.º — Um filamento de polímero de acrilonitrila, caracterizado por estar impregnado com 0,01 a 0,4 por cento de óxido de zinco baseado sobre o peso do filamento.

3.º — Um cabo de filamentos de acordo com o ponto característico 2.

4.º — Fibras cortadas de filamentos de acordo com o ponto característico 2.

5.º — Tecido, pano ou tela têxtil fabricados a partir dos filamentos de acordo com o ponto característico 2.

6.º — Tecido, pano ou tela têxtil fabricados a partir de fio fiado de fibras cortadas, de acordo com o ponto característico 4.

7.º — Um processo de tratar um material filamentar de polímero de acrilonitrila, caracterizado pelo fato de se impregnar dito material com uma mistura de óxido de zinco e um veículo volátil para impregnar dito material com dita mistura, e de se remover o veículo volátil mediante secagem do material impregnado de modo a deixar o material seco e impregnado com uma pequena quantidade de ZnO.

8.º — Um processo de tratar filamentos de polímero de acrilonitrila, caracterizado pelo fato de se imergir ditos filamentos numa mistura de óxido de zinco e um veículo volátil para impregnar ditos filamentos com dita mistura, e de se remover o veículo volátil mediante secagem dos filamentos impregnados de modo a deixar os filamentos secos e impregnados com uma pequena quantidade de ZnO.

9.º — Um processo de tratar filamentos de polímero de acrilonitrila, caracterizado pelo fato de se misturar óxido de zinco com um veículo volátil, de se imergir ditos filamentos na resultante mistura para impregnar ditos filamentos com dita mistura, e de se remover o veículo volátil mediante secagem dos filamentos, impregnados, com aplicação de calor de modo a deixar os filamentos secos e impregnados com uma pequena quantidade de ZnO.

10.º — O processo de acordo com o ponto característico 9, caracterizado pelo fato do veículo volátil ser água.

11.º — O processo de acordo com o ponto característico 9, caracterizado pelo fato de se incorporar óxido de zinco num banho de acabamento de filamentos.

12.º — O processo de acordo com o ponto característico 10, caracterizado pelo fato do óxido de zinco, no banho, estar presente numa quantidade de 0,02 a 0,8% baseado sobre o peso do banho.

13.º — Um processo de pós-tratar filamentos de polímero de acrilonitrila, fiados a úmido, caracterizado pelo fato de consistir dos estágios de continuamente passar ditos filamentos através de um banho de uma mistura de óxido de zinco e um veículo volátil para impregnar ditos filamentos com dita mistura e, depois disto, remover o veículo volátil mediante secagem, pela primeira vez, dos filamentos, impregnados, com aplicação de calor de modo a deixar os filamentos secos e impregnados com uma pequena quantidade de óxido de zinco.

14.º — Um processo de pós-tratar filamentos de polímero de acrilonitrila, fiados a úmido, caracterizado pelo fato de consistir dos estágios de continuamente passar ditos filamen-

tos através de um banho composto de uma mistura de água e óxido de zinco para impregnar dito filamento com dita mistura, estando o óxido de zinco presente na dita mistura numa quantidade de 0,02 a 0,8% baseado sobre o peso do banho, e, depois disto, secar, pela primeira vez, aos filamentos, impregnados, com aplicação de calor de modo a deixar os filamentos secos e impregnados com uma pequena quantidade de óxido de zinco.

15.º — Um processo de pós-tratar filamentos de polímero de acrilonitrila, fiados a úmido, caracterizado pelo fato de consistir dos estágios de continuamente passar ditos filamentos através de um banho de acabamento composto de uma mistura de óxido de zinco e uma emulsão aquosa de um acabamento têxtil para impregnar ditos filamentos com dita mistura, estando o óxido de zinco presente na dita mistura numa quantidade de 0,02 a 0,8%, por peso, baseada sobre o peso do banho, e, em seguida, continuamente secar, pela primeira vez, os filamentos, impregnados, com aplicação de calor, de modo a deixar os filamentos secos e impregnados com uma pequena quantidade de óxido de zinco.

16.º — Um processo de pós-tratar filamentos de polímero de acrilonitrila, fiados a úmido, caracterizado pelo fato de consistir dos estágios de continuamente passar ditos filamentos através de um banho aquoso contendo 0,02 a 8 por cento de óxido de zinco para impregnar ditos filamentos com óxido de zinco, a seguir passar dito filamento através de um banho de acabamento composto de uma mistura de óxido de zinco e uma emulsão aquosa de um acabamento têxtil para impregnar ditos filamentos com dita mistura, estando o óxido de zinco presente na dita mistura numa quantidade de 0,1 a 0,8 por cento baseado sobre o peso do banho de acabamento, e, em seguida, secar, pela primeira vez, os filamentos impregnados, com aplicação de calor de modo a deixar o filamento seco e impregnado com uma pequena quantidade de óxido de zinco.

17.º — Cada e qualquer novo característico e/ou nova combinação de característicos como apresentado aqui.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 22 de abril de 1960, sob o n.º 24.086.

TERMO N.º 128.375

De 14 de abril de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã, industrial.

Processo de fabricação de ésteres tiólicos do ácido fosfórico, fosfônico ou fosfínico (Privilégio de invenção).

### Pontos Característicos

Processo para a fabricação de ésteres tiólicos do ácido fosfórico, fosfônico ou fosfínico, caracterizado pelo fato de se fazer reagir sais de mono-

ésteres de ácido tiol sulfônico sobre sais fosfitos de di-álquila, tiol-fosfitos de di-álquila, fosfônitos de álquila, tiol-fosfônitos de álquila, fosfínitos, respectivamente tiol-fosfínitos.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na República de Patentes da Alemanha, em 16 de abril de 1960, sob o n.º F 31.026 IVb-12 e.

TERMO N.º 129.622

De 31 de maio de 1961

Requerente: Wilhelm Muller, alemão, engenheiro.

Aparelho de registro e de reprodução de som magnético, ligado a uma rede telefônica pública (Privilégio de invenção).

### Pontos Característicos

1. Aparelho de registro e de reprodução de som magnético, ligado a uma rede telefônica pública, que, em estado de regime para registro de conversação, comunica, ao receber uma chamada telefônica, ao assinante solicitante um texto ditado de livre escolha, em seguida, registra, durante um período preestabelecido, uma comunicação falada pelo solicitante, e informa, depois de decorrido este prazo, ao solicitante que o aparelho se a-ha desligado, estando porém, pronto para receber uma nova chamada, sendo, ainda, que o aparelho apresenta um órgão de dição com as respectivas cápsulas microfônicas de conversação, caracterizado pelo fato de se achar previsto um motor único que movimenta, por meio de dois eletroímãs acoplamento e de dois mecanismos de acoplamento pelos mesmos acionados, o órgão de registro ou de dição, respectivamente, a ser acionado no momento e construído em forma de cilindro, sendo que cada mecanismo de acoplamento apresenta uma roda intermediária que, ao ser excitado o respectivo eletroímã de acoplamento, entra em contato pelo a-hito com um eixo acionado pelo motor e com uma roda de fricção, firmemente ligada com o respectivo cilindro.

2. Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, sobre o eixo movimentado pelo motor, repousa um volante.

3. Aparelho, de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que o cilindro de dição aciona, através de um mecanismo helicoidal, um eixo, sobre o qual repousam discos de resalto, destinados a comandar jogos de molas de contato.

4. Aparelho, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que sobre o eixo repousam o ponteiro de um dispositivo indicador que serve para acusar a posição gratória do cilindro de dição, a fim de poder-se falar, em caso de alteração do texto ditado, o novo texto nos devidos intervalos de tempo dentro de um microfone, e controlar a exatidão dos intervalos ao se escutar este novo texto.



# PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

5. Aparelho, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o dispositivo indicador possui uma escala com seções de diversas cores, sendo que os seções, por sobre as quais se movimentam o ponteiro, durante os intervalos de tempo, em que se fala sobre o microfone, deve ser de uma cor diferente daquela das demais seções.

6. Aparelho, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que, sobre o eixo, repousa também um disco de ressaltado, que serve para deslocar a cápsula de dição ao longo do cilindro de dição.

7. Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de apresentar uma chave de serviço com três posições para registro de conversação, para o registro ou controle do registro do texto ditado, e para a reprodução de conversações, respectivamente, bem como uma tomada para a ligação de um microfone, e uma chave com duas posições para registro econômico, respectivamente, do texto ditado.

8. Aparelho, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o microfone se acha provido com uma tecla que deve ser comprimida por um instante, a fim de provocar, segundo o estado de regime da chave de dição, o ciclo de regime para o registro ou o controle, respectivamente, do texto ditado.

9. Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, para extinguir as conversações existentes sobre o cilindro registrador e o cilindro de dição, se acham previstos eletromãs de extinção fixos, munidos com uma fenda de ar que se estende ao longo de uma geratriz do cilindro.

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 janeiro de 1961, sob o nº 477-61.

TERMO N.º 129.899

De 9 de junho de 1961

Requerente: Vometec N.V., firma industrial e comercial holandesa.

"Processo para misturar uma ou mais de uma espécie de material num dispositivo misturador, pneumático, e um dispositivo pneumático adaptado para este processo" (Privilegio de invenção).

### Pontos característicos

1.º — Processo para misturar uma ou mais de uma espécie de material mediante introdução do mesmo dentro de um recipiente de um dispositivo misturador, pneumático, e exposição do mesmo no dito recipiente a uma corrente de ar que entra dentro do dito recipiente a partir do lado de fundo deste, tendo o núcleo da dita corrente de ar uma velocidade de exaustão que é superior à velocidade de exaustão nas partes circundantes da dita corrente de ar, obrigando, consequentemente, o conteúdo do recipiente, parcialmente cheio, se mova num movimento substancial-

mente vertical o qual, na parte superior do dito recipiente, tem uma direção que vai do núcleo para a periferia completa do dito recipiente, caracterizado pelo fato de poder se usar uma ou mais de uma corrente de ar que entra no recipiente do dito misturador pneumático a partir do lado de fundo deste, tendo como uma dessas correntes de ar uma velocidade de exaustão nas partes circundantes que é superior à velocidade de fluidização da mistura de materiais introduzidos dentro do dito recipiente, mas, de qualquer modo, situada abaixo da velocidade terminal do componente de peso o mais dos materiais presentes na dita mistura, ao passo que a velocidade de exaustão no núcleo de cada uma das correntes de ar presentes ultrapassa amplamente a velocidade mínima de transporte do componente de peso o mais pesado da dita mistura de materiais, contudo, por meio de uma expansão da massa de ar num recipiente de expansão situado imediatamente no topo de e comunicando imediatamente com o próprio recipiente misturador do dispositivo misturador, a velocidade de exaustão no núcleo será reduzida muito rapidamente no dito recipiente de expansão até um valor situado abaixo da velocidade terminal do componente de peso o mais leve da dita mistura de materiais.

2.º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a velocidade de exaustão no núcleo de cada uma das correntes de ar presentes, entrando dentro do recipiente misturador a partir do lado de fundo deste, ser predeterminada de modo que a velocidade da corrente de ar que carrega os materiais ascendentemente num movimento circular, vertical, permaneça superior ou pelo menos igual à velocidade mínima de transporte do componente de peso o mais pesado da mistura de materiais, o qual é carregado ascendentemente quando dita mistura passa o plano de limite entre o próprio recipiente misturador do dispositivo e o recipiente de expansão disposto no topo do dito próprio recipiente misturador.

3.º — Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de se suprir com o auxílio da alta velocidade de exaustão no núcleo de uma ou de mais de uma corrente de ar presente, por sucção, um líquido ou similar para dentro do próprio recipiente misturador do dispositivo, formando dito líquido um dos materiais que devem ser misturados.

4.º — Dispositivo para aplicar o processo de acordo com qualquer um dos pontos 1, 2 ou 3, compreendendo, de uma maneira conhecida, um recipiente misturador tendo um fecho praticamente cilíndrico, e provido no lado de fundo de um fundo auxiliar de material poroso que permite que ar passe através do mesmo, estando dito fundo auxiliar distanciado da própria parede de fundo não poroso do dito recipiente misturador, uma entrada de ar que emerge dentro do espaço entre a própria parede de fundo do recipiente misturador e o fundo auxiliar no dito recipiente, enquanto uma segunda entrada de ar passa a partir do lado de fundo através da parede de fundo do recipiente misturador e também o espaço acima da mesma, emergindo imediatamente dentro do espaço do dito recipiente misturador acima do dito fundo au-

xiliar estando cada uma das ditas entradas de ar ligadas a uma fonte de ar comprimido, sendo dito dispositivo caracterizado, em particular, pelo fato da fonte de ar comprimido permitir que se crie uma velocidade de exaustão do ar comprimido que entra dentro do recipiente misturador através da segunda entrada de ar, a qual é notavelmente mais elevada do que a velocidade de exaustão com a qual o ar entra dentro do recipiente misturador através do fundo auxiliar, enquanto no topo do próprio dispositivo misturador está disposto um recipiente de expansão que comunica imediatamente com dito recipiente misturador.

5.º — Dispositivo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de as paredes do recipiente de expansão, no topo do próprio recipiente misturador, divergirem do plano de limite entre de ambos os ditos recipientes, sendo a configuração cônica e também a altura do dito recipiente de expansão determinadas de modo que fazem com que a velocidade da corrente de ar que entra dentro do dito recipiente de expansão e que carrega a mistura de materiais a serem misturados, seja reduzida muito rápido até um valor situado abaixo da velocidade terminal do componente de peso o mais leve presente na dita mistura de materiais, forçando, consequentemente, os materiais uma vez chegados no dito recipiente de expansão, a voltarem ao longo das paredes do dito recipiente de expansão para dentro do próprio recipiente misturador.

6.º — Dispositivo de acordo com os pontos 4 ou 5, caracterizado pelo fato de se dispor no dito dispositivo misturador, uma ou mais de uma segunda entrada de ar que emerge imediatamente dentro do espaço do próprio recipiente misturador acima do fundo auxiliar no dito recipiente, estando ditas segundas entradas de ar distribuídas num padrão apropriado sobre a parede de fundo do próprio recipiente misturador.

7.º — Dispositivo de acordo com o ponto 6, em que o recipiente misturador termina, no lado de fundo do mesmo, num cone cuja parte mais baixa é mudada para uma saída para esvaziar o recipiente misturador, caracterizado pelo fato das diversas segundas entradas de ar estarem dispostas numa configuração ao redor desta saída do dispositivo, deixando dita saída desimpedida.

8.º — Dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 4 a 8 precedentes, caracterizado pelo fato de uma ou mais de uma das segundas entradas de ar presentes, estarem providas de uma porção de fecho semelhante a um tubo venturi disposta na extremidade da entrada antes de emergir dentro do espaço do próprio recipiente misturador, sendo que dita porção coopera com um ou mais de um tubo de suprimento para alimentar um líquido ou similar para dentro do próprio recipiente misturador.

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 Holanda, em 10 de junho de 1960, sob o número 252.521.

TERMO N.º 130.336

De 26 de junho de 1961

Requerente — Miles Laboratories, Inc. — Uma Companhia Norte-Americana.

Processo para a oxidação, por periodato, de polissacarídeos.

### Pontos característicos

1.º — Aperfeiçoamentos em processo para a oxidação, por ácido periódico, de polissacarídeos, em que um material, contendo polissacarídeo, é posto em contato com uma solução de ácido periódico e o dito contato é mantido até se obter polissacarídeo oxidado por periodato, caracterizado pelo fato de se ajustar a concentração iônica de hidrogênio de solução de ácido periódico a um pH abaixo de cerca de 1,0.

2.º Aperfeiçoamentos em processo para a oxidação com ácido periódico de polissacarídeos, caracterizado pelo fato de se pôr um polissacarídeo em contato com uma solução de ácido periódico e ácido forte, não oxidante, não redutor, suficiente para manter a concentração iônica de hidrogênio da dita solução de ácido periódico abaixo de cerca de pH 1,0, e em seguida, de se recuperar o polissacarídeo oxidado por periodato, assim produzido.

3.º Aperfeiçoamentos em processo para a oxidação com ácido periódico de polissacarídeos, caracterizado pelo fato de se contactar um polissacarídeo com uma solução de ácido periódico e uma quantidade suficiente de um ácido forte, que não seja oxidado e nem reduzido pelo dito polissacarídeo, para manter a concentração iônica de hidrogênio de dita solução de ácido periódico abaixo de cerca de pH 7,0, e de se recuperar, em seguida, o polissacarídeo oxidado por periodato, assim produzido.

4.º Aperfeiçoamentos em processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de se escolher o ácido forte do grupo que consiste de ácido sulfúrico, ácido fosfórico, e ácido fórmico.

5.º Aperfeiçoamentos em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito polissacarídeo ser amido.

6.º Aperfeiçoamentos em processo para a oxidação com ácido periódico de um polissacarídeo, caracterizado pelo fato de se contactar dito polissacarídeo com uma solução compreendendo ácido periódico e tendo uma concentração iônica de hidrogênio abaixo de cerca de pH 1,0, e de se recuperar, em seguida, o polissac-

# PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

carídio oxidado por periodato assim produzido.

7.º Aperfeiçoamentos em processo para a oxidação com ácido periódico de um polissacarídeo, caracterizado pelo fato de se contactar dito polissacarídeo com uma solução compreendendo ácido periódico e tendo uma concentração iônica de hidrogênio abaixo de cerca de pH 1,0, a uma temperatura de cerca de 30° até 35°C, e durante cerca de 3 a 5 horas a fim de converter dito polissacarídeo no correspondente dialdeído polissacarídeo, e de se recuperar o dialdeído polissacarídeo, assim produzido.

8.º Aperfeiçoamentos em processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do dito polissacarídeo ser amido e do dito dialdeído polissacarídeo ser dialdeído amido.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados da América do Norte, em 27 de junho de 1960, sob o n.º 38.735.

TERMO N.º 130.661

De 7 de julho de 1961

Requerente — Tuberies Louis Julien — Est. Verviers, Bélgica.

Tubo de material sintético para o tratamento de fio.

### Reivindicações

1.º Um tubo de suporte para fio de material sintético, preferivelmente com forma truncada cônica, e tendo furos transversais no mesmo para adistribuição de licór do tratamento, caracterizado pelo fato que pelo menos parte da superfície externa do tubo é corrugada, ditos corrugamentos estendendo-se substancialmente transversalmente para com o tubo.

2.º Um tubo de suporte conforme reivindicado na reivindicação 1, caracterizado pelo fato que os canais e projeções fica dispostos em forma de pelo menos um canal continuo helicoidal alternando com pelo menos uma projeção continua helicoidal.

3.º Um tubo de suporte de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que os canais e projeções alternadas formam cada um anel fechado.

4.º Um tubo de suporte de acordo com a reivindicação 3, ainda mais caracterizado pelo fato que

os planos definidos pelos ditos anéis fechados ficam perpendiculares para com o eixo longitudinal do tubo.

5.º Um tubo do suporte conforme reivindicado nas reivindicações 3 ou 4, ainda mais caracterizado pelo fato que os recipientes e pontas têm cada uma seção transversal semi-circular.

6.º Um tubo de suporte conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os recipientes e pontas incorporam-se uma nas outras sem ângulos.

7.º Um tubo de suporte conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que os ditos furos ficam dispostos na região das pontas.

8.º Um tubo de suporte de ocorrência com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que os furos do recipiente são cilíndricos na extremidade interna e têm um feitiço truncado cônico no sentido para a extremidade externa, a base grande do cone truncado ficando na superfície externa do tubo.

9.º Um tubo de suporte para o fio substancialmente conforme acima descrito com referência e conforme ilustrado nas figuras 2 e 3 dos desenhos anexos.

10. Um tubo de suporte para fio substancialmente conforme acima descrito com referência e conforme ilustrado na figura 2 dos desenhos anexos.

O requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Belga em 11 de julho de 1960, sob o n.º 471.004.

TERMO N.º 130.658

De 7 de julho de 1961

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

Células para a eletrólise de fusões.

1.º Célula para a eletrólise de fusões, a qual é provida com meio para retirar um catódio da célula e remover o metal depositado no catódio sem exposição à atmosfera, caracteriza pelo fato do meio compreender um dispositivo de levantamento para escamotear um catódio da célula, pelo menos, um recinto para receber um catódio separado, tendo esse recinto meio para resfriar o catódio no mesmo e uma vedação impermeável ao gás, para permitir escamotear uma parte superior

do estúdio do recinto, um dispositivo de separação fora da célula, para remover o metal depositado no catódio, um receptor para o metal removido do catódio e uma câmara para gás protetor, a qual comunica com a parte alta da célula e com o dito recinto do catódio e dentro do qual estão situados o dispositivo de separação e o receptor.

2.º Célula, conforme especificada no ponto 1, caracterizada pelo fato de serem providos, pelo menos, dois recintos de catódio montados pivotavelmente, cada um dos quais é movível de uma posição operativa ocupada, quando um catódio está em operação dentro da célula para uma posição inoperativa, permitindo um catódio usado ser permutado por um catódio fresco, onde a vedação impermeável ao gás, ao mesmo tempo, serve como guia para o catódio.

3.º Célula, conforme especificada no ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato do receptor ser movível em e fora de uma posição receptora abaixo do dispositivo de separação para coletar o metal removido.

4.º Célula, conforme especificada no ponto 3, caracterizada pelo fato do meio para operar o dispositivo de levantamento estar acoplado ao meio para mover o receptor, de modo que, quando o dispositivo escamoteia um catódio, o receptor e movido na dita posição receptora.

5.º Célula, conforme especificada em qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato do dispositivo de levantamento ser provido com um acoplamento afrouxável para ligação à extremidade superior de um catódio.

6.º Célula, conforme especificada no ponto 5, caracterizada pelo fato do dispositivo de levantamento tomar a forma de um cilindro hidráulico, cujo pistão está ligado ao acoplamento desligável.

7.º Célula para a eletrólise de fusões, substancialmente conforme descrito com referência e como mostrado no desenho acompanhante.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 8 de julho de 1960, sob o n.º 7.838-60.

TERMO N.º 131.762

Data: 18 de agosto de 1961

Requerente: Merck Co. Inc. — Estados Unidos da América.

Título: Processo para preparar novos agentes anti-hipertensores.

1 — Processo para preparar derivados de N, O, O-alcanoila de DL-alfa-alquila-3,4 — dióxido — fenil — alaninas, e derivados de N-alcanoila de DL — alfa — alquil — beta — (3,4-dimetoxi — fenil) — alaninas, caracterizado por compreender a reação de dita alanina com um excesso de um composto escolhido do grupo que consiste de anidridos alcanóicos inferiores e halogenetos de alcanoilas inferiores, na presença de uma base orgânica, remoção do excesso de anidrido e dos solventes, e recuperação do derivado de alcanoila da dita alanina.

2 — Um processo de preparar derivados de O,O-dialcanoila de DL-alfa — alquil — beta — 3,4-dióxi — fenil — alaninas, caracterizado por compreender a agitação de uma solução da dita alanina em uma solução básica aquosa diluída, enquanto se adiciona gradualmente um excesso de um anidrido alcanóico inferior, a quantidade de substância básica presente sendo tal que equilibra estequiometricamente pelo menos 85%, mas não mais de 100%, da quantidade de ácidos potenciais, usada na forma do dito anidrido, e isolamento do composto do dialcanoila separado.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Artigo 21 do Decreto-Lei 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 19 de agosto de 1960, sob número 50.574.

TERMO N.º 131.763

Data: 18 de agosto de 1961

Requerente: Merck & Co. Inc. — Estados Unidos da América.

Título: Processo para preparação de amino-ácidos novos.

### Pontos Característicos

1 — Processo de preparar uma alfa alquil-histidina e seus ésteres de alquila inferior, caracterizado por compreender a reação de um ácido alfa-nitro-alcanoico, de pelo menos três átomos de carbono, com 4-cloro-metil-imidazol, pelo contacto do dito éster em um solvente inerte, com hidreto de sódio, adição do dito cloro-metil-imidazol, agitação até se completar a reação, isolamento da éster de alfa-nitro-beta-imidazol, redução do dito éster de nitroimidazol, sob pressão, com hidrogênio e níquel Raney e, se desejado, hidrólise de éster resultante, por aquecimento com um ácido mineral e, se desejado, reesterificação do ácido carboxílico resultante, por aquecimento com um alcanol inferior, na presença de um ácido geral.

Ae requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Ar-

# PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

tigo 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição e Patentes dos Estados Unidos da América, em 19 de agosto de 1960, sob número 50.576.

TERMO Nº 132.066

Data: 28 de agosto de 1961

N. V. Philips' Gloeilampenfabriek — Holanda.

«Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de fabricação de imans permanentes magneticamente anisotrópicos».

### Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de fabricação de imans permanentes magneticamente anisotrópicos, apresentando no sentido preferencial uma orientação cristalina predominante, imans estes constituídos por uma liga com base de Fe, contendo a dita liga, como constituintes principais, 15-42% do Co, 10-20% de Ni, 6-11% de Al, 0-8% Cu, 0-10% de Ti, 0-3% de Si e na impurezas normalmente encontradas, se houver, composição essa na qual o Ti pode ser parcial ou totalmente substituído por Nb e/ou Ta, caracterizado pelo fato de um corpo de haste, feito com essa liga, ser submetido ao processo conhecido de fusão por zonas flutuantes.

2 — Processo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato das hastas a serem tratadas serem fornecidas em ininterrupta ordem de sucessão ao sistema de tratamento e serem levadas através da soma de aquecimento na direção ascendente, sendo a haste com a orientação cristalina retráda do sistema com a mesma velocidade.

3 — Processo, conforme reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato das haste ou hastas ser ou serem levadas através da zona de aquecimento a uma velocidade de menos de 1 cm/min, de preferência, aproximadamente 1/2 cm/min.

4 — Dispositivo ou aparelho destinado a levar a efeito o processo reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato das hastas não somente conduzidas aos locais em que são levadas por aperlhos acionadores no lado inferior e superior do aparelho, mas também até uma curta distância abaixo da zona de aquecimento por meio de material retratário de alto ponto de fusão, como por exemplo, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>.

5 — Dispositivo ou aparelho, conforme reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato da peça de guia ser colocada em ambiente enchido com gás, onde se acha presente a zona de aquecimento.

6 — Dispositivo ou aparelho destinado a realizar o processo reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato do espaço ou ambiente que contém a zona de aquecimento ser fechada tanto no lado superior como no inferior por meio de uma tampa que é colocada com um tubo se estendendo na direção da con-

dução, servindo a referido tubo de peça de guia as hastas e sendo, de preferência, circundada por um segundo tubo, também ligado à tampa, segundo tubo esse que, juntamente com o primeiro e a tampa, constitui um espaço de resfriamento, dotado de entrada e saída para o meio refrigerante.

7 — Processo de fabricação de imans permanentes magneticamente anisotrópicos, substancialmente constituídos conforme descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

8 — Dispositivo ou aparelho, destinado a realizar o processo reivindicado no ponto 7, substancialmente constituído conforme descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei número 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda em 1º de setembro de 1960, sob número 255.494.

TERMO Nº 131.334

De 1 de agosto de 1961

International Business Machines Corporation — Estados Unidos da América.

Rôlo retentor de forma de fita extensível e processo para produzir o mesmo.

### Pontos característicos

1.º O processo para produzir rôlos indeformáveis de fita extensível tendo estabilidade dimensional substancial, nas temperaturas ambientes, dentro da escala de cerca 10° a 60°C, compreendendo a citada fita um revestimento de uma face de uma película termoplástica, caracterizado pelos estágios de: aquecer a película revestida para levá-la a se delaxar e abaixar e enrolar a película revestida relaxada sob tensão e numa temperatura pre-determinada enquanto mantida sob tensão, de modo a formar um rôlo de fita caracterizado por sua estabilidade dimensional nas citadas temperaturas ambientes.

2.º O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por aplicar o revestimento a um intermediário de fita larga que, depois de relaxamento, é cortado em larguras pre-determinadas, para formar a fita final.

3.º O processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por continuar o aquecimento por um período de tempo não inferior a 20 horas e numa temperatura não inferior a 32°C e não superior a 60°C.

4.º O processo, de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado por continuar o aquecimento por

um período não superior a 170 horas,

qualquer dos pontos precedentes, 5.º O processo, de acordo com caracterizado pela citada tensão de enrolamento não ser inferior a 4g e nem superior a 157g por centímetro linear de largura e pela citada temperatura pre-determinada não ser inferior a 26,7°C durante o citado enrolamento.

6.º O processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, compreendendo a citada fita uma película de acetato buriato de celulose, tendo uma espessura de cerca de 0,022mm com um revestimento de cera de petróleo tendo uma espessura de cerca de 0,0038mm, numa de suas faces caracterizado pelos estágios de aquecer a película revestida numa temperatura de cerca de 37,8°C por cerca de 24 horas, e formar uma lâmina relaxada da citada película revestida; e, em seguida, enrolar a citada lâmina relaxada sob tensão, de cerca de 59g por cm linear de largura da citada lâmina relaxada, num rôlo, enquanto a citada lâmina relaxada numa temperatura de cerca de 32°C durante o citado enrolamento sob a citada tensão.

7.º O processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, compreendendo a citada fita uma película de poli-etileno tendo uma espessura de cerca de 0,019mm e um peso específico de 0,95, com um revestimento de cera vegetal tendo uma espessura de cerca de 0,0055mm sobre uma de suas faces, caracterizado pelos estágios de: aquecer uma lâmina da citada película numa temperatura de cerca de 37,8°C por cerca de 36 horas, e formar uma lâmina relaxada da citada película sob tensão de cerca de 118g por cm linear de largura da citada película relaxada, num rôlo, estando a citada lâmina relaxada numa temperatura de 40,6°C durante o citado enrolamento sob a citada tensão.

8.º O processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, compreendendo a citada fita uma película de poli-etileno tendo uma espessura de cerca de 0,022mm e um peso específico de 0,96, com um revestimento de cera vegetal, tendo uma espessura de cerca de 0,0055mm sobre uma de suas faces, caracterizado pelos estágios de: aquecer uma lâmina da citada película revestida numa temperatura de cerca de 37,8°C por cerca de 48 horas, e formar uma lâmina relaxada da citada película revestida, sob uma tensão de cerca de 157g por cm linear de largura da citada lâmina relaxada numa temperatura de cerca de 40,6°C du-

rante o citado enrolamento sob a citada tensão.

9.º Um rôlo indeformável de fita extensível tendo capacidade dimensional substancial, nas temperaturas ambientes, dentro da escala de cerca de 10° a 60°C, caracterizado por ter sido a fita produzida de acordo com o processo de qualquer dos pontos precedentes, compreendendo o citado rôlo um núcleo central, sendo a citada fita, firme e espiralmente enrolada sobre si mesma, e com sua volta mais interna suportada pelo citado núcleo, tendo o citado rôlo de fita enrolada lados paralelos rígidos não confinados estando todas as porções da volta mais externa da citada fita a uma distância substancialmente uniforme do eixo do citado núcleo; permanecendo os lados confinados do citado rôlo rígidos e paralelos, entre si, durante a expansão e contração da citada fita, enquanto está sobre o citado núcleo e submetida às citadas temperaturas ambientes; permanecendo a volta mais interna da citada fita firmemente suportada pelo citado núcleo e permanecendo todas as porções da volta mais externa da citada fita na citada distância uniforme do eixo do citado núcleo.

10. Um rôlo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo diâmetro do citado rôlo ter, pelo menos, o dobro do diâmetro do citado núcleo.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 12 de agosto de 1960, sob nº 49.360.

TERMO Nº 131.652

De 11 de agosto de 1961

Requerente: The Lummus Company, uma sociedade organizada de acordo com as leis do Estado de Nova York, Estados Unidos da América do Norte, com sede na cidade de Nova York, Estado de Nova York, Estados Unidos da América do Norte.  
"Processo para a Produção Contínua de Pastas ou Palpas à Base de material vegetal fibroso".

### Pontos Característicos

1. — Processo, empregado no preparo de polpa ou pasta à base de material vegetal subdividido, caracterizado pelo fato de que, no mesmo, o material vegetal é impregnado de um licor digestivo, a uma temperatura aquém da temperatura reacional, sendo a temperatura, do material impregnado, elevada rápida e uniformemente mediante vapor sob pressão, a fim de solubilizar coincidentemente a

# PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

proporção maior das substâncias amorfas do material, e sendo a digestão no vapor terminada pela imersão, do material aquecido, num líquido de processamento, mediante o que as substâncias solubilizadas são dissolvidas, para sua separação subsequente do material.

2. — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser executado, sem solução de continuidade, pela introdução do material impregnado, na forma de um jorro substancialmente contínuo e em estado sensivelmente não-cozido, numa zona confinada, à qual é alimentado continuamente o vapor sob pressão, sendo misturados entre si o material entrante e o vapor, para causar o rápido aquecimento das partículas individuais do material, elevando-as sensivelmente à temperatura do próprio vapor sob pressão, após o que o material, cozido, no vapor, é introduzido no líquido aquoso de processamento.

3. — Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pela inclusão dos estágios de: mover continuamente o material impregnado e aquecido através de uma atmosfera constituída pelo vapor sob pressão, a fim de realizar progressivamente a digestão de suas partículas individuais, visando a efetuar a dita solubilização, e mover continuamente o material, cozido no vapor, transferindo-o diretamente da atmosfera de vapor ao líquido aquoso de processamento, no qual dissolvem as porções solúveis do material.

4. — Processo de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de ser o vapor aduzido com uma temperatura compreendida entre 180º e 200ºC.

5. — Processo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o material, após a sua digestão no vapor, é movido progressivamente numa direção determinada através de um vaso de pressão que contém o líquido aquoso de processamento, cujo líquido é alimentado continuamente ao vaso de pressão, num ponto situado a jusante do movimento do dito material através do aludido vaso, sendo o líquido de processamento num ponto situado a montante, do material, de maneira que esse líquido de processamento se move continuamente em contracorrente com respeito ao material em questão, apresentando, depois de separado do material, um teor máximo em substâncias solúveis e em calor.

6. — Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de incluir os estágios operativos de: retirar o material continuamente do vaso de pressão, na forma de pasta e junto com algum do líquido de processamento, num ponto situado a jusante daquele onde o líquido de processamento é alimentado ao vaso de pressão; separar da pasta retirada uma proporção substancial do líquido de processamento retirado juntamente com o mesmo; e recircular esse líquido de processamento assim separado, reconduzindo-o ao vaso de pressão.

7. — Processo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o material, impregnado e aquecido, é submetido à digestão na atmosfera de vapor sob pressão durante um período compreendido entre cerca 25 e cerca 5 minutos,

tendo o líquido de processamento, enquanto em contato com o dito material, uma temperatura mínima que pode variar desde 100ºC., até aproximadamente a temperatura com a qual tem lugar a digestão do material no vapor, e sendo o material, após a sua digestão no vapor, mantido em contato com o líquido de processamento, durante um período que pode variar entre cerca 30 minutos e cerca de 5 minutos.

TERMO Nº 131.716

16 de agosto de 1961

General Motors Corporation —  
Estados Unidos da América.

Um dispositivo congelador e um elemento em chapa metálica para sua fabricação.

### Pontos Característicos

1. Um elemento em chapa metálica para uso na fabricação de dispositivos congeladores doado de uma camada de material aqui-repelente não-metálica ligada ao mesmo com pelo menos uma parte da mesma adaptada para entrar em contacto com o gelo no dito dispositivo congelador, caracterizado pelo fato da chapa metálica pelo menos por toda esta parte apresentar na mesma depressões inter-espaçadas formando ondulações ao seu longo e imprimindo uma superfície encrespada ou áspera à mesma, o dito material não-metálico ligado à dita superfície encrespada tendo ondulações ao seu longo de menor grandeza que as ondulações da dita superfície encrespada para desse modo dar maior espessura a camada oposta à dita depressão para aumentar a tenacidade de ligação do dito material com a dita parte em chapa metálica.

2. Um elemento em chapa metálica de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de cada depressão ter pelo menos três facetas, as ditas depressões sendo dispostas em fileiras entrecruzadas imprimindo uma superfície granulada ao elemento.

3. Um elemento em chapa metálica de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de cada depressão ter uma multiplicidade de facetas inclinadas providas de cantos ou esquinas de junção imprimindo uma superfície granulada ao elemento.

4. Um dispositivo congelador do tipo de grade e bandeja metálica caracterizado pelo fato de pelos menos o lado interno das paredes da dita bandeja a/ou as paredes da dita grade serem providas de uma multiplicidade de depressões diminutas nas mesmas formando ondulações ao seu longo e imprimindo uma superfície encrespada àquelas, a dita superfície da parede tendo uma camada de material aqui-repelente não-metálica ligada coextensivamente sobre a mesma, e a dita camada sendo de espessura não-uniforme conforme ocasionado pelas ditas ondulações para aumentar a tenacidade da ligação do dito material com as paredes da bandeja metálica.

5. Um dispositivo congelador, de acordo com o ponto 4, caracterizado

do pelo fato das ditas depressões serem inter-espaçadas e serem essencialmente em forma de triédros.

6. Um dispositivo congelador, de acordo com o ponto 4 ou 5, caracterizado pelo fato da superfície exposta da dita camada apresentar ondulações de menor grandeza que as ditas ondulações da dita superfície encrespada, a maior grandeza das ondulações opostas às ditas depressões aumentando a tenacidade de ligação do dito material com as paredes metálicas.

7. Um dispositivo congelador, de acordo com o ponto 4, 5 ou 6, no qual a dita bandeja consiste de uma liga de alumínio, caracterizado pelo fato das paredes da bandeja serem de uma espessura na vizinhança de 0,80 a 1,27 mm e as ditas depressões terem uma profundidade de aproximadamente 0,177 mm.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.733, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 16 de agosto de 1960, sob nº 49.873.

TERMO Nº 61.118

Em 11 de março de 1953

“Processo de desincrustação de materiais vegetais”, Ladislav Rys, Brasileiro, engenheiro, residente em Curitiba, Estado do Paraná.

### Pontos Característicos

1º — Processo de desincrustação de materiais vegetais por meio de substâncias halogenadas, caracterizado pelo fato de o material ser primeiramente impregnado com soluções de reagente halogenados em condições tais a fim de que esses produtos não produzam reações consideráveis com as incrustações durante o processo de impregnação, sendo a seguir submetido a ação simples ou combinada da elevação de temperatura, variação de concentração, ou adição de reagentes, de preferência ácidos ou halogênicos, provocando-se a reação entre os reagentes e as incrustações no interior das partículas de material, sendo no fim dessas reações as substâncias resultantes das modificações das incrustações extraídas e eliminadas por reagentes alcalinos.

2º — Processo de desincrustação de materiais vegetais, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os reagentes halogenados para a impregnação dos fragmentos vegetais são mais de ácidos oxí-halogenados, preferivelmente clorados ou ácidos oxí-halogenados livres.

3º — Processo de desincrustação de materiais vegetais, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a solução impregnadora pode conter além dos sais oxí-halogenados, ainda porções de ácidos de maneira a não haver praticamente qualquer reação durante a impregnação do material, mas, que provocam a decomposição, pelo armazenamento prolongado, pelo aquecimento, ou pela modificação da concentração dos mais oxí-halogenados, levando à desincrustação do material.

4º — Processo de desincrustação de materiais vegetais, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que os ácidos necessários à decomposição dos sais oxí-halogenados são formados pela ação dos halogênicos, preferivelmente e cloro, sobre as incrustações dos vegetais.

5º — Processo de desincrustação de materiais vegetais, de acordo com os pontos 1 e 4, caracterizado pelo fato de se obter a decomposição dos sais oxí-halogenados por meio de ácidos oxí-halogenados livres.

6º — Processo de desincrustação de materiais vegetais, de acordo com os pontos 1 e 5, caracterizado pelo fato de que o aquecimento e a elevação da concentração podem ser obtidos pela ação do vapor d'água, uma mistura de vapor d'água e ar quente apenas, radiações infra-vermelhas, aquecimento dielétrico ou usando-se o próprio material como resistência elétrica, a pressão atmosférica ou pressão elevada.

7º — Processo de desincrustação de materiais vegetais, de acordo com os pontos 1 e 6 caracterizado pelo uso de produtos vegetais que já tinham sido libertados parcialmente das incrustações por processos de desincrustação conhecida.

8º — Processo de desincrustação de materiais vegetais, de acordo com os pontos 1 e 7, caracterizado por ter sido o material vegetal desfibrado por processos mecânicos conhecidos antes do tratamento de acordo com a presente invenção.

9º — Processo de desincrustação de materiais vegetais, como reivindicado até 8, substancialmente como descrito.

TERMO Nº 69.754

Em 5 de outubro de 1953

“Cortina externa regulável de alumínio ou outro material qualquer”, Luis Sorrentino Guardascione, uruguaio, industrial, residente em Montevideo, Uruguay.

### Pontos Característicos

1º — Cortina externa regulável, de alumínio ou outro material qualquer, constituída por uma pluralidade de placas alongadas, de perfil abaulado, tendo as suas bordas longitudinais recurvadas em ganchos, em cuja uma de suas bordas são previstos em lados opostos curtos eixos salientes, provido de espaçadores, caracterizados pelo fato de ser inserida as extremidades dos ditos eixos, em orifícios do último degrau reentrante de lâminas laterais, corredeiras em guias verticais e ligadas entre si por meio de pino que se articulam em outro rasgo.

2º — Cortina externa regulável, de alumínio ou outro material qualquer, como reivindicada em 1 caracterizada pelo fato de as bordas de cada uma das lâminas citadas em 1, serem mantidas em posição por meio de ganchos, nos quais se articulam curtas placas, por sua vez articuladas com as placas semelhantes dos ganchos das lâminas adjacentes, sendo que, os ditos ganchos e as suas placas, são dispostas centralmente às lâminas principais do conjunto e formam uma corrente que



# PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

termina em uma presilha, fixada a um tambor de enrolamento.  
3º — Cortina externa regulável, de alumínio ou outro material qualquer, como reivindicada até 2, substancialmente como descrita e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 80.383

Em 30 de junho de 1965

"União Giratória", Equipamentos Jordan S. A. — Engenharia — Importação e Comércio, firma brasileira, estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1º — União giratória, caracterizada por ser constituída por dois blocos, cada um dos quais apresenta, em uma das extremidades, um alojamento rosqueado, em comunicação, por meio de um orifício inclinado, com uma câmara lateral, sendo no referido alojamento, inserida a cabeça de um tubo, cuja extremidade oposta é rosqueada, sendo a dita cabeça mantida em posição por meio de um corpo tubular rosqueado externamente.

2º — União giratória, como reivindicada em 1, caracterizada pelo fato da câmara lateral de um dos corpos giratórios em 1, receber um conjunto giratório idêntico ao descrito, sendo porém o tubo citado substituído por um tubo mais curto, cuja extremidade rosqueada é atarrachada à câmara lateral correspondente do outro corpo.

3º — União giratória, como reivindicada em 1 e 2, substancialmente como descrito e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 112.254

Em 3 de agosto de 1959

"Nova Fita-Métrica", Continental Fitas Métricas Ltda., estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1º — Nova fita métrica, de grande maleabilidade e durabilidade, caracterizada por ser constituída por uma tira de tecido adequado qualquer, revestida em ambas as faces, de fina camada de latex ou outro material com as mesmas propriedades, sobre as quais são impressos as indicações milimetradas.

2º — Nova fita métrica, com reivindicada em 1, substancialmente como descrita e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 96.523

Em 21 de agosto de 1957

"Aperfeiçoamentos em placas para veículos em geral", Industrias "Petracco-Nicoli" S. A., sociedade brasileira, estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1º — Aperfeiçoamentos em placas para veículos em geral, formada por chapa metálica provida de borda es-

tampada ou canaleta contornante, formando moldura, caracterizados pelo fato de a moldura acima mencionada, ser cromada quando for a placa obtida em ferro, ou polida quando obtida em alumínio ou aço inoxidável.

2º — Aperfeiçoamentos em placas para veículos em geral, como reivindicado em 1, caracterizadas pelo fato de a área central contornada pela moldura polida ou cromada citada em 1, ser pintada com tinta refletora, para veículos em geral, como reivindicado em 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 113.176

Em 11 de setembro de 1959

"Nóvo porta-bagagem para bicicletas e outros", Hiroshi Honda, brasileiro, mecânico, residente na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1º — Nóvo porta-bagagem para bicicletas e outros, para ser aplicado no guidão, caracterizado por ser constituído por uma placa hexagonal provida de um pequeno rasgo central, e ainda, de dois tubos dispostos longitudinalmente e em lados opostos, sendo que em cada tubo é prevista uma armação articulada dotada de molas laterais.

2º — Nóvo porta-bagagem para bicicletas e outros, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 114.002

Em 15 de outubro de 1959

"Aperfeiçoamentos em formas para concreto", Francesco Scerca, norte-americano, engenheiro, residente na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1º — Aperfeiçoamentos em formas para concreto, caracterizados pelo fato de ser uma armação em U de madeira, provida em toda a sua extensão, próximos à extremidade superior de um de seus laterais, de blocos de fixação aproximadamente tronco-cônicos dotados de orifício central longitudinal provido de trecho levemente recurvado para baixo, onde é prevista um orifício perpendicular superior, no qual é rosqueado um parafuso de fixação para uma haste cilíndrica introduzida no citado orifício longitudinal, haste esta que atravessa a referida armação, sendo a extremidade oposta da mesma fixada a um outro idêntico bloco de fixação.

2º — Aperfeiçoamentos em formas par concreto, como reivindicado em 1, caracterizados por serem os blocos de fixação citados em 1, em uma outra forma de execução, providos anteriormente de um alojamento dotado de um orifício superior, e ainda, de trecho retangular superior, cujas paredes laterais de prolongam em trechos, inclinados convergentes, cujo canto formado pela junção dos res-

mos, é arredondado, sendo os citados blocos providos ainda, de um orifício posterior que se comunica com o res. H. Damião — Pi 1.607-1.611.

ferido alojamento em cujo interior é prevista uma porca retangular fixada em um pino rosqueado que corre livre no dito orifício superior do alojamento.

3º — Aperfeiçoamentos em formas para concreto, como reivindicados até 2, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 115.853

Em 28 de dezembro de 1959

"Processos para a fabricação de cremes e unguentos rádio-protetores", Société de Diffusion de Brevets Du Professeur Risler, sociedade civil francesa, comercial, com sede à 24 avenue de l'Opera, Paris, França, cessionária de Jacques Charles Risler.

Reivindicações

1º — A preparação e a fabricação de cremes, unguentos, permitindo assegurar a proteção de epiderme e da derme contra as radiações nocivas de certos comprimentos de onda, sempre permitindo uma perfeita pigmentação cutânea.

2º — A utilização para este efeito de sulfatos fosforescentes inorgânicos por causa de suas propriedades físicas particulares.

3º — O modo de utilização dos sulfatos fosforescentes, realizando segundo os seguintes processos:

a) Incorporação de uma mistura de sais fosforescentes contendo de 15 a 20% de sulfato de Cádmio obtido na forma cristalina a mais fina, de um excipiente, creme, unguento ou outros, dotados de propriedades penetrantes.

b) A adição aos sais fosforescentes de ésteres de ácidos graxos, tais como ácidos esteárico, laurico, palmítico ou eléico, etc, misturados ou não a outros corpos graxos, por causa de suas propriedades particulares de penetração.

c) A adição aos sais fosforescentes e aos corpos e mistura acima indicados de veículos oleosos fortemente hidrodispersíveis e concebidos segundo as mesmas técnicas de preparação que os ésteres de ácidos graxos em vista da longíqua distribuição dos sais fosforescentes, através da epiderme.

d) Incorporação ao sal fosforescentes sob sua forma cristalina a mais fina de certos elementos sensibilizadores, cuja presença no estado de oligo elementos terá por efeito catalítico de aumentar a intensidade da emissão luminosa de longos comprimentos de onda e por consequência a ação rádio-protetora e pigmentígena.

A título de exemplo não limitativo o presente invento terá por objeto a introdução de um corpo sensibilizador tal como o Cério no estado de oligo elemento no interior do sal fosforescentes e de seu veículo.

2º requerente reivindica a prioridade correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França sob nº P. V. 784.602 em 21 de janeiro de 1959.

TERMO Nº 121.124

Depositada em: 11-7-1960.

Requerente: Lucia Simões de Castro — São Paulo.

Pontos Característicos

"Originais disposições em avental para uso doméstico" — Modelo de Utilidade.

1º — "Original disposições em avental para uso doméstico", caracterizada pelo fato de na parte superior externa do corpo do avental, ou em entre local adequado, ter costurada, ou presa com botões ou com ilhós ou outras formas de fixação, um pano ou toalha (1), de relativo comprimento, para fins de limpeza; no bordo externo da abertura do bolso (2) ou bolsos do avental, tem fixado pela mesma forma, uma pequena toalha ou pano para limpeza (3), com ou sem franja.

2º — "Original disposições em avental para uso doméstico", de acordo com o ponto procedente o tubo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 123.687

Em 24 de outubro de 1960

"Nóvo suporte expositor para gravatas", Jorge Nassim, libanês, industrial, residente na cidade de São Paulo — Modelo de Utilidade.

Pontos Característicos

1º — Nóvo suporte expositor para gravatas, caracterizado por compreender inicialmente uma base, da qual salienta-se central e superiormente uma longa coluna vertical, provida de trecho extremo superior de secção reduzida, ao qual é aplicada a armação suporte propriamente dita, composta por um anel central, provido de hastas retílineas radiais, sobre os quais são fixados dois ou mais aros concêntricos.

2º — Nóvo suporte expositor para gravatas, como reivindicado em 1, caracterizado por um prolongamento vertical tubular para a coluna referida em 1, encaixado sobre o trecho extremo superior daquele, e provido por sua vez, em seu extremo superior, de iguais hastas retílineas radiais, de suporte para outros dois ou mais aros concêntricos, de menor diâmetro que os inferiores; e podendo ser previstos ainda ganchos recurvados, dependurados nos aros concêntricos citados.

3º — Nóvo suporte expositor para gravatas, como reivindicado, até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 123.720

Em 25 de outubro de 1960

"Nóvo processo de fabricação de corpos de válvulas e produto resultante", Guy, Lucien, Marius Beurel, residente à 94, rue Latérale, La Frette S Seine (Seine-et-Oise, França).

Reivindicações

1º — Nóvo processo de fabricação de corpos de válvulas e produto resultante, caracterizado pelo fato do corpo



# PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

o vauço, por meio de perilhas adequadas que podem ser tiradas e logo giradas para fazer óbice e pararem retidas nele, para qual estas peças estão vinculadas ao carro através de lâminas elásticas de resistência adequada.

3º — Aperfeiçoamentos em máquinas manuais de tecer, como reivindicado em 1 e 2, caracterizados pelo fato de nos extremos do canal se colocarem respectivas peças complementares que servem para retificar a posição das agulhas quando estas são reintegradas na sua posição original.

4º — Aperfeiçoamentos em máquinas manuais de tecer, como reivindicado acima, caracterizados pelo fato de compreenderem qualquer elemento previamente conhecido, tais como uma carcaça que guarde as partes não operativas, cabo de acionamento de carro, conta correntes.

5º — Aperfeiçoamentos em máquinas manuais de tecer, como substancialmente descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 129.535

Em 29 de maio de 1961

"Novos aperfeiçoamentos em puxadores para vitrais", Carlos Mário Fagundes de Souza, brasileiro, industrial, residente na cidade de São Paulo, cessionário de João D'Abrahamo.

Pontos Característicos

1º — Novos aperfeiçoamentos em puxadores para vitrais, do tipo em que é previsto uma capa cilíndrico-tubular, com uma lingueta interna de trave, assentada sobre mola e com ponta livre ligeiramente projetada para fora da dita capa, caracterizados pelo fato cilíndrica serem providas de rasgos de as citadas lingueta de trave e capa laterais concordantes, para o interior dos quais avança uma ponta de um gatilho externo, de contorno irregular, articulado excêntrica entre orelhas salientes da dita capa, e ainda provido de um dente limitador superior, um furo transversal para cadeado e mais um botão ou manopla frontal.

2º — Novos aperfeiçoamentos em puxadores para vitrais, como reivindicados em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 129.535

Em 30 de maio de 1961

"Nova máquina portátil para fazer tricô", Lanofix do Brasil S. A., estabelecida na cidade de — São Paulo.

Pontos Característicos

1º — Nova máquina portátil para fazer tricô, caracterizada inicialmente pelo fato de platinados serem providos, em sua parte trazeira, de encaixe inferior, aplicável sobre o eixo do suporte, e a sua fixação sendo complementada por mola espiral ou de flexão, colocada no interior do dito suporte, em vão especialmente praticado no mesmo, e com a extremidade

enganchada no extremo inferior do platinado, com forma de gancho.

2º — Nova máquina portátil para fazer tricô, como reivindicada em 1, caracterizada pelo fato de o suporte dos platinados ter configuração anterior concordante com a parte frontal inferior dos platinados, que ficam inteiramente embutidos nele, alojados em canais verticais, estes sendo formados em duas seções, uma maior e mais alargada, de alojamento para a mola citada em 1, e a parte terminal estreitada e aberta, de guia e escoamento para resíduos.

3º — Nova máquina portátil para fazer tricô, como reivindicada até 2, caracterizada por ter um pente complementar de agulhas, no qual os canais de alojamento para estas são paralelos entre si até a altura máxima em que se encontra o talão da agulha, quando em posição levantada ou de trabalho, e a partir desta posição, são inclinados, aproximando a agulha do corpo da máquina, e ainda, cada agulha do pente sendo pressionada individualmente, na sua parte dianteira, por mola laminada, estendida sob o trilho de deslize superior do pente.

4º — Nova máquina portátil para fazer tricô, como reivindicada até 3, caracterizada por compreender uma caixa acondicionadora para a máquina, em forma de maleta portátil, com alça externa, caixa esta em cujo fundo, e próximo ao lateral posterior, são previstos dois trilhos de encaixe, dispostos transversalmente e tendo contornos superiores inclinados ascendente para a frente; e a máquina

sendo disposto apoiada sobre os citados trilhos, com pinos inferiores introduzidos e possíveis de deslizamento ao longo dos encaixes dos mesmos, condicionando as posições recuada ou de descanso e avançada para a frente e para o alto ou de trabalho, esta última mantida pelo apoio dos pinos anterior inferiores da máquina em encaixes previstos internamente na face lateral anterior da caixa; e a tampa da caixa, de mesmo formato que o fundo, sendo provida de duas garras internas, de fixação do pente complementar em descanso, bem como de prendedores flexíveis para o guia-fio e outros acessórios; e no lateral frontal da caixa, sendo ainda previstos encaixes localizadores para o pente complementar, em posição de trabalho.

5º — Nova máquina portátil para fazer tricô, como reivindicada até 4, caracterizada por compreender um novo carro para o acionamento das agulhas, em cuja face inferior são previstos inicialmente dois abaixadores centrais de agulhas, em forma de placas aproximadamente trapezoidais, dispostas simetricamente em relação à linha média transversal, e possível de pequeno deslizamento transversal na mesma face, acionado por uma alavanca prevista na face superior ou tampa do carro; e sendo previstos também dois outros abaixadores laterais, em posições fixas e extremas.

6º — Nova máquina portátil para fazer tricô, como reivindicada até 5, caracterizada pelo fato de o carro compreender também, em sua face inferior, e respectivamente entre os abaixadores centrais de agulhas refe-

ridos em 5 e externamente aos mesmos, os levantadores central e externos laterais de agulhas, sendo o central, de formato triangular, e colocado em funcionamento ou desligado pelo abaixar ou levantar de um botão de recuo, disposto na tampa do carro, e os levantadores laterais sendo igualmente colocados em funcionamento ou desligados, pelo deslocamento, para a esquerda ou para a direita, de um botão trazeiro esquerdo, colocado na tampa do carro.

7º — Nova máquina portátil para fazer tricô, como reivindicada até 6, caracterizada por compreender ainda, na face inferior do carro, duas pequenas linguetas-guias, fixadas rotativamente com molas e apoiadas pelas extremidades sobre os levantadores laterais de agulhas referidas em 6, e uma delas, a da direita, sendo conjugada a um botão dianteiro direito, disposto na tampa do carro; e sendo previstas também duas outras linguetas-guias médias, dispostas entre os abaixadores centrais de agulha e o levantador central, fixadas igualmente com dispositivo de apoio rotativo, sob pressão de mola.

8º — Nova máquina portátil para fazer tricô, como reivindicada até 7, caracterizada finalmente por compreender, na mesma face inferior do carrinho, os dispositivos recuadores de agulhas, sendo duas guias laterais e um recuador central, acionáveis todos por um único botão de recuo previsto na tampa do carro, sendo as ditas guias recuadoras aplicadas, com conjunto de dobradiças e molas, em uma placa articulada, disposta acima do chassis do carro, esta sob apoio direto do referido e único botão de recuo; e o recuador central sendo dotado de um prolongamento interno que atravessa uma pequena abertura prevista na referida placa articulada, encaixando-se em alojamento cavado na própria espessura do botão, ficando assim desligado, ou então é impedido de atravessar a citada abertura, pela intercalação, sobre esta, de uma lâmina obliteradora, acionada pelo botão trazeiro esquerdo referido em 6, caso em que o dito recuador central, juntamente com as guias laterais são comandados simultaneamente pelo mesmo e único botão de recuo.

9º — Nova máquina portátil para fazer tricô, como reivindicada até 8, substancialmente como descrita e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO 130.074

Data: 16 de junho de 1961

"Combinado pneumático múltiplo para uso em terreno instável" — Pirelli Società per Azioni, sociedade industrial e comercial, italiana, estabelecida em Milão, Itália.

Reivindicações

1. Combinado pneumático múltiplo para rodas de veículos caracterizado pelo fato de ser constituído por um grupo de dois ou mais pneumáticos de base do tipo apto a permitir pequenos movimentos longitudinais e de uma banda de rodagem separada, unida para todas as coberturas de base do grupo, dita banda de rodagem sendo forjada em forma de anel e sendo munida de uma estrutura re-

sisiente que a torna inextensível no sentido longitudinal, o comprimento do desenvolvimento da dita banda de rodagem sendo tal que a estrutura resistente da mesma é colocada sob tensão pela pressão interna dos pneumáticos de base.

2. Combinado pneumático como na reivindicação 1, caracterizado pelo fato de os pneumáticos de base terem a superfície da coroa de uma forma tal que facilite sua união com a banda de rodagem, a qual por sua vez tem a superfície interna, nas zonas destinadas a casar com os pneus de base, de forma conjugada às da zona de coroa dos mesmos pneus de base.

3. Combinado pneumático como nas reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o grupo de pneumáticos de base é constituído de dois ou mais pneumáticos de base alinhados longitudinalmente, ou seja com os planos equatoriais coincidentes.

4. Combinado pneumático como nas reivindicações 1 e 3, caracterizado pelo fato de que o grupo de pneumáticos de base é constituído de dois ou mais pneumáticos de base alinhados transversalmente ou seja com os eixos de rotação coincidentes.

5. Combinado pneumático como nas reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o grupo de pneumáticos de base é constituído de dois ou mais pneumáticos de base alinhados transversalmente ligados por uma única banda de rodagem a dois ou mais pneumáticos de base também alinhados transversalmente, cada pneumático de um alinhamento transversal sendo alinhado longitudinalmente com um pneumático do outro alinhamento transversal.

6. Combinado pneumático como em qualquer das reivindicações 1, 2, 4, 5, caracterizado pelo fato de que a estrutura resistente da banda de rodagem estende-se por toda a largura da mesma banda de rodagem.

7. Combinado pneumático como em qualquer das reivindicações 1, 2, 4, 5, caracterizado pelo fato de que a estrutura resistente da banda de rodagem é limitada nas suas zonas destinadas a entrar em contacto com os pneumáticos de base.

8. Combinado pneumático como em qualquer das reivindicações anteriores caracterizado pelo fato de que em cima da estrutura resistente da banda de rodagem estão dispostas uma ou mais camadas de cordões dispostos em direção substancialmente transversal.

9. Combinado pneumático como em qualquer das reivindicações precedentes exclusive a 3, caracterizado pelo fato de que a banda de rodagem, na zona ou nas zonas nas quais não está destinada a entrar em contacto com os pneumáticos de base, está munida de um reforço adicional formado por elementos substancialmente transversais.

10. Combinado pneumático como na reivindicação 9 caracterizado pelo fato de que o reforço adicional é colocado sob a estrutura resistente da banda de rodagem.

A requerente reivindica a prioridade de seu pedido depositado na Repartição de Patentes de Itália sob número 11021/60 em 22 de junho de 1960.

# PATENTES DE INVENÇÃO

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

TERMO 130.080

de 16 de junho de 1961

"Processo para produzir corpos moldados ou prensados em forma de estatuetas, imagens, bibelots e outros", caracterizado pela hidratação de uma substância em pó do gênero polivinílico, como por exemplo polistireno, com ou sem adição de um corante, pela eliminação do excesso de água, provocando-se o aumento do volume e resultando uma massa em estado floculoso, e pelo repouso relativamente prolongado desta massa então em condições muito próprias de ser submetida a moldagem ou prensagem.

## Pontos Característicos

1 - Processo para produzir corpos moldados ou prensados em forma de estatuetas, imagens, bibelots e outros, caracterizado pela hidratação de uma substância em pó do gênero polivinílico, como por exemplo polistireno, com ou sem adição de um corante, pela eliminação do excesso de água, provocando-se o aumento do volume e resultando uma massa em estado floculoso, e pelo repouso relativamente prolongado desta massa então em condições muito próprias de ser submetida a moldagem ou prensagem.

2 - Como produtos resultantes do processo reivindicado no ponto primeiro, estatuetas, imagens, bibelots e outras figuras análogas de configuração desejada, obtidos por moldagem ou prensagem da massa especificada em moldes ou estampas.

TERMO 130.177

Data: 14 de março de 1961

Requerente: Dermeval Neves Rodrigues - Estado da Guanabara.

Título: Novos melhoramentos em secadores para folhas de carnaúba.

1 - Secador para folhas de carnaúba e semelhantes de acordo com os pontos característicos constantes da patente inicial n.º 50.549, e do primeiro relatório de melhoramentos (térmo n.º 102.751), caracterizado pelo fato de o trocador de calor ser constituído de um feixe tubular para a passagem vertical dos gases de combustão, o ar atravessando o espaço compreendido entre os tubos e entrando, em seguida, num conduto de uniformização da temperatura.

2 - Secador segundo 1, caracterizado pela circulação vertical de baixo para cima do ar quente, na distribuição por meio de um convergente em baixo e um coletor divergente em cima e sua repartição por meio de duas chapas furadas colocadas, respectivamente, nas partes inferior e superior do túnel paralelepípedo de secagem.

3 - Secador segundo 1 e 2, em que a circulação do ar é assegurada por um exaustor helicoidal ou centrífugo instalado na saída do coletor superior de ar.

4 - Secador segundo 1 a 3, caracterizado pela forma paralelepípedica do túnel de secagem, construído de alvenaria ou de placas isolantes e provido de uma porta para a introdução dos carrinhos, que se mantêm herméticamente fechados em virtude da depressão provocada pelo exaustor.

5 - Instalação de secagem de acordo com a patente inicial e apresentando qualquer combinação dos melhoramentos descritos no presente relatório de invenção e o desenho anexo.

TERMO N.º 130.547

Data: 3 de julho de 1961

"Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros", Anatol Pukas, argentino, domiciliado na cidade de Del Viso, Província de Buenos Aires, Argentina.

## Reivindicações

1. Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros, apto para ser ligado a um comando manual ou motriz apropriado, caracterizado por compreender uma mesa suporte que apresenta uma pluralidade de braços radiais nos quais tem montados a modo de balança alavancas iguais que ligam a uma pluralidade de ferramentas integradas por aros metálicos dobrados transversalmente, preferivelmente curvados com um desenvolvimento em espiral e montados destacavelmente com relação ao eixo de giro do citado aparelho.

2. Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros, de conformidade com a reivindicação anterior, caracterizado pelo fato que as citadas alavancas que se acham montadas a modo de balança nos braços radiais da dita mesa têm ligados diretamente os extremos dos referidos aros curvados.

3. Um aparelho para desbastar tirar pinturas e polir superfícies e outros, de conformidade com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que as citadas alavancas que se acham montadas a modo de balança nos braços radiais da citada mesa, tem ligados os extremos dos referidos aros curvados por meio de dois elementos anulares deslocáveis axialmente e dispostos concentricamente entre si.

4. Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros, de conformidade com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os referidos aros metálicos curvados transversalmente se acham montados em forma destacável em sentido longitudinal com relação ao eixo de giro da mesa suporte.

5. Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros, de conformidade com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os aros metálicos curvados transversalmente que integram a ferramenta têm pelo menos um de seus bordos dentados.

6. Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros, de conformidade com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os aros metálicos curvados transversalmente que integram a ferramenta têm pelo menos um de seus bordos ondulados.

7. Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros, de conformidade com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os aros metálicos curvados transversalmente que integram a ferramenta de trabalho, têm pelo menos um de seus bordos afilados.

8. Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros, de conformidade com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os aros metálicos curvados transversalmente que integram

a ferramenta de trabalho, têm pelo menos um de seus bordos lisos.

9. Um aparelho para desbastar, tirar pinturas e polir superfícies e outros, de conformidade com as reivindicações precedentes, tudo de acórdão com o descrito representado e para os fins especificados.

TERMO N.º 130.594

Data: 5 de julho de 1961

"Aperfeiçoamentos em persianas", Persianas Indústria e Comércio S.A. firma brasileira, estabelecida na cidade de São Paulo.

## Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em persianas, compreendendo um novo conjunto de comando para a suspensão e inclinação das lâminas, acionado por uma única correia lateral, caracterizados inicialmente por uma armação em U, fixada no interior da caixa superior da persiana, e atravessada por eixo horizontal, chanfrado lateralmente, eixo este em torno do qual é solidário um bloco, provido de duas saliências laterais anelares, formadores de canaleta central, também anelar, onde se fixa a extremidade livre superior de um fio, fixado na barra inferior da persiana e de recolhimento das lâminas da mesma.

2. Aperfeiçoamentos em persianas, como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato de o bloco referido em 1 ser provido ainda, em sua superfície lateral, de um rebaixo longitudinal, onde se aloja uma pequena barra, apoiada sobre molas, barra esta dotada de pequenos rasgos transversais, atravessados por pinos que a fixam ao dito bloco, e ainda provida de dentes externos salientes alinhados com as saliências anelares daquele.

3. Aperfeiçoamentos em persianas, como reivindicado até 2, caracterizado por uma cobertura cilíndrica para o bloco referido em 1, com ou sem saliências extremas de encosto para os dentes da barra descrita em 2, e provida de abas laterais, atravessadas pelo mesmo eixo, abas estas dotadas de pequenas saliências internas, encaixáveis em ranhura previstas nos ramos laterais da armação em U; e a dita cobertura sendo provida também de alças externas superiores, onde se fixam as extremidades das fitas de comando para o movimento basculante das lâminas da persiana.

4. Aperfeiçoamentos em persianas, como reivindicado até 3, caracterizados por um suporte vertical, fixado também no interior da caixa superior da persiana, ao lado da armação em U descrita em 1, e atravessado pelo mesmo eixo, o qual é portador de uma roda dentada extrema, acoplada sobre um parafuso sem fim, este por sua vez dotado também de pequena roda dentada extrema, acoplada a uma grande roda dentada, a qual é solidária a uma polia, por onde passa a única correia lateral de comando.

5. Aperfeiçoamentos em persianas, como reivindicado até 4, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO N.º 131.274

31 de julho de 1961

"Aperfeiçoamento sem dispositivo para controle de tempo" - Controles Automáticos Sermar Ltda., estabelecida em Santo André, Estado de São Paulo.

## Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em dispositivo para controle de tempo, caracterizados por compreenderem inicialmente uma série de micro-interruptores adjacentes lateralmente uns aos outros, e intercalados entre suas placas laterais de armação, e tendo ainda as respectivas alavancas de comando, dispostas em suas faces superiores.

2. Aperfeiçoamentos em dispositivo para controle de tempo, como reivindicado em 1, caracterizado por compreenderem ainda uma série de pares de cames justapostos de aberturas ajustáveis, aplicados em torno de um mesmo eixo, em posições imediatamente superiores e correspondentes às alavancas de comando dos diversos micro-interruptores referidos em 1, cada came sendo provido de parafuso radial de ajuste, cravado de encontro ao eixo, e este último recebendo rotação, por jogo de engrenagens reductoras, proveniente de um pequeno motor elétrico, fixado na face externa de uma das placas laterais da armação.

3. Aperfeiçoamentos em dispositivo para controle de tempo, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO N.º 131.495

7 de agosto de 1961

"Forno de indução trifásico", - Duvíd Chinkerman, brasileiro, industrial, residente na cidade de São Paulo.

## Ponto Característicos

1. Forno de indução trifásico, caracterizado por ter a carcaça em formato cilíndrico, com bico lateral ascendente, e assentada sobre berços basculantes, com pinos de guia, e equipados com rebobos ou redutores mecânicos acionantes do basculamento, carcaça esta com a superfície interna de fundo recoberta por camada de tijolos isolantes revestida por uma outra de refratário isolante térmico (tijolos), estendida até o bico lateral, e esta por sua vez sendo recoberta por camada de refratário monolítico, formadora centralmente de três colunas cilíndricas verticais, com camisas internas de refrigeração; e a dita carcaça sendo fechada por abóbada superior feita com tijolos refratários, e fixável sobre a borda daquele por dispositivos prensadores.

2. Forno de indução trifásico, como reivindicado em 1, caracterizado ainda por compreender os três núcleos magnéticos dispostos atravessando as colunas refratárias referidas em 1, e devidamente envolvidas por bobinas indutoras, núcleos estes construídos com chapas silicosas de cristais



# PATENTES DE INVENÇÃO

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

orientados, montados radialmente formando pilares toroidais, estes encaixados superior e inferiormente as culatras triangulares, com chavetas montadas horizontalmente, a culatra superior sendo removível juntamente com a aboboda superior e cobertura.

3. Forno de indução trifásico, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.329

1 de agosto de 1961

"Nova embalagem para saias plissadas" — Tecelagem Textilia S.A. — firma brasileira, industrial e comercial, estabelecida na cidade de São Paulo.

### Pontos Característicos

1. Nova embalagem para saias plissadas, caracterizada por compreender um grande envelope transparente, feito a partir de uma folha de material plástico, dobrada sobre si mesma, tendo os laterais costurados, soldados ou colados, podendo ser guardados com debrum, e formando ainda uma aba extrema superior para fechamento, envelope este no interior do qual são acondicionados a saia desarmada e devidamente portacessorios, contendo internamente uma longa fita de tecido não plissado, o cós e um retroz.

2. Nova embalagem para saias plissadas, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 132.946

"Aperfeiçoamentos em embalagem para sabão em pó e similares" — Harry Oliver Simonsen Júnior, brasileiro, engenheiro, residente na cidade de São Paulo.

### Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em embalagem para sabão em pó e similares, do tipo formado por caixa prismática retangular feita a partir de uma folha de papelão, cartolina ou equivalente, dobrada e vinculada com demitação de quatro faces retangulares adjacentes, duas mais largas e duas mais estreitas a última com esticada aba lateral longitudinal para embalagem, e todas elas com prolongamentos longitudinais opostos para a formação das bases da caixa, caracterizados pelo fato de que em cada lado, um dos referidos prolongamentos das faces laterais mais largas da caixa é provido de estreitas abas laterais, recortadas dos próprios prolongamentos das faces laterais mais estreitas e adjacentes, abas estas que a armação da caixa, são reviradas coladas sobre as extremidades dessas últimas.

2. Aperfeiçoamentos em embalagens para sabão em pó e similares, como reivindicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 37.773

De 28 de fevereiro de 1946

Simon L. Ruskin — Estados Unidos da América.

Título: — Aperfeiçoamentos em processo de preparação de adenilatos metálicos e respectivos complexos.

### Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em processo de preparação de adenilatos mediante a reação do ácido adenílico com bases adequadas respectivamente, de um adenilato solúvel com um sal reagente correspondente ao denilato que se deseja formar caracterizado pelo fato de se efetuarem as ditas reações com reagentes sob forma de soluções ou suspensões, que são desoxigenados antes do uso, sendo a manipulação ulterior do adenilato formado, efetuada também sob ausência de oxigênio livre.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o ácido adenílico é posto a reagir com o correspondente hidrózido de um metal de grupo consistindo de cálcio, magnésio, zinco, ferro, cobre, manganês, prata, ouro, estanho, arsênico, antimônio e bismuto, em suspensão num meio substancialmente livre de oxigênio.

3 — Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que uma solução de ácido adenílico é neutralizada com amônia e o produto da neutralização é reagido com um sal solúvel dum metal não alcalino, do dito grupo.

4 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de se efetuar a dita reação com um composto solúvel dum metal não alcalino do dito grupo, em solução desoxigenada antes do seu uso.

5 — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o sal solúvel dum metal não-alcalino é um sal dum metal apresentando diversos graus de valência, particularmente um sal ferroso, manganeso ou estano.

6 — Processo de solubilização de adenilatos insolúveis produzidos pelo processo de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se tratar o adenilato insolúvel em suspensão aquosa com um agente solubilizante da classe dos citratos como seja o citrato de sódio.

7 — Processo de formação de complexos dos adenilatos metálicos não-alcalinos, obtidos de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação dum dos ditos adenilatos com um componente do complexo de vitamina B.

8 — Processo para fabricar adenilatos de completo de vitamina B, caracterizado pela reação dum ácido adenílico em suspensão num meio aquoso com um componente do complexo de vitamina B quer na forma básica, quer de sais, como os respectivos cloridratos com aquecimento até dissolução, e eventual neutralização do equivalente do ácido do derivado salino do componente do complexo B.

9 — Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que

o ácido adenílico reage, primeiro parcialmente com um composto metálico e depois, com adenilatos o escolhido componente do complexo B, formando assim, complexos.

10 — Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o ácido adenílico reagente é um ácido adenosinopolifosfórico.

11 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 7 a 11, caracterizado pelo fato de que o componente do complexo de vitamina B é um termo escolhido do grupo consistindo de riboflavina, tiamina, nicotinomida, piridoxina e colina.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra em 5 de março de 1945, sob nº 5.435 e dos Estados Unidos da América em 21 de junho de 1944, sob nº 451.469.

TERMO Nº 124.516

Data: 29 de novembro de 1960

Requerente: Costabile Cardieri — Estado do Paraná.

Título: Nova disposição em tanques de lavar roupa. Modelo de Utilidade.

1 — Nova disposição em tanques de lavar roupa, compreendendo o tanque que apresenta sua parte inferior de preferência semi-cilíndrica e que é eventualmente provido de um sistema agitador da água, como por exemplo uma hélice ou disco ou outro meio de movimentos giratórios contínuos ou intermitentes, caracterizado pelo fato de apresentar o dito tanque os bordos superiores de duas paredes opostas voltadas para fora e para cima em alicive em forma de abas de suporte, que servem de apoio para as folhas de uma tampa do tanque feita em duas partes sobrepostas; folhas estas, articuladas ao tanque, apresentando uma delas uma de suas faces providas de acidentes formando uma superfície que serve de esfregador para o tanque.

2 — Nova disposição em tanques de lavar roupa acorde com o ponto precedente e como descrita no presente memorial e ilustrada a título de exemplo nos desenhos anexos.

TERMO Nº 125.067

Data: 16 de dezembro de 1960

Requerente: Adauto de Andrade — Estado da Guanabara.

Título: Um novo tipo de "prisma-voador".

1. "Um novo tipo de prisma-voador", constituindo um veículo de transporte aéreo ou terrestre, caracterizado por possuir um corpo ou faseagem com forma de prisma triangular, tendo em uma extremidade o leme de profundidade, na mesma ou na outra extremidade o leme de direção, e lateralmente duas séries de três hélices, uma de cada lado, com eixos de transmissão a um motor sotoposto ao referido corpo prismático triangular;

2. Prisma-Voador, como reivindicado em 1, caracterizado ainda por uma cabine presa inferiormente ao corpo prismático triangular, tendo dois assentos dispostos no mesmo eixo longitudinal, um de costas para o outro e, em frente a um deles os instrumentos de manobra e comando dos lemes e dos motores de acionamento das hélices e respectivos aceleradores, apresentando dita cabine, em baixo, um tripé com rodas livres, para o deslocamento terrestre, sustentando todo o conjunto;

3. Prisma-Voador, como reivindicado em 2, caracterizado pela alteração de localização dos lemes podendo ficar ambos na mesma extremidade do corpo prismático triangular, ou um em cada extremidade, e podendo o leme vertical ou de direção ficar acima ou abaixo, ou em ambos os lados do dito corpo prismático, fazendo-se os cabos de comando adequadamente a cada posição;

5. Prisma-Voador, como reivindicado de 1 a 3, caracterizado pela disposição de dois motores no sistema de força das hélices, sendo um motor de automóvel de rotação adequada, e outro um motor industrial de força menor, com função de apenas promover sustentação de descida em caso de pane do motor principal;

5. Prisma-Voador, como reivindicado de 1 a 4, caracterizado por um sistema de segurança formado por um recipiente cilíndrico, preso sobre a superfície superior, em ponto central, tendo internamente uma catapulta contraída, e um páraquedas dobrado sobre a dita catapulta, possuindo o gatilho de disparo em conexão com cabos de comando cuja extremidade é disposta no interior da cabine, de modo que, acionando ditos cabos poderá o ocupante da cabine disparar a catapulta e lançar no ar o páraquedas que, abrindo-se, promoverá uma sustentação secundária do aparelho, impossibilitando a sua queda violenta em caso de pane total;

6. Prisma-Voador, como reivindicado de 1 a 5, caracterizado por duas séries de hélices, dispostas em ambos os lados e na parte central do corpo prismático triangular, ficando de cada lado três hélices todas recebendo movimento do mesmo sistema motor, e por serem tais hélices do sistema de três pás largas, guarnecidas de ambos os lados por membranas transversais tendo características e força suficientes para prover a elevação ou a descida vertical do conjunto, a sua translação em ar ou em terra;

7. "Um novo tipo de Prisma-Voador", como reivindicado de 1 a 6, e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e nos desenhos anexos.

TERMO Nº 130.321

de 20.6.1961

Modelo de Utilidade: Registrador Manual de Bólso.

Requerente: Artes Gráficas Gomes de Souza S.A. — Rio de Janeiro — GB.

### Pontos Característicos

1) Registrador Manual de Bólso, caracterizado por ser constituído de uma caixa, formada por 1 seções (a)

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:  
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 90 dias, poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

uma das quais é ligada à outra por uma dobradiça (b), a qual, ao pressionarmos um botão (c) solta um trinco interno, permitindo abrir-se o aparelho.

2) Registrador Manual de Bólso como descrito em 1) caracterizado por ter a seção anterior externa uma abertura de dimensão igual à dos formulários (d) e a posterior ou externa uma janela fechada (e) que se abre ao pressionarmos 2 botões laterais, dispostos um de cada lado os quais liberam um grampo.

3) Registrador Manual de Bólso, como descrito em 1) e 2) caracterizado por possuir internamente e estreitamente ligada à parte de base, uma tampa-balancim ou tábua de escrever (f) a qual articuland-se por pequenos pinos à guisa de charneira, imprime um movimento de levantamento e abaixamento.

4) Registrador Manual de Bólso, como descrito em 1), 2) e 3) caracterizado por possuir a tampa-balancim ou tábua de escrever na sua parte de cima mas na extremidade inferior tem sentido horizontal, uma pequena lâmina presa por uma das suas extremidades (g), sendo que na sua outra extremidade se encaixa um colchete lateral à citada tábua de escrever.

5) Registrador Manual de Bólso, como descrito em 1), 2), 3) e 4) caracterizado por possuir a tampa-balancim ou tábua de escrever, na sua parte superior e por onde deslizam os formulários, 2 pinos (h) onde perfurações dos ditos formulários vão encaixar-se, a fim de melhor permitir uma fixação e bloqueio dos mesmos durante os trabalhos de escrever.

6) Registrador Manual de Bólso, como descrito em 1), 2), 3), 4) e 5) e descrito nos relatórios e desenhos.

TERMO Nº 136.740

De 11 de julho de 1961

Requerente: Imperial Chemical Industries Limited — Inglaterra.  
 Título: "Aperfeiçoamentos sobre ou relativos a células eletrolíticas".

### Pontos Característicos

1 — Uma célula para a manufatura de cloro e alcali cáustico, por eletrólise de uma solução de cloreto de metal alcalino, caracterizada por consistir essencialmente num diafragma poroso não condutor, mantido entre e em contato com um catodo de metal em folha perfurada, e um suporte de anodo de folha de titânio perfurada e um anodo que consta de um revestimento de um metal de platina segundo anteriormente definido, no dito suporte de anodo.

2 — Uma célula segundo o ponto 1, caracterizada porque o revestimento de metal de platina é feito somente nas superfícies do suporte do anodo de titânio que não estão em contato com o diafragma.

3 — Uma célula segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o revestimento de metal de platina no suporte de anodo de titânio é um revestimento subsequentemente aquecido, de uma preparação contendo metal de platina.

4 — Uma célula segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o diafragma é de asbestos.

5 — Uma célula segundo quaisquer dos pontos 1-3, caracterizada porque o diafragma é uma resina trocadora de ions.

6 — Uma célula segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o catodo é de ferro ou aço.

7 — Uma célula segundo quaisquer dos pontos 1-5, caracterizada porque o catodo é titânio.

8 — Uma célula segundo quaisquer dos pontos 1-5, caracterizada porque o catodo é um revestimento de metal de platina segundo antes definido, num suporte de titânio.

9 — Uma célula segundo o ponto 8, caracterizada porque o revestimento de metal de platina é feito somente nas superfícies do suporte de titânio que não estão em contato com o diafragma.

10 — Um conjunto de células múltiplas, compreendendo uma pluralidade de células unitárias segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque ditas unidades de células são ligadas juntamente em série ou em paralelo.

11 — Um conjunto de células múltiplas, compreendendo uma pluralidade de células unitárias, caracterizado por ser substancialmente conforme antes descrito com referência aos desenhos 2-5, que acompanham este relatório provisório.

12 — Um processo para a manufatura de cloro e alcali cáustico por eletrólise de uma solução de cloreto de metal alcalino, caracterizado por usar uma célula ou conjunto de células múltiplas segundo reivindicado em quaisquer dos pontos precedentes.

13 — Um processo para a manufatura de cloro e alcali cáustico por eletrólise de uma solução de cloreto de metal alcalino, caracterizado por ser substancialmente conforme aqui descrito, com referência aos desenhos que acompanham o relatório provisório.

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, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra em 11 de julho de 1960, sob nº 24.062 e 23 de junho de 1961.

TERMO Nº 130.750

Depositada em 12 de julho de 1961

Requerente: Joaquim Romagosa Grau.

Residente em: São Paulo (Capital).

### Reivindicações

1 — Farol rotativo para decoração e sinalização, caracterizada por constituir-se numa base inferior na forma de calota esférica ou com outro perfil, e com furo central, a abertura superior é fechada por um disco, e no interior da calota há um micromotor elétrico com redutor de rotação; inclina e um pouco distanciado do disco dispõe-se um suporte rotativo provido com duas, três, quatro ou mais lentes coloridas; a parede inferior do dito suporte rota-

tivo é sustentada por um eixo vertical acionado pelo micromotor; o conjunto do dito suporte rotativo é revestido por segmento tubular de vidro ou outro material transparente, estando em guarnições; a parte superior do farol é completada por outra calota idêntica a inferior, na parte interna da referida calota tem uma lâmpada que se projeta no interior do suporte central portador das lentes coloridas, estando ainda provido do interruptor convencional para ligação do conjunto micromotor e lâmpada ou somente da lâmpada.

2 — Farol rotativo para decoração e sinalização, de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.079

De 24 de julho de 1961

"Um dispositivo para manter o sabonete junto ao corpo durante o banho". — Patente de modelo de utilidade.

Pierre Grumbach — Capital do Estado de São Paulo.

### Pontos Característicos

1 — Um dispositivo para manter o sabonete junto ao corpo durante o banho, caracterizado por um cordão cujas extremidades providas, de nós, são unidas e presas por introdução no corpo do sabonete durante o processo de prensagem deste, formando assim um laço pelo qual o sabonete é pendurado no pescoço na forma envolvente de um colar.

2 — Um dispositivo para manter o sabonete junto ao corpo durante o banho, acorde com o ponto precedente, tudo como descrito no memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.082

De 24 de julho de 1961

Um dispositivo obturador para recipientes de produtos pulverulentos ou granulados.

Pierre Grumbach — Capital do Estado de São Paulo.

### Pontos Característicos

1 — Um dispositivo obturador para recipientes de produtos pulverulentos ou granulados, caracterizado por uma lâmina cursora disposta horizontal e centralmente sob uma tampa fixa por recravamento na boca do gargalo do recipiente, lâmina esta que tem as suas extremidades projetadas para fora e dobradas otogonalmente em um curto trecho para baixo, apresentando centralmente um trecho alargado provido de perfurações, sendo que, tais perfurações, conforme a posição assumida pela lâmina, tornam-se coincidentes com um igual número de perfurações que obedecem a mesma disposição simétrica, previstas na parte central da citada tampa.

2 — Um dispositivo obturador para recipientes de produtos pulverulentos ou granulados, acorde com o ponto precedente, em substância como descrito no memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.631

De 11 de agosto de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã — Alemanha.

Processo para a produção de ésteres de ácido tio-fosfínico e composições praguicidas contendo os referidos ésteres.

### Pontos Característicos

1. Processo para a produção de ésteres de ácidos tio-fosfínico, caracterizado pelo fato de fazer reagir tiol-fosfínico dialquílicos com cloretos de ácido do nitro ou halógeno-fenil-sulfênico.

2. Composições praguicidas, caracterizadas por contarem ésteres do ácido S-nitro-, respectivamente halógeno-fenil-tio-tiol-fosfínico em uma proporção praguicidamente ativa, na escala de aplicação de 0,00001 a 1%, por peso, ou de pré-misturas concentradas, que podem ser diluídas in-loco à dita escala de aplicação, dissolvidas ou dispersadas num veículo compatível e não tóxico ao hospedeiro.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 2º do Código da Propriedade Industrial, prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 13 de agosto de 1960, sob o nº F 31.879 IVb/12 o.

TERMO Nº 132.406

Em 11 de setembro de 1961

Requerente: United States Steel Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Processo e aparelho para abrihantar o revestimento de placas estanhadas.

1. Um processo para abrihantar o revestimento de estanho depositados eletroliticamente sobre a fita de aço em movimento contínuo, pela formação de uma camada de liga uniforme e fiável caracterizado por mover a fita de aço que tem um revestimento de estanho eletroliticamente depositado, num percurso; aquecer, gradualmente, a fita até uma temperatura entre 204,4 e 226,6°C por passagem de uma corrente elétrica por ela, durante seu movimento ao longo de uma primeira porção do citado percurso; manter a fita substancialmente livre de perdas de calor durante a citada primeira porção do movimento; passar a citada fita por meio termo-isolado da citada primeira porção para a atmosfera; aumentar em seguida, rapidamente a temperatura da fita até acima do ponto de fusão do estanho por indução de corrente de alta frequência nela; e, depois, friar a citada fita.

# PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

2. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por fazer o aquecimento gradual da fita numa velocidade máxima de cerca de 0,166°C por cm de movimento da fita.

3. Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado por fazer a elevação de temperatura numa velocidade de cerca de 0,09°C/cm de movimento da fita.

4. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por elevar a temperatura pela indução de correntes de alta frequência até 237,5° a 260°C.

5. Um processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado por fazer a elevação de temperatura numa velocidade de cerca de 1,37°C por cm de movimento da fita.

6. Um aparelho para abrilhantamento por escorrimto de fita eletroliticamente estanhada, em movimento contínuo, caracterizado por compreender, em combinação com um par de rolos condutores afastados para aplicar uma corrente elétrica à fita em movimento, entre eles, um conduto termo-isolado alongado entre os citados rolos, e dispositivos arrefecedores; de dispositivos para regular a corrente aplicada para aquecer gradualmente a citada fita até entre 204,5°C e 226,6°C durante sua passagem pelo citado conduto; e uma bobina de indução posta em torno da fita, depois do citado conduto, apropriada para elevar, rapidamente, a temperatura da citada fita de entre 204,5° a 226,6°C para entre 237,7° a 260°C; dispositivos para regular a força aplicada à citada bobina de indução; e dispositivos arrefecedores postos depois da citada bobina, muito próximos dela.

7. Um aparelho, de acordo com o ponto 6, caracterizado por ser a bobina de indução apropriada para elevar, rapidamente a temperatura da fita de entre 204,5°C e 236,6°C para entre 237,7° e 260°C e ter dispositivos para regular a força aplicada à citada bobina de indução.

8. Um processo para abrilhantar revestimentos de estanho, eletroliticamente depositados, sobre fita de aço em movimento contínuo, substancialmente como aqui descrito com referência aos desenhos anexo.

9. Um aparelho, para abrilhantar, por escorrimto, fita eletroliticamente estanhada, em movimento contínuo, substancialmente como aqui descrito e nostrado no desenho anexo.

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 12 de setembro de 1960, sob nº 55.579.

TERMO Nº 133.407

Em 13 de outubro de 1961

Requerente: Carlos Pasqual Rios — São Paulo.

Título: Novo modelo de bule — Modelo de utilidade.

1º) Novo modelo de bule, caracterizado por sua abertura superior (4) a qual encaixa-se a tampa (5), ser

recoberta parcialmente por um setor de calota (6) que situa-se no semi-espaço dianteiro, na direção do bico (2); e recobre parcialmente também a tampa (5).

2º) Novo modelo de bule, substancialmente como o descrito, reivindicado no ponto precedente e apresentado no desenho anexo.

TERMO Nº 133.780

Em 30 de outubro de 1961

Requerente: Luiz Spivack — Estado de São Paulo.

Novo modelo de tira de papel para proteção do colarinho — Modelo de Utilidade.

Pontos Característicos

1º) Novo modelo de tira de papel para proteção do colarinho, caracterizado por uma fita (1) de papel crepon acondicionada em rolos, dispendo-se sobre ela, a espaços regulares rasgos (2) transversais limitadores, e regiões (3) onde há aplicações de adesivo especial, ladeando as regiões (3) os rasgos (2), e, pelo fato do adesivo especial só fixar-se a outro ponto onde haja do mesmo adesivo.

2º) Novo modelo de tira de papel para proteção de colarinho, substancialmente como o descrito, reivindicado em 1 e representado no desenho anexo.

TERMO Nº 133.686

Em 25 de outubro de 1961

Requerente: Jean Pierre Laroche — França.

Título: Calços dos encapamento e das armações nas construções de concreto armado.

1. Calços, feitos de quaisquer materiais e especialmente de cimento, para reter os ferros das armações e os encapamentos na ocasião do despejo do concreto em construções de concreto armado, caracterizados pelo fato de pertencerem mais especialmente aos tipos seguintes: a) calços sede truncônicos ou cilíndricos cujas sedes compreendem curvaturas estudadas para permitirem a penetração do cimento pelos lados e o correto revestimento do calço, que pode estar provido, para sua fixação aos ferros, de um arame de aço parcialmente embutido na argamassa; b) calços-estelos apresentando um furo central e entalhes periféricos para assegurar a indeformabilidade dos ferros durante o despejo do concreto, sendo estes estelos formados por um único ou por vários elementos mutuamente unidos; c) calços-estelos, para manutenção dos encapamentos, podendo compreender ou não hastes «enrijecedoras» para sua afixação ao encapamento; d) calços de dupla finalidade, de configuração semi-cilíndrica, compreendendo, em conjunto ou separadamente, um canal para a passagem de uma haste de afixação ao encapamento, e entalhes transversais para afixação dos ferros da armação;

e) calços, para a construção de estacas diretamente fundidas no solo, em forma de ferrulas enfiadas sobre os aros e desempenhando o papel de roletas, o que facilita o arriamento da armação, e o de guias, o que assegura centragem correta na escavação.

2. Aperfeiçoamentos em processos de construções de concreto armado, caracterizados pelo emprêg de quaisquer calços de acordo com o ponto 1, para reter os encapamentos e os ferros das armações durante o despejo do concreto.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França em 2 de novembro de 1960, sob o nº 7.271.

TERMO Nº 133.824

Em 31 de outubro de 1961

Requerente: Eastman Kodak Company — Estados Unidos da América

Título: Fardo de cabo de filamentos.

1 — Um cabo de filamentos feito pela mão do homem, enfardado, caracterizado pelo fato de compreender uma fita contínua de cabo disposta substancialmente sem tensão em camadas sobrepostas, não entrelaçadas, num fardo, tendo dito fardo uma densidade de, pelo menos, 384,4 gramas por decímetro cúbico, e tendo dito cabo um denier total não superior a 80.000, um denier por filamento de menos do que cerca de 9, e um encrespamento maior do que 7 ondulações por 25,4 mm.

2 — Um cabo de filamentos, enfardado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos filamentos consistirem de acetato de celulose.

3 — Um cabo de filamentos, enfardado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos filamentos consistirem de acetato polivinílico.

4 — Um cabo de filamentos, enfardado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos filamentos serem polietileno.

5 — Um fardo de cabo, caracterizado pelo fato de compreender um feixe contínuo de cabo encrespado disposto substancialmente sem tensão em camadas sobrepostas com padrão uniforme, tendo dito fardo uma densidade de, pelo menos, 448,5 gramas por decímetro cúbico, e tendo o cabo, no dito fardo, um denier por filamento de menos do que cerca de 9, e um denier total não superior a cerca de 70.000.

6 — Um cabo enfardado, caracterizado pelo fato de compreender um feixe contínuo de um cabo de filamentos feitos pela mão do homem, encrespado, tendo um denier por filamento de menos do que cerca de 9, um denier total não superior a cerca de 70.000, e uma densidade de, pelo menos, 384,4 gramas por decímetro cúbico, estando dito cabo disposto substancialmente sem tensão em camadas separadas com padrão uniforme de modo a reter o encrespamento no dito cabo e permitir que o cabo seja

removido do dito fardo com baixa tensão e substancialmente sem nenhum emaranhamento.

7 — Um cabo enfardado de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos filamentos do cabo encrespado consistirem de acetato de celulose.

8 — Um cabo enfardado de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos filamentos do cabo encrespado consistirem de acetato polivinílico.

9 — Um cabo enfardado de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos filamentos do cabo encrespado consistirem de um poliolefin.

10 — Um cabo enfardado de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos filamentos, compreendidos no cabo encrespado, serem de acetato-propionato de celulose.

11 — Um cabo enfardado de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos filamentos do cabo encrespado consistirem de acetato de celulose tendo um conteúdo de acetila de 38 a 41%.

12 — Um fardo de cabo caracterizado pelo fato de compreender um feixe contínuo de cabo encrespado de acetato de celulose tendo um conteúdo de acetila de cerca de 38 a 40%, tendo dito cabo um denier por filamento de cerca de 1,6 a 3,0, um denier total de cerca de 35.000 a 60.000, um encrespamento, em ondulações por 25,4 mm, de 7 a 15, e uma densidade de cerca de 448,5 a 480,6 gramas por decímetro cúbico, estando dito cabo disposto substancialmente sem tensão em camadas separadas de padrão uniforme de modo a reter o encrespamento no dito cabo e permitir que o cabo seja removido do dito fardo sob tensão baixa e sem amaranhamento, permitindo assim, a formação de hastes de filtros para cigarros com uma renocção realçada de alcátrão.

13 — Um fardo de cabo caracterizado pelo fato de compreender um feixe contínuo de cabo de acetato de celulose, sendo o conteúdo de acetila do acetato de celulose cerca de 39,1%, sendo o denier por filamento do cabo cerca de 1,6, sendo o denier total do cabo do denier por filamento do cabo cerca de 16 ondulações por 25,4 mm, sendo a densidade do fardo cerca de 454,9 gramas por decímetro cúbico, e estando o cabo disposto substancialmente sem tensão em camadas separadas com padrão ziguezagueante uniforme, mediante o que o dito fardo permite que o cabo seja removido do mesmo substancialmente sem emaranhamento e sem perda do seu encrespamento.

14 — Um fardo de cabo caracterizado pelo fato de compreender um feixe contínuo de cabo encrespado estendido substancialmente sem tensão no dito fardo em camadas separadas, com padrão ziguezagueante uniforme, estendidas na largura e comprimento do fardo, tendo dito cabo um denier por filamento de menos do que 9 e um denier total não superior a 80.000, e tendo dito fardo uma densidade de pelo menos 384,4 gramas por decímetro cúbico, sendo dito fardo mantido em forma comprimida, quando vista da extremidade frontal, por pelo menos uma fita reforçante, circundando dito fardo, estendida no sentido do comprimento,

# PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

continuamente e respectivamente por cima do tópo e extremidade traseira, fundo e extremidade frontal do dito fardo e pelo menos uma fita reforçante, circundando dito fardo no sentido da largura, estendida continuamente e respectivamente por cima do tópo, lado direito, fundo, lado esquerdo, e sendo dito fardo impermeabilizado, à prova de umidade, com material forrado no seu lado interno com folhas de poliolefina.

15 — Um fardo de cabo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de o cabo compreender um cabo de acetato de celulose tendo cerca de 12 ondulações por 25,4 mm, um denier por filamento de cerca de 1,6, e um denier total de cerca de 37.000, tendo dito fardo uma densidade de cerca de 448,5 gramas por decímetro cúbico.

16 — Um fardo de cabo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de o tópo e fundo do fardo ter uma camada de material celulósico, corrugado na sua superfície interna com folha de poliolefina.

17 — Um fardo de cabo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de o tópo e fundo do fardo ter uma camada de tela forrada de papel dentro do material forrado no seu lado interno com folha de poliolefina, estando o papel junto ao cabo.

18 — Um fardo de cabo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de o fardo ter ao redor dos seus lados e extremidades um invólucro externo de material celulósico, corrugado, forrado no seu lado interno com folha de poliolefina.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 19 de junho de 1961, sob número 120.461.

TERMO Nº 133.930

De 6 de novembro de 1961

Requerente: Carlos Haddad Abdalla — São Paulo.

Título: Novo modelo de frasco portátil para líquidos ou similares. — Modelo de Utilidade.

1º) Novo modelo de frasco portátil para líquidos ou similares, caracterizado por ser fabricado em material leve e inquebrável, como o plástico, por exemplo, e possui forma de paralelepípedo, tendo um gargalo na parte superior, com rosca externa, destinada a receber sobre-tampa, com rosca interna.

2º) Novo modelo de frasco portátil para líquidos ou similares, como reivindicado em 1, caracterizado, mais, por possuir uma tampa que evita derramamento, quando aberta, formada por corpo cilíndrico óco, com uma gola na parte superior, munida e anel de vedação, e que se insere no gargalo, sendo recoberta por uma outra tampa em forma de disco, com um anel dotado de ressalto cilíndrico interior, voltado para dentro, e sendo que a tampa propriamente dita serve como elemento de fixação das peças.

3º) Novo modelo de frasco portátil para líquidos ou similares, como reivindicado em 1 e 2, caracterizado, ainda, por possuir um anel formado no próprio material, em torno do gargalo, de onde se projetam, diametralmente opostos, dois pinos, que sustentam uma alça anatômica, que gira em torno deles.

4º) Novo modelo de frasco portátil para líquidos ou similares, como reivindicado em 1, 2 e 3, tudo como substancialmente descrito no relatório e ilustrado pelos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 133.978

De 8 de novembro de 1961

Requerente: Nicola Francone — Estados Unidos da América.

Protetor de meias para uso no engraxar.

Reivindicações

1 — Um protetor de meios para uso durante a limpeza e engraxar de sapatos, caracterizado pelo fato que ele compreende um membro de folha flexível de configuração de um modo geral em leque tendo uma extremidade de cima, extremidade inferior e parte mediana saliente, dita extremidade inferior sendo de um modo geral convergentemente inclinada em relação à parte mediana, dito protetor adaptado para ser inserido entre o sapato e a meia para cercar numa relação conformante as superfícies laterais adjacentes do tornozelo e dorso do pé do freguês e para ser removido sem necessidade da retirada primeiro do sapato.

2 — Um protetor de meias conforme definido na reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo dito protetor tem meios de pega manuais adjacentes à extremidade superior do mesmo.

3 — Um protetor de meias conforme definido na reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo dita extremidade inferior tem um canto livre adaptado para ser inserido adjacente à sola do sapato do freguês para permitir que o protetor seja removido sem necessitar a remoção prévia do sapato.

4 — Um protetor de meias conforme definido nas reivindicações 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato que no mesmo dito protetor tem uma protuberância de guia ao longo de um canto adjacente à extremidade do fundo do mesmo.

5 — Um protetor de meias para uso durante o engraxar dos sapatos, caracterizado pelo fato que ele compreende um par de membros substancialmente idênticos, flexíveis, de folha com configuração de um modo geral acunhada, cada membro de folha tendo uma extremidade inferior inclinada em relação à parte mediana do corpo do mesmo para a fácil inserção dentro do sapato entre a forma do mesmo e a meia do freguês, ficando a parte do corpo adaptada para flexionar no plano do mesmo numa relação substancialmente conformante com superfícies laterais adjacentes do tornozelo e dorso do pé do freguês quando o protetor é instalado, ditos protetores sendo cada

um instaláveis e removíveis sem necessidade de remoção prévia do sapato.

6 — Um protetor de meias conforme definido na reivindicação 5, caracterizado pelo fato que no mesmo cada membro de folha tem a extremidade inferior do mesmo provida de um canto livre adaptado para ser inserido adjacente à sola do sapato do freguês para permitir tal remoção do mesmo, ditos membros ficando soltavelmente ligados entre si.

7 — Um protetor de meias conforme definido nas reivindicações 5 ou 6, caracterizado pelo fato que no mesmo cada membro tem um canto superior reforçado para manipulação do membro.

8 — Um protetor de meias para uso durante a limpeza e o engraxar de sapatos, caracterizado pelo fato que ele compreende um membro de folha flexível de configuração de um modo geral com feitiço de leque tendo uma extremidade superior, extremidade inferior e uma parte mediana saliente dita extremidade inferior sendo de um modo geral convergentemente inclinada em relação à parte mediana, dito protetor adaptado para ser inserido entre a forma do sapato e a meia para envolver numa relação conformante as superfícies laterais adjacentes do tornozelo e do dorso do pé do freguês, dita extremidade inferior tendo um canto livre adaptado para ser inserido adjacente à sola do sapato do freguês para possibilitar que o protetor seja removido sem necessitar a remoção prévia do sapato, dita folha tendo uma protuberância de guia ao longo do canto lateral e adjacente à extremidade inferior da mesma.

TERMO Nº 134.132

De 14 de novembro de 1961

Requerente: Justo Eduardo Hosés — Buenos Aires, República Argentina.

Um brinquedo voador por lançamento — tcoatt5 enh

Patente de Invenção para: Um brinquedo voador por lançamento.

Pontos Característicos

1º) Brinquedo voador por lançamento, caracterizado por compreender um corpo de suporte com meios para a adaptação transitória do extremo operativo de uma funda impulsora, estando articuladamente montadas em dito corpo, um jogo de varetas que sendo

capazes de efetuar uma carreira angular praticamente horizontal, têm unidos a elas os bordos de uma estrutura de sustentação em forma de azas, de material laminar flexível, capaz de dobrar-se em forma de leque, e cuja parte central é fixada ao corpo de suporte paralelamente ao eixo virtual longitudinal do mesmo; achando-se as varetas relacionadas entre si através de meios elásticos capazes de manter as mesmas em uma disposição transversal com relação ao corpo de suporte, coincidente com a posição de desdobrado da citada estrutura de sustentação.

2º) Brinquedo voador por lançamento, de acordo com a reivindicação precedente, caracterizado por ser o cor-

po de suporte óco e compreender em sua parte inferior um apêndice em forma de gancho para a adaptação de uma funda impulsora.

3º) Brinquedo voador de lançamento, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado por serem as varetas providas de sendo os extremos dobrados, em forma de eixos, que atravessam o corpo óco e são giratóriamente retidos no mesmo.

4º) Brinquedo voador por lançamento, de acordo com as reivindicações 1 a 3, caracterizado por ser a parte central da estrutura de sustentação provida de uma dobra longitudinal que está pressionada entre uma pluralidade de saliências previstas em um prolongamento posterior do corpo de suporte; estando ditas saliências dispostas equidistantes, e achando-se complementados com botões de retenção que atravessam a dobra mencionada e rematam com cabeças ou ensanchamentos.

5º) Brinquedo voador por lançamento, de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizado por compreender as varetas olhais em que são amarrados os extremos de um membro elástico relacionável por tensão com uma mosca de retenção prevista no extremo dianteiro do corpo de suporte.

6º) Brinquedo voador por lançamento, de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizado por serem os eixos das varetas, nas suas partes alojadas dentro do corpo óco, providos de respectivas alavancas operatrizes associadas entre si por meio de uma mola de tração.

7º) Brinquedo voador por lançamento, de acordo com qualquer dos pontos característicos anteriores, construído, disposto e que se comporta tal como foi descrito e ilustrado e para os fins especificados.

Rio de Janeiro, 8 de novembro de 1961.

TERMO Nº 134.005

De 8 de novembro de 1961

Requerente: Amla Refrigeração Comércio e Indústria S.A. — Estado da Guanabara.

Título: Refresqueira comercial com dispositivo rotatório para propaganda — Modelo de Utilidade.

Reivindicações

Em resumo, reivindicam-se como pontos característicos da invenção:

1º) — Refresqueira comercial, com dispositivo rotatório para propaganda, caracterizada pelo fato de, em uma refresqueira do tipo em que o refresco está em circulação, montar adequadamente um dispositivo giratório luminoso com dizeres propagandísticos.

2º) — Refresqueira comercial com dispositivos rotatório para propaganda, como não ponto anterior, caracterizada pelo fato do conjunto giratório referido no ponto 1º, ser constituído de um torniquete hidráulico com suportes nos quais assenta um letreiro transparente, encerrado em uma cobertura de material transparente e, iluminado por uma lâmpada elétrica.



# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. De 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 709.017, de 30-8-65.  
Supernac — Super Mercados Nacionais Ltda.  
São Paulo

NACIONAIS LTDA.  
SUPERNAC-SUPER MERCADOS

Nome comercial

Térmo n.º 709.023, de 30-8-65  
S. A. Shopping News do Brasil Editora  
São Paulo

## City News

Indústria Brasileira.

Classe 32

Para distinguir: Almanagues, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, catálogos, edições impressas, revistas, órgãos de publicidades, programas radiofônicos, rádio-televisonados, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

Térmo n.º 709.024, de 30-8-65  
Adezite S. A. Produtos Adesivos  
São Paulo

## KEY-FLEX

Classe 17  
Fitas adesivas

Térmo n.º 709.025, de 30-8-65  
Adezite S. A. Produtos Adesivos  
São Paulo

## FLEXITA

Classe 17  
Fitas adesivas

Térmo n.º 709.026, de 30-8-65  
Adezite S. A. Produtos Adesivos  
São Paulo

## BRILL-FIT

Classe 17  
Fitas adesivas

Térmo n.º 709.027, de 30-8-65  
Adezite S. A. Produtos Adesivos  
São Paulo

## MASCOTE

Classe 17  
Fitas adesivas

Térmo n.º 709.028, de 30-8-65  
Adezite S. A. Produtos Adesivos  
São Paulo

## PLAST-FIT

Classe 17  
Fitas adesivas

Térmo n.º 709.029, de 30-8-65  
Indústrias Mecânicas Santa Maria S.A.  
Minas Gerais

VERMELHO  
AMORTECEDORES  
AZUL

Classe 21  
Amortecedores

Térmo n.º 709.030, de 30-8-65  
(Prorrogação)  
Lamson Paragon Limited  
Inglaterra

## PARAGON

Classe 38  
Livros de talão em branco, papel de escrever, envelopes e livros em branco

Térmo n.º 709.031, de 30-8-65  
Bombrini Parodi-Delfino Società Per Azioni  
Itália

## FITIOS-B/77

Classe 2  
Composições pesticidas ou praguicidas

Térmo n.º 709.032, de 30-8-65  
(Prorrogação)  
Dchydag Deutsche Hydrierwerke G.m.b.H.  
Alemanha

## Ocenol

Classe 1  
Alcool olílico ou oleico

Térmo n.º 709.033, de 30-8-65  
(Prorrogação)  
Novo Therapeutisk Laboratorium A/S  
Dinamarca

INSULIN NOVO SEMILENTO  
Novo Therapeutisk Laboratorium A/S  
Copenhagen, Denmark

Classe 3  
Um preparado farmacêutico, indicado no tratamento de diabetes em suas manifestações

Térmo n.º 709.034, de 30-8-1965  
(Prorrogação)  
Bultfabriks Aktiebolaget  
Suécia

## BUFA CROSS

Classe 11  
Cavilhas, parafusos, porcas, rebites e arruelas

Térmos ns. 709.035 e 709.036, de 30-8-1965  
(Prorrogação)  
Kodak Brasileira Comércio e Indústria Limitada  
São Paulo

## ESTRON

Classe 22  
Fibras Sintéticas cortadas ou "staple" e fios sintéticos incluídos nesta classe e não incluídos na classe 23

Classe 28  
Fibras sintéticas cortadas ou "staple" e fios sintéticos incluídos nesta classe e não incluídos na classe 22

Térmo n.º 709.037, de 30-8-1965  
CARCI — Caixas e Acessórios de Relógios Comércio e Indústria Limitada  
Paulo

CARCI - Caixas e Acessórios de Relógios  
Comércio e Indústria Ltda.

Nome Comercial

Térmo n.º 709.038, de 30-8-1965  
CARCI — Caixas e Acessórios de Relógios Comércio e Indústria Limitada  
São Paulo

## CARCI

Classe 8  
Instrumentos de precisão, instrumentos científicos, aparelhos de uso comum; instrumentos e aparelhos didáticos; molles de toda a espécie; acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas, lâmpadas, tomadas, fios, soquetes etc.); aparelhos fotográficos, radofônicos; cinematográficos, máquinas falantes, etc.; discos ravados e filmes gravados

Térmo n.º 709.039, de 30-8-1965  
CARCI — Caixas e Acessórios de Relógios Comércio e Indústria Limitada  
São Paulo

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, almofadantes, amoladores, amoladores de ferramentas, alças para ancinhos, brocas, bigornas baixelas, bandejas, bacias, bombonieres, baldes, para tacas, baterias de cozinha colher-borboletas, baterias, bases de metal, bragaadeiras, bules, bisagra, buchas, bainha de pedreiros, cadeados, correntes, cabides, chaves de parafusos, conexões para encanamentos, caixas de metal para portões, colunas, canos, chaves de tenha, chaves inglesas, cabeções, canecas, copos, cachepots, centro de mesa, coqueteleiras, caixas para condimento de alimentos, cadeados, caldeirões, caçarolas, chaleiras, caleteiras, conchas, condutores, cuscuseiros, cabides de metal, cabos, caixas de ferro, cruzetas, curvas, cantoneiras, chaveiros, canivetes, chave-venas, cremones, cadinhos crivos, chanfradores, cassinetes, cabos, chaves, chaves para porcas circulares, chaves torquimétrica, correntes para chaves, colchetes, chaves para porcas, distintivos, dobradiças, descansos para talheres, pratos e copos, enxadas, esteras, engates, enfeites de metal, estribos, espátulas, estojos de metal para carimbos, eixos, expandidor para tubos, estruturas metálicas, escarradeiras, espremedores, espu-madeiras, formões, foices, ferro para cortar capim, ferrolhos, facas, facões, fechaduras, fruteiras, funis, formas para doces, bolos, embadas e pudins, flange, fivela, furadores, ferramentas cortantes, perfurantes para marceneiros, techos de metal, terraduras, forminhas, fitas de aço, ganchos, guaições de metal, garfos, ganchos para quadros, grampos para emendas de correias, grades para fogões e geladeiras, grelhas, galheteiros, gonços, grossas, garrafas, ilhoses, joelhos, jarros, limas, lâminas, licoreiros, latas lvas, linguetas, leiteiras, machadinhas, moles para portas, martelos, marretas, matrizes, marmitas, maçanetas, morsas, machetes, mantegueiras, machos, navalhas, aripes, puas, pás, paretas, pregos, ponteiros, parafusos, porcas, pratos, porta-gelo, poseiras, porta-pão, porta-jóias, paliteiros, painéis, puxadores, placas, pregadores, porta-esponjas, peneiras, pinos, plainas, perfuradeiras, pires, pinças, painéis, porta-copos e garrafas, passadores de tampa, pretahas, rastelos, roldanas, ralos, regadores, rebites, reduções, recipientes de metal, rodízios, roscas de aço inoxidável, registros de aço inoxidável, registros, serras, serrotes, a-fões, saleiros, sacarró-lhas, torquezes, trilhos, tubos, tubulações, tampões, travadeiras, telas de arame, trincos, tachas, travessas, tesouras, tranças, tramelas, talheres, talhadeiras, tampas para painéis e caldeirões, terrinas, tachos, trens de cozinha, torradeiras, orinóis, vasos, vasilhames, vermas, mandril de expansão, freza de chanfrar, guia de freza de chanfrar,

# 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

ventosas, maletas, baús para sacos de viagem, para pastas, balmizes, cantos para estojos, colchetes para malas, cravos, enfeites, fecho para pratas e para malas, passadores de correias, pontelras, prendedores de papel, suportes, torniquetes e tubos de extensão

Térmo n.º 709.040, de 30-3-1965  
**CARCI** — Caixas e Acessórios de Relógios Comérlino e Indústria Limitada

São Paulo

Classe 13

Adereços de metais, preciosos, semi-preciosos e suas imitações, adereços de pedras preciosas e suas imitações, adornos de metais preciosos, semi-preciosos e suas imitações, alianças anéis, artigos de fantasia de metais preciosos, balagandans de metais preciosos ou semi-preciosos, brócheas de metais preciosos, broches de metais preciosos ou semi-preciosos, bules de metais preciosos, carteiras de metais preciosos, colares de metais preciosos ou semi-preciosos, contas de metais preciosos, copos de metais preciosos, dedais de metais preciosos, diamantes lapidados, fio de ouro, fio de prata, fivelas de metais preciosos, galheteiras e metais preciosos, jóias, jóias falsas, lantejolas de metais preciosos, medalhas de metais preciosos, semi-preciosos e suas imitações, palitos de ouro, pedras preciosas para jóia, pedras semi-preciosas para jóias, perolas e imitações de perolas, pratos de metais preciosos, serviços de chá e de café de metais preciosos, serviços de teor de metal precioso, serviços de retrescos de metal precioso, serviços de salada de frutas de metal precioso, serviços de sorvete de metal precioso, sopeiras de metal precioso, taças de metais preciosos, talheres de metais preciosos, turbulões de metal, turmalinas lapidadas e vasos de metais preciosos

Térmo n.º 709.042, de 30-8-1965  
 Cia. Fiação e Tecidos Nossa Senhora do Campo  
 São Paulo



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, caracá, casemiras, fazendas e tecidos de lã em peças, juta, jersey, linho, nylon, paco-paco, percaline, rami, rayon, seda natural, tecidos plásticos, tecidos impermeabilizantes e tecidos de pano couro e vestidos

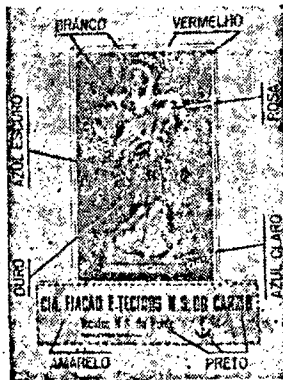
Térmo n.º 709.041, de 30-8-1965  
 Texaco Inc.  
 Estados Unidos da América

**SKY CHIEF**

Classe 47

Alcool motor, azeite para lamparinas, carvão mineral e vegetal, cera para iluminação, combustível, fluidos de iluminação, gasolina, geléias e gorduras de petróleo, graxas para lubrificação, gás, óleo para iluminação, petróleo refinado, lubrificante, óleo para fabricação de gás, querosene e turba

Térmo n.º 709.043, de 30-8-1965  
 Cia. Fiação e Tecidos Nossa Senhora do Campo  
 São Paulo



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, caracá, casemiras, fazendas e tecidos de lã em peças, juta, jersey, linho, nylon, paco-paco, percaline, rami, rayon, seda natural, tecidos plásticos, tecidos alimentícios, croquetes, compotas, cancheros, cremas de leite, produtos impermeabilizantes e tecidos de pano couro e vestidos

Térmo n.º 709.044, de 30-8-1965  
 Cia. Fiação e Tecidos Nossa Senhora do Campo  
 São Paulo

**Tecidos N. S. da Ponte**

**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, caracá, casemiras, fazendas e tecidos de lã em peças, juta, jersey, linho, nylon, paco-paco, percaline, rami, rayon, seda natural, tecidos plásticos, tecidos impermeabilizantes e tecidos de pano couro e vestidos

Térmo n.º 709.045, de 30-8-1965  
 Indústria de Bebidas Milani S.A.  
 São Paulo

**RIO**

**Indústria Brasileira**

Classe 42

Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, anis, bitter, brandy, conhaque, cerveja, fernet, genebra, gin, kumel, licor, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas em álcool, vinhos, vermuth, vinhos espumantes, vinhos quinquados, whisky

Térmo n.º 709.046, de 31-8-1965  
 Wilson Te's & Cia. Ltda.

Bahia

**SÓ PARAFUSOS**

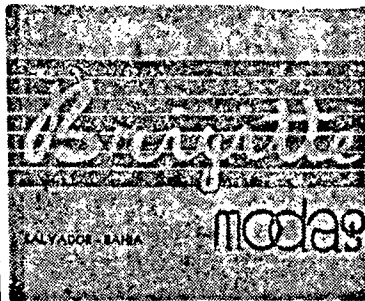
**Salvador Ba**

Classe 11

Título de Estabelecimento

Térmo n.º 709.047, de 31-8-1965  
 Maria da Conceição Medina Neiva

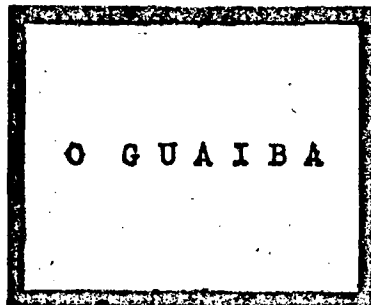
Bahia



Classe 36

Título de Estabelecimento

Térmo n.º 709.048, de 31-8-65  
 O Guaíba  
 Rio Grande do Sul



Classe 32  
 Jornal

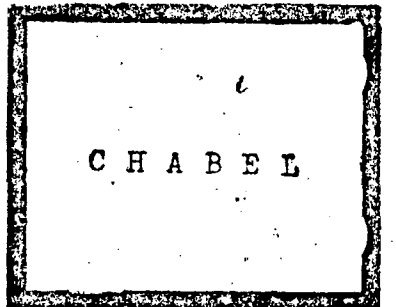
Térmo n.º 709.049, de 31-8-1965  
 Fortesmar — Equipamentos Eletrônicos Limitada  
 Rio Grande do Sul



Classe 16

Indústria e comércio de aparelhos amplificadores e intercomunicações transistorizados e montagens de aparelhos eletrônicos

Térmo n.º 709.050, de 31-8-1965  
 Incoplan — Planejamentos Ltda.  
 Rio Grande do Sul



Classe 50

Planejamentos industriais e comerciais

Térmo n.º 709.051, de 31-8-1965  
 Fornecedora e Fábrica de Móveis "Wainer Ltda."  
 Rio Grande do Sul

**SABRA**

Classe 40  
 Sofá-cama

# MARCAS DEPOSITADAS

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

Térmo n.º 709.052, de 31-8-1965  
Fornecedora e Fábrica de Móveis  
"Waincr Ltda."  
Rio Grande do Sul

**PRAIANO**

Classe 40  
Sofá cama dupla

Térmo n.º 709.053, de 31-8-1965  
Chabel Comércio de Tecidos Ltda.  
Rio Grande do Sul

**LUCOPLAN PLANEJAMENTOS**

Classe 23

tecidos, armarinhos, miudezas em geral

Térmo n.º 709.054, de 31-8-1965  
Froeste — Construtora Limitada  
Rio Grande do Sul

**FROESTE**

Classe 50

Terraplanagem em geral, serviço de movimentação de terra, construção de açudes e barragens, obras de irrigação e saneamento, concessões e representações comerciais

Térmo n.º 709.055, de 31-8-1965  
Maristela Construtora e Banneiros  
Limitada  
Rio Grande do Sul



**MARISTELA**

Classe 50  
Construção e compra e venda de imóveis

Térmo n.º 709.056, de 31-8-1965  
Securitas — Promotora de Seguros  
Limitada  
Rio Grande do Sul

**SECURITAS**

Classe 50  
Promoção e corretagem

Térmo n.º 709.057, de 31-8-1965  
Brumar Indústria e Comércio de Móveis Ltda.  
São Paulo

**BRUMAR**  
Ind. Brasileira

Classe 40

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

Térmo n.º 709.058, de 31-8-1965  
"Implafer" — Importadora Planalto de Ferramentas Ltda.  
São Paulo

**"PLANALTO"**  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.059, de 31-8-1965  
Bar e Lanches Nova Avenida Ltda.  
Rio Grande do Sul

**"NOVA AVENIDA"**  
Ind. Brasileira

Classe 41  
Lanches de queijo, mortadela, presunto, salame, salsicha, churrasco e pernil

Térmo n.º 709.060, de 31-8-1965  
Comércio de Auto Peças Dragão Ltda.  
São Paulo

**"DRAGÃO"**  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.061, de 31-8-1965  
"Implafer" — Importadora Planalto de Ferramentas  
São Paulo

**"IMPLAFER"**  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.062, de 31-8-1965  
Padaria e Confeitaria Dois Irmãos Ltda.  
São Paulo

**"DOIS IRMÃOS"**  
Ind. Brasileira

Classe 41  
Pão

Térmo n.º 709.063, de 31-8-1965  
Auto. Comercial e Mecânica Profis Limitada  
São Paulo

**"PROFIS"**  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.064, de 31-8-1965  
Carlotex — Indústria e Comércio de Tecidos Ltda.  
São Paulo

**"CARLOTEX"**  
Ind. Brasileira

Classe 28

Para distinguir: Artefatos de material plástico e de nylon: Recipientes fabricados de material plástico, revestimentos confeccionados de substâncias ani-

mais e vegetais: Argolas, açucareiros, armações para óculos, bules, bandejas, bases para telefones, baldes, bacias, bolsas, caixas, carteiras, chapas, cabos para ferramentas e utensílios, cruzetas, caixas para acondicionamento de alimentos, caixas de material plástico para baterias, coadores, copos, canecas, colheres, conchas, cestas para pão, cestinhas, capas para álbuns e para livros, cálices, cestos, castiçais para velas, caixas para guarda de objetos, cartuchos coadores para chá, descanso para pratos, copos e copinhos de plástico para sorvetes, caixinhas de plástico para sorvetes, colherinhas, pásinhas, garfinhos de plástico para sorvetes, forminhas de plástico para sorvetes, discos, embalgens de material plástico para sorvetes, estojos para objetos, espumas de nylon, esteiras, enfeites para automóveis, massas anti-ruídos, escudadores de pratos, funis, formas para doces, fitas isolantes, filmes, fios de celulose, fechos para bolsas, facas, guarnições, guarnições para porta-blocos, guarnições para liquidificadores e para bate-deixas de frutas e legumes, guarnições de material plástico para utensílios e objetos, guarnições para bolsas, garfos, galerias para cortinas, jarros, laminados, plásticos, lancheiras, mantequeiras, malas, ornéis, prendedores de roupas, puxadores de móveis, pires, pratos, palletes, protetores para documentos, puxadores de água para uso doméstico, porta-copos, porta-liquides, porta-notas, porta-documentos, placas, rebites rodinhas, recipientes, suportes, suportes para guardanapos, saleiros, tubos, tégelas, tubos para ampolas, tubos para seringas, travessas, tipos de material plástico, sacolas, sacos, squinhos, vasilhames para acondicionamento, vasos, xícaras, colas a frio e colas não incluídas em outras classes, para borracha, para cortumes, para marcineiros, para sapateiros, para vidros, pasta adesiva para correias, pastas e pedras para afiar rebolos, adesivos para tacos, adesivos para ladrilhos e adesivos para azulejos, anéis, carretéis, para tecelagem e guarnições de material plástico para indústria geral de lásticos

Térmo n.º 709.065, de 31-8-1965  
Indústria e Comércio de Artefatos de Metais. Cortes Ltda.  
São Paulo

**"CORTES"**  
Ind. Brasileira

Classe 5

Aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pálio, aço refinado, bronze, bronze em bruto ou parcialmente trabalhado, bronze de manganês, bronze em pó, bronze em barra, em fio, chumbo em bruto ou parcialmente preparado, cimento metálico, cobalto, bruto ou parcialmente trabalhado, couroças, estanho bruto ou parcialmente trabalhado, ferro em bruto, em barra, ferro manganês, ferro velho, gusa em bruto ou parcialmente trabalhado, gusa temperado, gusa maleável,

# 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 de Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados com a concessão do registro requerido

Laminas de metal, lata em folha, latão em folha, latão em chapas, latão em vergalhões, ligas metálicas, limalhas, magnésio, manganês, metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, metais em massa, metais estampados, metais para solda, níquel, zinco

Térmo n.º 709.066, de 31-8-1965  
Imobiliária São Francisco Ltda.  
São Paulo

"SÃO FRANCISCO"  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Administração de bens, compra e venda de imóveis e loteamentos

Térmo n.º 709.067, de 31-8-1965  
Angela Instituto de Beleza Ltda.  
São Paulo

"ANCELA"  
Ind. Brasileira

Classe 33  
Instituto de beleza

Térmo n.º 709.068, de 31-8-1965  
Indústria Electro Metalúrgica Veltran Limitada  
São Paulo



Classe 8  
Bobinas, condensadores, chaves elétricas, chaves automáticas, comutadores cíclicos par automóveis, cabos e condutores elétricos, colimadores, dials, isoladores lanternas, manômetros, válvulas e velas elétricas

Térmo n.º 709.069, de 31-8-1965  
Depósito de Materiais para Construções Ana Rosa Ltda.  
São Paulo

"ANA ROSA"  
Ind. Brasileira

Classe 16  
Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassa, argila, areia, azulejos, batentes, balaustras blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cre, chapas isolantes, cabros, 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, lajes, lajeotas, material isolante contra frio e calor, mantilhas, 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 gasvimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes papel para torrar casas, massas antiácidos 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 vtrôs

Térmo n.º 709.070, de 31-8-1965  
Tecidos e Confeccões Waleisa Ltda.  
São Paulo

"WALEISA"  
Ind. Brasileira

Classe 22  
Fios em geral, para bordado e tricotagem; fios em geral para tecelagem e uso comumã fios de lã ou pêlo em meada ou novêlo, torcida ou não; fios de lã ou pêlo, em meada ou novêlo para bordado, costura, croché ou tricô; linhas de costura, para bordar e para tricotagem

Térmo n.º 709.071, de 31-8-1965  
Auto Motoneta Gidi Ltda.  
São Paulo

"GIDI"  
Ind. Brasileira

Classe 28  
Para distinguir: Artetes de material plástico e de nylon: Recipientes fabricados de material plástico, revestimentos confeccionados de substâncias animais e vegetais: Argolas, açucareiros, armações para óculos, bules, bandejas, bases para telefonia, baldes, bacias, bolsas, caixas, carteiras, chapas, cabos para ferramentas e utensílios, cruzetas, caixas para acondicionamento de alimentos, caixas de material plástico para baterias, coadores, copos, canecas, colheres, conchas, cestas para pão, cestinhas, capas para álbuns e para livros, cálices, cestos, castiçais para velas caixas para guarda de objetos, cartuchos, coadores para chá, descanso para pratos, copos e copinhos de plástico para sorvetes, caixinhas de plástico para sorvetes, colherinhas, pásinhas, garfinhos de plástico para sorvetes, forquinhos de plástico para sorvetes, discos, embreagens de material plástico, embalagens de material plástico para sorvetes, estojos para objetos, espumas de nylon, esteiras, enfeites para automóveis, massas anti-ruidos, escoadores de pratos, funis, formas para doces, fitas isolantes, filmes, fios de celulose, techos para bolsas, facas, quarnições, quarnições para chapetas e mamadeiras, quarnições para porta-blocos, quarnições para liquidificadores e para bate-de-frutas e legumes, quarnições de material plástico para utensílios e objetos, quarnições para bolsas, garfos, galerias para, cortinas, tarros, laminados, plásticos, lancheiras, manteigueiras, malas,

orinóis, prendedores de roupas, puxadores de móveis, pires, pratos, paliteiros, pás de cosinha, pedras pomes, artigos, protetores par adocamentos, puxadores de água para uso doméstico, porta-copos, porta-niqueis, porta-notas, porta-documentos, placas, rebites, rodinhas, recipientes, suportes, suportes para guardanapos, saleiros, tubos, tigelas, tubos para ampolas, tubos para seringas, travessas, tipos de material plástico, sacolas, sacos, squinhos, vasilhames para acondicionamento, vasos, xícaras, colas a frio e colas não incluídas em outras classes, para borracha, para cortumes, para marceneiros, para sapateteiros, para vidros pasta adesiva para correias, pastas e pedras para afiar rebolos, adesivos para tacos, adesivos para ladrilhos e adesivos para azulejos, anéis, carretéis, para tecelagem e quarnições de material plástico para indústria geral de lásticos

Térmo n.º 709.072, de 31-8-1965  
Importadora "Peter-Jean" Ltda.  
São Paulo

"PETER-JEAN"  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.073, de 31-8-1965  
Venus Tecidos Finos Ltda.  
São Paulo

"VENUS"  
Ind. Brasileira

Classe 23  
Para distinguir: Tecidos em geral, tecidos para confeccões em geral, para tapeçarias e para artigos de cama e mesa: Algodão, alpaca, cânhamo, cetim, caroa, casemiras, fazendas e tecidos de lã em peças, lã, jersey, linho nylon paco-paco, percaïne, rami, rayon, seda natural, tecidos plásticos, tecidos impermeabilizantes e tecidos de pano coure e vestidos

Térmo n.º 709.074, de 31-8-1965  
Panificadora Nova Cristo Rei Ltda.  
São Paulo

"NOVA CRISTO REI"  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.075, de 31-8-1965  
Estoril — Bebidas Águas e Refrigerantes Ltda  
São Paulo

"ESTORIL"  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.076, de 31-8-1965  
Editora Pró Ensino Ltda.  
São Paulo

**PRÓ ENSINO**  
IND. BRASILEIRA

Classe 32  
Para distinguir: Almanacs, anuários, albuos impressos, boletins, catálogos, edições impressas, folhetos, jornais, livros impressos, publicações impressas, órgãos de publicidade, programas radiofônicos e rádio-televisados, periódicos e revistas

Térmo n.º 709.077, de 31-8-1965  
Maria Emilia Mendes Lybaert  
São Paulo

**LYBAERT**  
IND. BRASILEIRA

Classe 43  
Para distinguir: Águas de alfazema, água de colônia, água de quina e água de rosa, amônia líquida perfumada, ban-dolinas, batons para lábios, brilhantes, cremes, carmim, craions, cremes para pele e para maquilagem, dentifricios, desodorantes, escôvas para cabelos, esmaltes para unhas, essências perfumadas, extratos, fixadores para cabelo, glicerina perfumada, lápis para maquilagem, líquidos para maquilagem e embelezamento da pele, loções, óleos perfumados, pastas dentifricias, pentas para cabelo, petróleo para cabelo, perfumes, pomadas para maquilagem, pós de arroz, pós para unhas, preparado para alisar os cabelos, sabões e sabonetes perfumados, sais perfumados, saos perfumado, tijolos para unhas, tinturas para cabelo e vernizes para unhas

Térmo n.º 709.078, de 31-8-1965  
Manufatura Xico Ltda.  
São Paulo

**XICO**  
IND. BRASILEIRA

Classe 36  
Para distinguir: Artigos de vestuário e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpercatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, botinas babadouras, bonés, capacetes, cartolas, carpuças, casacão, coletes, capas, chalecachecols, calçados, chapéus, cintos



# MARCAS DEPOSITADAS

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

calças, combinações, corpinhos, calças senhoras e de crianças, calças, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, fantasias, fardas para militares, corcujais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, patôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, punhos, punches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regatos, robe de chambre, roupão, sobretudo, suspensórios, saídas de banho, sandálias, shortes, sungas, stolas ou slacks, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 709.079, de 31-8-1965  
Frizzo Ltda.  
São Paulo



Classe 5  
aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pálido, aço amado, bronze, bronze em bruto ou parcialmente trabalhado, bronze deanganês, bronze em pó, bronze em barra, em fio, chumbo em bruto ou parcialmente preparado, cimento, melico, cobalto, bruto ou parcialmente trabalhado, couraças, estanho bruto ou parcialmente trabalhado, ferro em bruto ou parcialmente trabalhado, ferro em barra, ferro manganês, ferro velho, liga em bruto ou parcialmente trabalhado, gusa temperado, gusa maleável, ligas de metal, lata em folha, latão em folha, latão em chapas, latão em argalhões, liga metálica, limalhas, magnésio, manganês, metais não trabalhados ou parcialmente trabalhado, metais em massa, metais estampados, metais para solda, níquel, ouro, zinco

Térmo n.º 709.080, de 31-8-1965  
Manufatura de Lentes Oftálmicas  
Roferan Ltda.  
São Paulo

**ROFERAN**  
Ind. Brasileira

Classe 8  
Lentes oftálmicas e óculos

Térmo n.º 709.081, de 31-8-1965  
Age Representações Ltda.  
São Paulo

**AGE**  
Ind. Brasileira

Classe 17  
Artigos, máquinas e instalações para escritórios e desenhos

Térmo n.º 709.082, de 31-8-1965  
Distribuidora Paulista de Produtos Derivados de Petróleo Ltda.  
São Paulo

**PAULISTA**

Classe 47  
Para distinguir: Substâncias e produtos destinados a lubrificação, a combustão, a iluminação e ao aquecimento: álcool-motor, graxas, gasolina, querosene, óleos refinados, manufaturas de petróleo para lubrificação de máquinas e de vros, peças teatrais e cinematográficas, motores, e gases liquefeitos destinados ao aquecimento

Térmo n.º 709.083, de 31-8-65  
"Leojan" — Participações e Administração Ltda.  
São Paulo

**LEOJAN**  
São Paulo-Capital

Classe 33  
Para distinguir: Administração e participações

Térmo n.º 709.084, de 31-8-65  
J. Nemir  
Mato Grosso

**KENNEDY**  
Indústria Brasileira

Classe 41  
Café

Térmo n.º 709.085, de 31-8-65  
CLO Propaganda Ltda.  
São Paulo

**CLO PROPAGANDA**  
LTD.A.

Nome comercial

Térmo n.º 709.086, de 31-8-65  
Metrab — Indústria Metalúrgica Ltda.  
São Paulo

**METRAB**  
Ind. Brasileira

Classe 11  
Artigos da classe

Térmo n.º 709.087, de 31-8-65  
Mineração Ipanema S. A.  
São Paulo

**MINERAÇÃO**  
IPANEMA S/A

Nome comercial

Térmo n.º 709.088, de 31-8-65  
Mineração Ipanema S. A.  
São Paulo

**IPANEMA**  
Ind. Brasileira

Classe 4  
Substâncias de origem mineral, em bruto ou parcialmente trabalhadas

Térmo n.º 709.089, de 31-8-65  
José do Nascimento  
São Paulo

**TARDE DE GALA**  
Ind. Brasileira

Classe 32  
Para distinguir: Albuns, almanaques, anuários, boletins, catálogos, jornais, livros, peças teatrais e cinematográficas, programas de rádio e televisão, publicações e revistas

Térmo n.º 709.090, de 31-8-65  
Tinturaria Universo Ltda.  
São Paulo

**UNIVERSO**  
Ind. Brasileira

Classe 33  
Título de estabelecimento

Térmo n.º 709.091, de 31-8-65  
José do Nascimento  
São Paulo

**SESENTA MINUTOS**  
DO HORÁRIO NOBRE  
DENTRO DA TARDE

Classe 32  
Título de estabelecimento

Térmo n.º 709.092, de 31-8-65  
Somália Sociedade de Madeiras de Lei Ltda.  
São Paulo

**SOMÁLIA**  
Ind. Brasileira

Classe 4  
Madeiras em bruto e madeiras beneficiadas

Térmo n.º 709.093, de 31-8-65  
Nova Joná Modas Ltda.  
São Paulo

**"NOVA JONÁ"**  
Ind. Brasileira

Classe 36  
Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, olpargatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casacão, coletes, capas, chales, cachecols, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas,

cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, patetôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, pouches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regatos, robe de chambre, roupão, sobretudo, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 709.094, de 31-8-65  
José Rodrigues Filho  
São Paulo

**OXFORD**  
Ind. Brasileira

Classe 32  
Livros impressos

Térmo n.º 709.095, de 31-8-65  
"San Diego" Indústria de Roupas Profissionais Ltda.  
São Paulo

**SAN DIEGO**  
Ind. Brasileira

Classe 36  
Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casacão, coletes, capas, chales, cachecols, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, patetôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, punches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regatos, robe de chambre, roupão, sobretudo, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 709.096, de 31-8-65  
Sogema — Sociedade Geral de Mármore Ltda.  
São Paulo

**SOGEMA**

Classe 4  
Mármore

Térmo n.º 709.097, de 31-8-65  
Mecânica Auto Peças Paratodos Ltda.  
São Paulo

**PARATODOS**  
Ind. Brasileira

Classe 47  
Gasolinas e lubrificantes

# 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 709.098, de 31-8-65  
São Paulo Algodão Limitada  
São Paulo

"SÃO PAULO"  
Ind. Brasileira

Classe 4  
Algodão

Térmo n.º 709.099, de 31-8-65  
Sociedade Exportadora Paulista de  
Algodão e Óleos Limitada  
São Paulo

"PAULISTA"  
Ind. Brasileira

Classe 4  
Algodão

Térmo n.º 709.100, de 31-8-65  
Sociedade Algodoeira do Oeste Ltda.  
São Paulo

"OESTE"  
Ind. Brasileira

Classe 4  
Algodão

Térmo n.º 709.101, de 31-8-65  
Cereais Fibras e Resíduos do Sul Ltda.  
São Paulo

"SUL"  
Ind. Brasileira

Classe 4  
Algodão

Térmo n.º 709.102, de 31-8-65  
Bar e Merceria Estrela Dalva Ltda.  
São Paulo

"ESTRELA DALVA"  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.103, de 31-8-65  
"Az-Coil" Indústria Brasileira Ltda.  
São Paulo

"AZ-COIL"  
Ind. Brasileira

Classe 8

Para distinguir: Aparelhos para fins úteis, instrumentos científicos e aparelhos didáticos, aparelhos elétricos em geral, acessórios de aparelhos elétricos, aparelhos de alta tensão anemômetros, antenas, alto-falantes, acumuladores, aspiradores, aquecedores bobinas, balcões frigoríficos, barômetros, batadeiras para líquidos e massas, chaves automáticas, cruzeiros elétricos câmaras frigoríficas, chaves de alavancas, diais, enceradeiras, esterilizadores, ferro elétrico para solda, fogões e fornos elétricos, geladeiras, interruptores, liquidificadores, maçaricos, níveis d'água para caldeiras, prumos, plugs, pantômetros, resistências, registros para vapor, relays, reatores, tomadas, transformadores, termômetros, telescópios, voltímetros, válvulas de redução e ventiladores

Térmo n.º 709.104, de 31-8-65  
Supermercado Lins Ltda.  
São Paulo

"LINS"  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.105, de 31-8-65  
Cezario Nair  
São Paulo

CONFECÇÕES NALIN  
Ind. Brasileira

Classe 36  
Confecções

Térmo n.º 709.106, de 31-8-65  
Walter Aleshinski  
São Paulo

"PROVEMA"  
Ind. Brasileira

Classe 33  
Prestação de serviços

Térmo n.º 709.107, de 31-8-65  
Auto Posto Costa Azul S. A.  
São Paulo

"COSTA AZUL"  
Ind. Brasileira

Classe 6  
Bombas para postos

Térmo n.º 709.108, de 31-8-65  
Comercial de Materiais e Construções  
"Rod-Mat" Ltda.  
São Paulo

"ROD-MAT"  
Ind. Brasileira

Classe 16

Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila, areia, azulejos, gárgulas, balaustras, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cré, chapas, isolantes, caibros, caixilhos, colunas, chapas para coberturas, caixas d'água, caixas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para edifícios, edificações, premoldadas, estuque, emulsão de base asfáltico, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lâminas de metal, ladrilhos, laumbril, 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 impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal, hidráulica, pedregulho, produtos betuminosos, impermeabilizantes líquidos ou sob outras formas para revestimentos e outros como nas construções, persianas, placas para pavimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes, papel para forrar casas, massas anti-rachaduras para uso nas construções, parafusos, 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 709.109, de 31-8-65  
Zeno Nunes Cunha  
São Paulo

SANTA CLARA  
ORGANIZAÇÃO  
IMOBILIÁRIA

Classes: 33 e 50  
Administração de bens, compra e venda de imóveis, loteamentos e impressos

Térmo n.º 709.110, de 31-8-65  
Uta S. A. União Turística Americana  
São Paulo

"UTA"  
Ind. Brasileira

Classe 33  
Turismo

Térmo n.º 709.111, de 31-8-65  
Adelia Pasqualina Bonatti  
São Paulo

"SUPER MERCADO  
VILA PRUDENTE"

Classe 41  
Secos e molhados

Térmo n.º 709.113, de 31-8-65  
Panificadora União Ltda.  
São Paulo

"UNIO"  
Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 709.112, de 31-8-65  
Waldemar dos Santos  
São Paulo

"VOLMAR"  
Ind. Brasileira

Classe 21

Para distinguir: Veículos e suas partes integrantes: Aros para bicicletas, automóveis auto-caminhões, aviões, amortecedores, alavancas de câmbio, braços, breques, braços para veículos, bicicletas, carrinhos de mão e carretas, caminhonetes, carros ambulantes, caminhões, carros, tratores, carros-berços, carros-tanques, carros-irrigadores, carros, carroças, carroceiras, chassis, chapas circulares para veículos, cabos de veículos, corredeiras, para veículos, direção desligada, quadras, estribos, escadas rolantes, elevadores para assaquiros e ara carga, engates para carros, eixos de direção, freios, fronteiras, para veículos, guidão, locomotivas, lanchas, motocicletas, molas, motocicletas, motocargas moto furgões, rodas para bicicletas, raios para bicicletas, rebocos, radiadores para veículos, manivelas, navios, ônibus, para-choques, para-lamas, para-brisas, pedais, pantô-

rodas para veículos, selins, tricicles, rantes para veículos, vagões, velocipedes, varetas de controle do aogador, acelerador, tróleis, troleibus, varões, carros e toletes para carros

Térmo n.º 709.114, de 31-8-65  
Sociários Flor da Vila Ltda.  
São Paulo

"REQUINTE REAL"  
Ind. Brasileira

Classe 43

Para distinguir: Perfumes, essências, tratamentos, água de colônia, água de toalete, água de beleza, água de quina, água de rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tônicos para cabelos e para a pele, brilhantina, baionina, "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para cabelos, creme evanescente, cremes grossos e pomadas para limpeza da pele e "maquillage" depilatórios, desodorantes, vinagre aromático, pó de arroz, 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 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 tintos para o tratamento das unhas, dissolventes e vernizes, removedores de cutícula, glicerina perfumada para cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 709.115, de 31-8-65  
Positano Indústria e Comércio de  
Calçados Ltda  
São Paulo

"POSITANO"  
Ind. Brasileira

Classe 36  
Calçados

Térmo n.º 709.116, de 31-8-65  
Produtos Químicos Esquilo Ltda.  
São Paulo

"BURRINHO"  
Ind. Brasileira

Classe 1  
Fluidos para freios

Térmo n.º 709.117, de 31-8-65  
Gervásio Baraldi, Claudio Baraldi,  
Américo Baraldi  
São Paulo

"B 3"  
Ind. Brasileira

Classe: 1 e 13

Animais vivos e marcação de animais

# 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 aquelas que se julgarem prejudicadas com a concessão do registro requerido

Térmo n.º 709.118, de 31-8-65  
Frigorífico Itú S. A.  
São Paulo

"ITU"  
Ind. Brasileira

Classe 50

Térmo n.º 709.119, de 31-8-65  
Lavra S. A. — Crédito, Financiamento  
e Investimentos  
São Paulo

LAVRA  
Ind. Brasileira

Classe 50

O timbre da sociedade a ser aplicado  
em papéis de correspondência e conta-  
bilidade, bem como nos seus veículos  
e anúncios

Térmo n.º 709.120, de 31-8-65  
Barracharia do Primo Ltda.  
São Paulo

PRIMO  
Ind. Brasileira

Classe 39

Câmaras de ar e pneumáticos para  
veículos

Térmo n.º 709.121, de 31-8-65  
Retificação São Paulo Ltda.  
São Paulo

SÃO PAULO  
Ind. Brasileira

Classe 6

Motores para veículos reformados, e  
retificados

Térmo n.º 709.122, de 31-8-65  
Veste S. A. Confeções  
São Paulo

VESTE  
Ind. Brasileira

Classe 36

Artigos de vestuário e roupas feitas em  
geral

Térmo n.º 709.123, de 31-8-65  
Indústria e Comércio Oldec Ltda  
São Paulo

OLDEC  
Ind. Brasileira

Classe 14

Espelhos

Térmo n.º 709.124, de 31-8-65  
Farmácia Avenida Ltda.  
São Paulo

AVENIDA  
Ind. Brasileira

Classe 3

Produtos farmacêuticos em geral

Térmo n.º 709.125, de 31-8-65  
Veste S. A. Confeções  
São Paulo

VESTE S/A  
CONFEÇÕES

Nome comercial

Térmo n.º 709.126, de 31-8-65  
Calibres Indústria e Comércio Ltda.  
São Paulo



Classes: 5, 8 e 11  
Insignia

Térmo n.º 709.127, de 31-8-65  
Calibres Indústria e Comércio Ltda.  
São Paulo



ind. bras.

Classe 5

Aço em bruto, aço preparado, aço  
doco, aço para tipos, aço fundido, aço  
parcialmente trabalhado, aço pálio, aço  
refinado, bronze, bronze em bruto ou  
parcialmente trabalhado, bronze de  
manganês, bronze em pó, bronze em  
barra, em fio, chumbo em bruto ou  
parcialmente preparado, cimento me-  
tálico, cobalto, bruto ou parcialmente  
trabalhado, couraçás, estanho bruto ou  
parcialmente trabalhado, ferro em bruto  
bruto ou parcialmente trabalhado, ferro  
em barra, ferro manganês, ferro velho,  
gusa em bruto ou parcialmente traba-  
lhado, gusa temperado, gusa maleável,  
lâminas de metal, lata em folha, latão  
em folha, latão em chapas, latão em  
vergalhões, liga metálica, limalhas  
magnésio, manganês, metais não traba-  
lhados ou parcialmente trabalhado, me-  
tais em massa, metais estampados,  
metais para solda, níquel, ouro, zinco  
corrugado e zinco liso em folhas

Térmos ns. 709.128 e 709.129, de  
31-8-65  
Indústria e Comércio de Artefatos de  
Malhas Marcetex Ltda.  
São Paulo

MARCETEX  
Ind. Brasileira

Classe 23

Para assinalar: Tecidos de algodão,  
linho, juta, raion e seda

Classe 22

Fios para bordar, costurar e tecer

Térmo n.º 709.130, de 31-8-65  
Mercadinho Bela Vista Ltda.  
São Paulo

BELA VISTA  
Ind. Brasileira

Classe 41

Arroz, batatas, farinhas alimentícias

Térmo n.º 709.131, de 31-8-65  
Comércio e Indústria de Artefatos de  
Couro Spinelli Ltda.  
São Paulo

SPINELLI

IND. BRASILEIRA

Classe 35

Couros e peles preparadas ou não, ca-  
murças, couros, vaquetas, pelicas e ar-  
tefatos dos mesmos: Almofadas de cou-  
ros, arreios, bolsas, carteiras, caixas  
chicotes de couro, carneiras, capas para  
álbuns e para livros, embalagens de  
couro, estojos, guarnições de couro para  
automóveis, guarnições para porta-blo-  
cos, malas, maletas, porta-notas, porta-  
chaves, porta-niqueis, pastas, pulseiras  
de couro, rédeas, selins, sacos para via-  
gem, sacolas, saltos, solas e solados,  
tirantes para arreios e valises

Térmo n.º 709.132, de 31-8-65  
Pozzi — Indústria e Comércio de Peças  
e Acessórios Para Automóveis Ltda.  
São Paulo

POZZI

IND. BRASILEIRA

Classe 21

Para distinguir: Veículos e suas partes  
integrantes: Aros para bicicletas, auto-  
móveis auto-caminhões, aviões, amor-  
tecedores, alavancas de câmbio, braços,  
breques, braços para veículos, bicicle-  
tas, carrinhos de mão e carretas, cami-  
nhonetes, carros ambulantes, caminhões,  
carros, tratores, carros-berços, carros-  
tanques, carros-irrigadores, carros, car-  
roças, carrocerias, chassis, chapas cir-  
culares para veículos, cabos de veículos  
corrediços, para veículos, direção desli-  
gadeiras, estribos, escadas rolantes, ele-  
vadores para assaeteiros e ara carga,  
engates para carros, eixos de direção,  
freios, fronteiras para veículos, guidão,  
locomotivas, lanchas, motocicletas, motos  
motocicletas, motocaças, moto furgões,  
rodas para bicicletas, raios para bicicle-  
tas, rebuques, radiadores para veículos  
manivelas, navios, ônibus, para-choques,  
para-lamas, para-brisas, pedais, pantôes

rodas para veículos, selins, tricicles, ti-  
rantes para veículos, vagões, velocípe-  
des, varetas de controle do acelerador e  
acelerador, tróleis, troleibus, varas de  
carros e toletes para carros

Térmo n.º 709.133, de 31-8-65  
Agência de Automóveis "Carro-Agen"  
Ltda.  
São Paulo

CARRO-AGEN

IND. BRASILEIRA

Classe 21

Para distinguir automóveis e suas partes  
integrantes

Térmo n.º 709.134, de 31-8-65  
Mabe Comercial e Imobiliária Ltda.  
São Paulo

M A B E  
São Paulo-Capital

Classe 33

Para distinguir: Compra e venda de  
imóveis, administração predial, engen-  
nharia, financiamentos, terraplenagem,  
loteamentos, construções, urbanização,  
pavimentação, arruamentos arquitetura,  
projetos e planejamentos, imobiliária,  
construtora, administração, incorpora-  
ções e investimentos

Térmo n.º 709.135, de 31-8-65  
Administradora de Bens Center Ltda.  
São Paulo

CENTER

Classe 33

Para distinguir: Administração de bens

Térmo n.º 709.136, de 31-8-65  
Administradora de Bens Center Ltda.  
São Paulo

CENTER  
São Paulo-Capital

Classe 38

Aros para guardanapos de papel  
aglutinados, álbuns (em branco), álbuns  
para retratos e autógrafos, balões (ex-  
ceto para brinquedos) blocos para  
correspondência blocos para cálculos  
blocos para anotações bobinas brochur-  
as não impressas cadernos de escre-  
ver, capas para documentos, carteiras,  
caixas de papelão, cadernetas cader-  
nos, caixa de cartão, caixas para pa-  
pelaria cartões de visitas, cartões co-  
merciais, índices, confetes, car-  
tolina, cadernos de papel milimetrado  
e em branco para desenho, cadernos  
escolares, cartões em branco, cartuchos

# 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.

de cartolina, crapas planográficas, cadernos de membrança, carretéis de papelão, envelopes, envólucros para chafarutros de papel, encardenação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices, folhas de celulose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade mata-borrão, ornamentos de papel transparente, pratos papeli-nhos, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menos para forrar paredes, papel almaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel em bobina para impressão, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável, para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado, papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel para refina para embrulhos, papel celofane, papel celulose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rosetas de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente, sacos de pap, serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel.

Térmo n.º 709.137, de 31-8-65  
Administradora de Bens Center Ltda.  
São Paulo

**ADMINISTRADORA DE  
BENS CENTER LTDA.**

Nome comercial

Térmo n.º 709.138, de 31-8-65  
S. A. Administradora "Dibens"  
São Paulo

**"DIBENS"**

S. Paulo-Capite

Classe 33  
Título

Térmo n.º 709.139, de 31-8-65  
S. A. Administradora "Dibens"  
São Paulo

**"DIBENS"**

Ind. Brasileira

Classe 50  
Impressos em geral

Térmo n.º 709.141, de 31-8-65  
Rodoviário Guataparã Ltda.  
São Paulo

**GUATAPARÁ**  
Ind. Brasileira

Classe 21

Para distinguir: Veículos e suas partes integrantes: Aros para bicicletas, auto-móveis, auto-caminhões, aviões, amortecedores, alavancas de câmbio, braços, breques, braços para veículos, bicicletas, carrinhos de mão e carretas, caminhonetes, carros ambulantes, caminhões, carros, tratores, carros-berços, carros tanques, carros-irrigadores, carros, car

roças, carrocerias, chassis, chapas circulares, para veículos, cabos de veículos, carrinhos para máquinas de escrever, corrediços, para veículos, direção, testigadeiras, estribos, escadas rolantes, elevadores para passageiros e para carga, engates para carros eixos de direção, freios, fronteiras para veículos, quidões, locomotivas, lanchas, motocicletas, molas, motocicletas, motocargas, moto furgões, manivelas, navios, ônibus, para-choques, para-lamas, para-brisas, pedais, pantôes, rodas para bicicletas, raios para bicicletas, reboques, radiadores para veículos, rodas para veículos, selins, tricicles, tirantes para veículos, varetas, velocípedes, varetas de controle do acelerador e acelerador, trilés, trilés, varas de carro, toletes para carros

Térmo n.º 709.140, de 25-8-65  
S. A. Administradora "Dibens"  
São Paulo

**S. A.  
ADMINISTRADORA  
"DIBENS"**

Nome comercial

Térmo n.º 709.142, de 31-8-65  
Irmãos Vaiano Ltda.  
São Paulo

**FLOR DE LIZ**  
Ind. Brasileira

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, baixelas, bandejas, bacias, baldes, bomboneiros, bules; cadinhos, cadeados, castiçais, colheres para pedreiros, correntes, cabides, chaves; cremones, chaves de parafusos, conexões para encanamento, colunas, caixas de metal para portões, canos de metal, chaves de fenda, chaves inglesa, cabeçotes, canecas, copos, cachepots, centros de mesa, coqueteleiras, caixas para acondicionamento de alimentos, caldeões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, conchas condores; distintivos, dobradiças; enxadas, enxades, esteras, engates, esguichos, enfeites para arreios, estriolas, esteras para arreios, espuma-deiras; 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, garfos, ganchos para quadros, gonzo para carruagens; insígnias; lâminas, lâminas, licoreiros, latas de lixo; larras; machadinhas, molas para portas, molas para venezianas, martelos, matrizes, navalhas; paus, pás, pregos, parafusos, picós, porta-gelo; posseiras, porta-pão, porta-folhas, paliteiros, painéis soldadas, raios para plas, rebetes, regadores; serviços de chá e café, serras, serrotes, sachos, secarrolhas; te-

souras, talheres, talhadeiras, torquizes, tenazes, travadeiras, telas de arame, tor-teiras, trincos, tubos para encanamento, trilhos para portas de correr, taças, travessas, turibulos, vasos, vasilhames, ventuias

Térmo n.º 709.144, de 31-8-1965  
Março Imobiliário S.C.  
São Paulo

**MARCO  
IMOBILIÁRIO S/C**

Nome Civil

Térmo n.º 709.145, de 31-8-1965  
Granito Construtora Ltda  
São Paulo

**GRANITO  
Ind. Brasileira**

Classe 16  
Artigos da classe

Térmo n.º 709.146, de 31-8-1965  
Companhia Industrial de Romãs  
"Fainer"  
São Paulo



INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 36  
Artigos da classe

Térmo n.º 709.147, de 31-8-1965  
"Brasilzinco" Beneficiadora de Metais  
Limitada  
São Paulo

**BRASILZINCO**  
Ind. Brasileira

Classe 5

Aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pálio, aço refinado, bronze, bronze em bruto ou parcialmente trabalhado, bronze de manganês, bronze em pó, bronze em barra, em fio, chumbo em bruto ou parcialmente preparado, cimento metálico, cobalto, bruto ou parcialmente trabalhado, couçaças, estanho bruto ou parcialmente trabalhado, ferro em bruto, em barra, ferro manganês, ferro velho, gusa em bruto ou parcialmente trabalhado, gusa temperado, gusa maleável, lâminas de metal, lata em folha, latão em folha, latão em chapas, latão em vergalhões, ligas metálicas, limalhas

magnésio, manganês, metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, metais em massa, metais estampados, metais para solda, níquel, zinco

Térmo n.º 709.148, de 31-8-1965  
Indústria eletrolásticos Wowa Ltda  
São Paulo

**"KYCWA"**  
nd. Brasileira

Classe 28

Argolas, açucareiros, bandejas, caixa de material plástico para baterias, colheres, cestos para pão, descanso, para pratos, jarros, pires, saleiros, pratos e xícaras

Térmo n.º 709.149 de 31-8-1965  
"Joferval" Refrigeração e Aparelhos Elétricos Ltda.

**JOFERVAL**

Indústria Brasileira

Classe 8

Instrumentos de precisão, instrumentos científicos, aparelhos de uso comum; instrumentos e aparelhos lidáticos; moldele toda a espécie; acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas, lâmpadas, tomadas, fios, soquetes etc.); aparelhos fotográficos, radiofônicos, cinematográficos, máquinas falantes, etc., discos gravados e filmes revelados e

televisores

Térmo n.º 709.150, de 31-8-1965  
Comercial e Importadora "Imparpeças"  
Limitada

São Paulo

**IMPARPEÇAS**  
Ind. Brasileira

Classe 21

Para distinguir: Veículos e suas partes integrantes: Aros para bicicletas, auto-móveis, auto-caminhões, aviões, amortecedores, alavancas de câmbio, braços, breques, braços para veículos, bicicletas, carrinhos de mão e carretas, caminhonetes, carros ambulantes, caminhões, carros, tratores, carros-berços, carros tanques, carros-irrigadores, carros, carroças, carrocerias, chassis, chapas circulares para veículos, cabos de veículos, corrediços, para veículos, direção, testigadeiras, estribos, escadas rolantes, elevadores para passageiros e para carga, engates para carros eixos de direção, freios, fronteiras para veículos, quidões, locomotivas, lanchas, motocicletas, molas, motocicletas, motocargas, moto furgões, rodas para bicicletas, raios para bicicletas, reboques, radiadores para veículos, manivelas, navios, ônibus, para-choques, para-lamas, para-brisas, pedais, pantôes, rodas para veículos, selins, tricicles, tirantes para veículos, varetas, velocípedes, varetas de controle do acelerador e acelerador, trilés, trilés, varas de carro e toletes para carros

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: CR\$ 50