



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 151

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 12 DE AGOSTO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Diretor Geral

Expediente de 7 de agosto de 1969

Diversos

Julietta Alves Moreira (no pedido de nomeação para sua preposta da Seta Maria Aparecida Freire de Oliveira). — Deferiu a petição inicial, autorizando, pois, a atuação de Maria Aparecida Freire de Oliveira como preposta da Agente Julietta Alves Moreira.

Florianio Muniz de Albuquerque (no pedido de cancelamento do registro de sua ex-preposta Sra. Pedrolina Carvalho Barbosa). — Cancele-se.

Maria Costa (no pedido de cancelamento da nomeação do seu preposto Sr. Levy de Araújo Diniz). — Cancele-se.

Em 7 de agosto de 1969

Notificação

Ficam notificados os requerentes abaixo mencionados convidados a comparecerem a este Departamento no prazo de 90 dias, a fim de efetuar o pagamento da taxa final e retirarem o certificado de acordo com o Decreto nº 254 de 28-2-67.

Termos — Requerentes — Registros
Nº 376.649 — Miltiadis Zacharias Papapantelis — 395.223.

Nº 383.357 — Hidromeca Equipamentos Industriais Ltda. — 395.224.
Nº 446.268 — Editora Outubro Limitada — 395.225.

Nº 448.844 — Edval Carbone — 395.226.

Nº 453.472 — Auto Estradas S. A. — 395.227.

Nº 456.276 — José Cysne Frota — 395.228.

Nº 457.424 — Etablissements Nolly Prat. & Cia. — 395.229.

Nº 465.440 — Coteima S. A. Engenharia e Comércio — 395.230.

Nº 466.772 — Guacyara Moderna Churrascaria Ltda. — 395.231.

Nº 514.646 — Claudiobras Indústria e Comércio Ltda. — 395.232.

Nº 516.297 — Carir. Comércio e Representações Ltda. — 395.233.

Nº 519.067 — José Leal da Silva — 395.234.

Nº 524.559 — Rainha do Vale Ltda — 395.235.

Nº 604.027 — Souvenir Ltda. — 395.236.

Nº 605.681 — Algodoeira Jodar Limitada — 395.237.

Nº 605.873 — Editora Expansão Nacional Cultural — 395.238.

Nº 606.591 — Geraldo Grandi — 395.239.

Nº 606.771 — Martinangelo Angela Maria Cioffi — 395.241.

Nº 606.840 — Chicken's House Restaurant Ltda. — 395.242.

Nº 606.883 — Berta Confeções Limitada — 395.243.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 607.172 — Joaquim da Costa Mourão — 395.244.

Nº 607.790 — Cruz Neves & Cia. Ltda. — 395.245.

Nº 607.952 — Azevedo, Gonçalves & Cia. Ltda. — 395.246.

Nº 608.006 — Indústria de Plásticos Pacifico Ltda. — 395.247.

Nº 608.696 — Indústria e Comércio de Calçados Noviflex Ltda. — 395.248.

Nº 609.499 — Soc. Farmacêutica Brasifa Ltda. — 395.249.

Nº 609.761 — Flamingo Discos Limitada — 395.250.

Nº 610.585 — Suerdick S. A. Charrutos e Cigarritos — 395.251.

Nº 610.697 — Alcemar Empreendimentos e Construções Ltda. — 395.252.

Nº 611.011 — Metalurgica D'Agostini Ltda. — 395.253.

Nº 612.885 — Editora de Bólso Limitada — 395.254.

Nº 613.047 — Forgel Comércio Indústria e Representações Ltda. — 395.255.

Nº 613.053 — Jorge Washington Farias Ribeiro — 395.256.

Nº 613.103 — Lojas Everest S. A. — 395.257.

Nº 613.441 — Badische Anilin & Fabrik Aktiengesellschaft — 395.258.

Nº 614.150 — Imobiliária S. Pedro Ltda. — 395.259.

Nº 614.308 — Armazém Novo Horizonte Ltda. — 395.260.

Nº 674.991 — Sociedade Farmacêutica Italia — 395.261.

Nº 652.492 — José Carlos Felix — 395.262.

Nº 540.264 — The L. D. Caulk Company — 395.263.

Nº 541.108 — Gastão Gomes da Silva — 395.264.

Nº 544.239 — Frizos Brasil S. A. — 395.265.

Nº 551.415 — Companhia Carioca Industrial — 395.266.

Nº 556.193 — Construtora Ker Limitada — 395.267.

Nº 558.506 — Sebastiana de Araújo Beltrão — 395.268.

Nº 561.526 — Coprasa Cia. de Produtos Alimentícios S. A. — 395.269.

Nº 567.591 — Norival Afonso Pinto — 395.270.

Nº 569.160 — Cia. Brasileira de Adubos C. B. A. — 395.271.

Nº 571.361 — Mario F. Guimarães — 395.272.

Nº 573.759 — Brasmotor S. A. Empreendimentos e Participações — 395.273.

Nº 578.168 — Maria Batista de Souza — 395.274.

Nº 580.039 — Atlântida Cinematográfica S. A. — 395.275.

Nº 580.041 — Atlântida Cinematográfica S. A. — 395.276.

Nº 595.063 — Comércio de Amen- doim Sidney Ltda. — 395.278.

Nº 585.330 — Geraldo Bicalho — 395.277.

Nº 595.111 — Bar e Armazém Piratini Ltda. — 395.279.

Nº 586.044 — Indústria de Máquinas Arena Ltda. — 395.280.

Nº 596.512 — Depósito de Meias Santa Rosa Ltda. — 395.281.

Nº 596.889 — Pronto Socorro Santa Paula S. A. — 395.282.

Nº 598.815 — Indústria e Comércio Eletrônica Chedid Ltda. — 395.283.

Nº 599.766 — Soc. dos Amigos de Piedade — 395.284.

Nº 600.791 — Companhia Brasileira de Fiação — 395.285.

Nº 601.411 — Duarte & Tavares — 395.286.

Nº 601.613 — Leite & Cia. Ltda. — 395.287.

Nº 601.884 — Indústrias de Parafusos Roclipa Ltda. — 395.288.

Nº 602.588 — Wilson Souza Setenta — 395.289.

Nº 603.370 — Tratamac Peças Limitada — 395.290.

Nº 604.408 — S. A. Moinho Santista Indústrias Gerais — 395.291.

Nº 625.203 — Format Materiais para Construção Ltda. — 395.292.

Nº 607.679 — Cia. Química Industrial CIL — 395.293.

Nº 608.878 — Imobiliária Progresso Ltda. — 395.284.

Nº 609.669 — Farmácia São Lucas Ltda. — 395.295.

Nº 610.520 — Emtec Empresa Técnica de Assistência Comercial Ltda. — 395.296.

Nº 610.848 — Comercial Ce-Jote Ltda. — 395.297.

Nº 610.893 — José Lopes — 395.298.

Nº 612.221 — Companhia de Fumos Santa Cruz — 395.299.

Nº 612.467 — Chas. Pfizer & Co. Inc. — 395.300.

Nº 613.088 — Lab. Loubet de Produtos Farmacêuticos Ltda. — 395.301.

Nº 614.053 — Paulo Roberto de Medeiros e Albuquerque — 395.302.

Nº 615.150 — Resinas Sintéticas e Plásticos S. A. Resinapla — 395.303.

Nº 442.780 — Palácio S. A. Administração de Bens — 395.304.

Nº 442.192 — Moagem Serra Grande Ltda. — 395.305.

Nº 446.146 — Nilza da Cunha Tavares — 395.306.

Nº 466.246 — Colina Representações de Seguros Ltda. — 395.307.

Nº 483.010 — Biofarma Sociedade — 395.308.

Nº 484.093 — Destilataria Tiradentes Ltda. — 395.309.

Nº 484.130 — Coberpav Coberturas e Pavimentações Ltda. — 395.310.

Nº 484.131 — Coberpav Coberturas e Pavimentações Ltda. — 395.311.

Nº 484.149 — Aristides Possari — 395.312.

Nº 484.175 — Indústria de Cola Waldorf Ltda. — 395.313.

Nº 484.178 — Cour France Ltda. — 395.314.

Nº 484.180 — Opuspel Indústria e Comércio de Artefatos de Papel Limitada — 395.315.

Nº 515.958 — Shell Brasil S. A. (Petróleo) — 395.316.

Nº 518.513 — Cia. Jamaica de Bebidas — 395.317.

Nº 524.741 — Waldemar Alves da Silva — 395.318.

Nº 555.686 — Laboratórios Lepetit S. A. — 395.319.

Nº 583.585 — Televisão Excelsior S. A. — 395.320.

Nº 583.587 — Televisão Excelsior S. A. — 395.321.

Nº 583.589 — Televisão Excelsior S. A. — 395.322.

Nº 583.590 — Televisão Excelsior S. A. — 395.323.

Nº 585.639 — Indústrias Gerais Lorenz S. A. — 395.324.

Nº 586.957 — Ferramental Mecânica Ltda. — 395.325.

Nº 592.706 — Miguel Gonzalez Perez — 395.326.

Nº 594.557 — Lygai Pereira da Silva e Magdalena Kahn — 395.327.

Nº 597.843 — Cia. Comercial e Industrial Katra — 395.328.

Nº 598.136 — Antônio de Jesus Nêvo — 395.329.

Nº 598.180 — Reionag — Serviços Peças e Acessórios Ltda. 395.330.

Nº 598.587 — Panificação Flor do Lavradio Ltda. — 395.331.

Nº 599.365 — Abes Produtos Veterinários Limitada — 395.332.

Nº 599.541 — Abes — Produtos Veterinários Ltda. — 395.333.

Nº 599.833 — Organização Palavra da Vida Sociedade Civil — 395.334.

Nº 600.770 — Indústria Brasileira de Produtos Químicos S. A. — 395.335.

Nº 601.770 — Cotécnica Construtora Com. e Indústria Ltda. — 395.336.

Nº 602.453 — Multilouças Comercial e Importadora Ltda. — 395.337.

Nº 606.727 — Empresa de Diversões Biram Ltda. — 395.338.

Nº 607.547 — Augusto Prolik — 395.339.

Nº 607.694 — Bebidas Dunga Limitada — 395.340.

Nº 613.651 — Ind. e Comércio Flomp Ltda. — 395.341.

Nº 613.666 — Vatex — Indústria e Comércio Ltda. — 395.342.

Nº 613.922 — Ind. de Móveis S.R. Ltda. — 395.343.

Nº 613.928 — Saboaria Delinor Limitada — 395.344.

— As Repartições Públicas deverão entregar na Seção de Comunicações do Departamento de Imprensa Nacional, até às 17 horas, o expediente destinado à publicação.

— As reclamações pertinentes à matéria retribuída, nos casos de erro ou omissão, deverão ser formuladas por escrito à Seção de Redação, até o quinto dia útil subsequente à publicação no órgão oficial.

— A Seção de Redação funciona, para atendimento do público, de 11 às 17h30m.

— Os originais, devidamente autenticados, deverão ser dactilografados em espaço dois, em uma só face do papel, formato 22x33; as emendas e rasuras serão ressaltadas por quem de direito.

— As assinaturas podem ser tomadas em qualquer época do ano, por seis meses ou um ano, exceto as para o exterior, que sempre serão anuais.

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES
J. B. DE ALMEIDA CARNEIRO

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 18,00

Ano NCr\$ 36,00

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 13,50

Ano NCr\$ 27,00

Exterior:

Ano NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

— O preço do número avulso figura na última página de cada exemplar.

— O preço do exemplar atrasado será acrescido de NCr\$ 0,01, se do mesmo ano, e de NCr\$ 0,01 por ano, se de anos anteriores.

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

— Para evitar interrupção na remessa dos órgãos oficiais a renovação de assinatura deve ser solicitada com antecedência de trinta (30) dias.

— Na parte superior do endereço estão consignados o número do talão de registro da assinatura e o mês e o ano em que findará.

— As assinaturas das Repartições Públicas serão anuais e deverão ser renovadas até 28 de fevereiro.

— A remessa de valores, sempre a favor do Tesoureiro do Departamento de Imprensa Nacional, deverá ser acompanhada de esclarecimentos quanto à sua aplicação.

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

N. 616.919 — Atma Paulista S.A. Indústria e Comércio — 395.345.

N. 616.920 — Atma Paulista S.A. Indústria e Comércio — 395.346.

N. 516.501 — Industrial Indústria de Estrutura Metálicas Ltda. — 395.347.

N. 481.699 — Plásticos Vesúvio Indústria e Com. Ltda. — 395.348.

N. 481.586 — S. A. Indústrias Reunidas F. Matarazzo — 395.349.

N. 474.953 — Bianco & Savino S.A. Ind. de Autopeças — 395.350.

N. 516.502 — Industrial Indústria de Estruturas Metálicas Ltda. — 395.351.

N. 298.174 — Hotel Palazzo Ca-D Oro Ltda. — 395.352.

N. 524.066 — Fulminante Ind. e Comércio de Máquinas Ltda. — 395.353.

N. 577.419 — Conkar Auto Acessórios Ltda. — 395.354.

N. 562.412 — Comercial Lobo Limitada — 395.355.

N. 592.277 — Livraria Editora Cultura Universal Ltda. — 395.356.

N. 592.618 — Açometa Comércio e Indústria Ltda. — 395.357.

N. 596.365 — Comunello & Cia. Ltda. — 395.358.

N. 597.857 — Gráfica Monumento Edições Ltda. — 395.359.

N. 597.285 — Casa do Borracha Lider Ltda. — 395.360.

N. 597.885 — Sequeiros & Cia. — 395.361.

N. 599.885 — Roberto Indústria e Comércio Ltda. — 395.362.

N. 6.00.014 — Publicon — Publicidade Ltda. — 395.363.

N. 600.030 — H. W. Given & Cia. Ltda. — 35.364.

N. 600.266 — Pro-Marketing Publicidade Ltda. — 395.365.

N. 602.889 — Super Test S. A. Indústria e Comércio — 395.366.

N. 603.939 — Ind. e Comércio de Massas e Borrachas M.B. Ltda. — 395.367.

N. 606.724 — Lúcia Librach — 395.368.

N. 606.832 — Cerâmica Chiarelli S. A. — 395.369.

N. 606.834 — Nicola Colella & Cia. Ltda. — 395.370.

N. 606.977 — Albertoni de Lemas Blosi, Ind. e Comércio Ltda. — 395.371.

N. 607.258 — B. Belinky S. A. Comércio e Indústria — 395.372.

N. 607.312 — Drograria Estrela Sociedade Anônima — 395.373.

N. 607.620 — Gráfica Menfis Limitada — 395.374.

N. 607.649 — Piblicas do Brasil Sociedade Anônima — 395.375.

N. 607.663 — Produtos Perstorp Plástico S. A. — 395.376.

N. 610.045 — Corborundum S. A. Ind. Brasileira de Abrasivos — 395.377.

N. 610.161 — Usical — Usina de Sal S. A. — 395.378.

N. 610.248 — Cia. de Com. Ind. Freitas Soares — 395.379.

N. 610.527 — Emtee — Emp. Técnica de Assistência Comercial Ltda. — 395.380.

N. 612.574 — Manoel Cândido da Silva & Cia. Ltda. — 395.381.

N. 613.078 — Lubrimac Comércio e Representações Ltda. — 395.382.

N. 613.403 — Walter Torre Ggiani Pinto — 395.383.

N. 613.733 — Robodont Ind. de Reboles Odontológicos e Abrasivos Limitada — 395.384.

N. 613.746 — Auto Mecânica Revofeste Ltda. — 395.385.

N. 613.980 — Casa Nanci Ltda. — 395.386.

N. 615.151 — Resinas Sintéticas e Plásticos S. A. Resinpla — 395.387.

N. 616.551 — Editora Editormex Internacional Ltda. — 395.388.

Rio de Janeiro 7 de agosto de 1969

Diversos

N. 612.507 — Bloch Editores S.A. — Prossiga-se com os exemplares de fs. 9-11.

N. 632.317 — Lojas Everest S. A. — Prossiga-se na cl. 33.

N. 632.327 — Cia. Siderúrgica Belgo-Mineira — Prossiga-se com as v. as de fs. 8 a 10 como registro de marca.

N. 633.284 — Ama — Instaladores Associados Ltda. — Prossiga-se com exclusão da expressão etc.

N. 633.365 — Indústria de Artelatos de Couros e Confeções Alcala Ltda. — Prossiga-se com exclusão deromeiras e travessas.

N. 633.370 — Urbilax Racional Limitada — Prossiga-se com exclusão de geradores (cl. 6) e dinamos (cl. 6).

N. 633.469 — Oswaldo dos Santos Póvoa — Prossiga-se como indicado pela seção e apresente procuração.

N. 575.501 — Dipro Divulgação e Propoganda S.A. — Prossiga-se com inclusão da cl. 32 e apresente procuração.

N. 633.247 — Chemetron Corporation — Prossiga-se excluindo a expressão etc. e preste esclarecimentos.

N. 633.434 — Montelia Montagen Elétrica Industrial Ltda. — Prossiga-se com exclusão de medidores elétricos (a especificar) e apresente procuração.

N. 633.455 — Indústria Química S.A. Ind. e Com. — Prossiga-se como indicado pela seção e cumpra exigência.

N. 675.544 — Maylair Turismo Sociedade Anônima — Prossiga-se como indicado pela seção e cumpra exigência.

N. 675.548 — Imocar — Imóveis e Automóveis Ltda. — Prossiga-se como indicado pela seção e apresente procuração.

N. 675.561 — Criações Finas Valma Ltda. — Prossiga-se na cl. 36 e cumpra exigência.

N. 675.562 — Criações Finas Valma Ltda. — Prossiga-se como indicado pela seção e cumpra exigência.

N. 675.566 — Guanabara Equipamento Industrial Ltda. — Prossiga-se como nome de empresa e cumpra exigência.

N. 675.574 — Livraria e Editora B. Lacap Ltda. — Prossiga-se como indicado pela seção e cumpra exigência.

N. 675.579 — Infrisa — Ind. Burguense de Sabões e Produtos Químicos Ltda. — Prossiga-se como nome de empresa e cumpra exigência.

N. 675.595 — Transmat Transportes e Materiais Ltda. — Prossiga-se como nome de empresa e cumpra exigência.

N. 809.853 — Rivalimport — Comercial Importadora e Exportadora Limitada — Torno sem efeito a exigência supra e cole etiquetas.

N. 810.066 — J. P. Decorações Limitada — Torno sem efeito a exigência de fs. e apresente procuração.

N. 810.072 — Departamento Missionário da Junta Executiva da Convenção Batista Paulistana — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra exigência.

N. 810.073 — Sociedade Paulista de Produtos Industriais Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra exigência.

N. 810.112 — Maria da Conceição Lopes Pereira — Torno sem efeito a exigência de fs. 14 e apresente procuração.

N. 810.113 — Maria da Conceição Lopes Pereira — Torno sem efeito a exigência supra e apresente procuração.

N. 810.114 — Maria da Conceição Lopes Pereira — Torno sem efeito a exigência supra e apresente procuração.

N. 810.115 — AGESC — Assessoria Geral de Empresas S. C. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra o art. 98.

N. 810.117 — Móveis Conde Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra exigência.

N. 810.123 — Mario da Conceição Lopes Pereira — Torno sem efeito a exigência de fs. 12 e cumpra exigência.

N. 810.513 — Metalarte — Metais e Obras Metálicas Ltda. — Torno sem efeito a exigência de fs. 13 e cumpra exigência.

Nº 810.865 — Farid Simão — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra o art. 92.

Nº 810.886 — João Gualberto de Campos Fonseca — Torno sem efeito a exigência supra e cole etiquetas nos exemplares.

Nº 810.687 — João Gualberto de Campos Fonseca — Torno sem efeito a exigência supra e cole etiquetas nos exemplares.

Nº 810.688 — João Gualberto de Campos Fonseca — Torno sem efeito a exigência supra e cole etiquetas nos exemplares.

Nº 810.699 — Itapua Empreendimentos S. A. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra exigência

Nº 810.700 — Itapua Empreendimentos S. A. — Torno sem efeito a exigência de fls. 8 e cumpra exigência de assine exemplares.

Nº 810.705 — Luiz Gonzaga Gondim e Vitória Angelin — Torno sem efeito a exigência e apresente procuração

Nº 810.741 — José Nasrati & Cia. Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e cole etiquetas nos exemplares.

Nº 811.016 — Decatur Turismo e Passagens Ltda. — Torno sem efeito a exigência de fls. 9 e apresente procuração.

Nº 811.017 — Indústria de Facas Vinc-Cort Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e apresente procuração.

Nº 811.117 — Indústria e Comércio Ricardo Korch & Cia. Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e assine a procuração.

Nº 811.120 — Imperial Transportes Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra o art. 92.

Nº 811.121 — Agropecuária Botija Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra o art. 92.

Nº 811.122 — Indústria e Comércio Sabor de Gravata Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra o art. 92.

Nº 811.123 — Móveis Fidus Indústria e Comércio Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra o art. 92.

Nº 811.124 — Lojas Sodilar Ltda. — Torno sem efeito a exigência supra e cumpra o art. 92.

Nº 811.135 — Saga S. A. Materiais para Construção — Torno sem efeito a exigência supra e apresente procuração.

Nº 811.153 — W. B. Leme — Torno sem efeito a exigência supra e cole etiquetas nos exemplares.

Nº 811.876 — Rayn Pereira de Oliveira & Cia. — Torno sem efeito a exigência de fls. 9 e cumpra exigência.

Nº 811.877 — Bramquímica Ltda. — Indústria de Produtos Químicos e Bramsila — Torno sem efeito a exigência de fls. 11 e cumpra exigência.

Nº 811.886 — Fernando Vian. — nº 8 e cumpra exigência.

Torno sem efeito a exigência de fls. Nº 811.889 — Lojas Castelo Copa Ltda. — Torno sem efeito a exigência de fls. 8 e cumpra exigência.

Nº 811.890 — Lojas Castelo Copa Ltda. — Torno sem efeito a exigência de fls. 8 e cumpra exigência.

Arquitamento

Fôram mandados arquivar os processos abaixo:

Nº 488.128 — Comércio e Representações Iberoabras Ltda.

Nº 488.129 — Sorveteria Gloria Limitada.

Nº 488.876 — Soc. Comercial Brasnorte Ltda.

Nº 488.877 — Indústria Pernambucana de Ferragens Ltda.

Nº 490.338 — Brasília S. A. Transportes Comércio e Indústria.

Nº 490.415 — Expresso Real Ltda.

Nº 490.624 — Mac'cal — Realizações Comerciais Ltda.

Nº 518.904 — Schutz Irmãos S. A. de Oleos Vegetais.

Nº 556.199 — Textil J. Serrano S. A.

Nº 599.598 — Artefatos Plásticos Jardim Ltda.

Nº 599.607 — Produtos Elétricos Chiki Ltda.

Nº 599.608 — Elevadores Fujii Ltda.

Nº 599.609 — Elevadores Fijli Ltda.

Nº 599.610 — Gines Oavarro & Cia.

Nº 599.611 — Gines Navarro & Cia.

Nº 599.612 — Ramirez, Corrêa & Boni.

Nº 599.613 — Ramirez, Corrêa & Boni.

Nº 599.632 — Manoel Moreira da Fonseca.

Nº 599.633 — David Nunes Mineiro.

Nº 599.635 — Representações Navasider Aços Ltda.

Nº 599.637 — Informap — Importadora e Fornecedora de Materiais Primas Ltda.

Nº 599.659 — Niboferro Dist. de Ferro e Materiais de Construção Ltda.

Nº 599.662 — Vip Lubrificantes Limitada.

Nº 599.667 — Agência Link de Empregos.

Nº 599.690 — Mario Braga.

Nº 599.901 — E. Bertolotto & Cia. Ltda.

Nº 599.904 — Dumit & Marquides.

Nº 599.905 — Irmãos Fancischetti & Cia.

Nº 599.909 — Henrique Montrazi.

Nº 599.910 — Sêga & Cia.

Nº 599.911 — Sêga & Cia.

Nº 599.912 — Galvani & Cia. Ltda.

Nº 599.919 — Copiadora Lapa Ltda.

Nº 599.920 — Sannyou Steel Laminação de Ferros Ltda.

Nº 599.923 — José Soares da Silva.

Nº 599.924 — Xuave's S. A. Indústria Eletrônica.

Nº 599.927 — Confer Comércio de Ferramentas Ltda.

Nº 599.932 — Bijouterias Nazaré Ltda.

Nº 599.940 — Indústria de Embalagens Americanas S. A.

Nº 599.943 — Materiais Plásticos Reforplas Ltda.

Nº 599.947 — Farmácia Oswaldo Cruz Ltda.

Nº 599.951 — Confecções Joka Ltda.

Nº 599.959 — Bar e Lanches Bom Retiro Ltda.

Nº 599.968 — Brest — Comércio de Máquinas de Escritório Ltda.

Nº 599.971 — Bar e Café Caputira Ltda.

Nº 599.972 — Bar e Lanches 44 Ltda.

Nº 599.974 — Indústria Magestic Ltda.

Nº 599.987 — Prataria Rebouças S. A.

Nº 599.988 — Staub S. A. Eletrônica Comércio e Indústria.

Nº 600.710 — Guaxinduva Indústria e Comércio de Madeiras Ltda.

Nº 600.881 — Profic S. A. Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio.

Nº 600.895 — Ibrapac — Indústria Brasileira de paresinhos Científicos Ltda.

Nº 601.098 — Concrebloc Indústria e Comércio de Materiais de Construção Ltda.

Nº 601.099 — Concrebloc Indústria e Comércio de Materiais de Construção Ltda.

Nº 601.680 — Indústria Mineira de Refrigerantes Ltda. — Refriminas.

Nº 601.681 — Indústria Mineira de Refrigerantes Ltda. — Refriminas.

Nº 601.682 — Indústria Mineira de Refrigerantes Ltda. — Refriminas.

Nº 601.683 — Indústria Mineira de Refrigerantes Ltda. — Refriminas.

Nº 601.684 — Indústria Mineira de Refrigerantes Ltda. — Refriminas.

Nº 601.685 — Indústria Mineira de Refrigerantes Ltda. — Refriminas.

Nº 602.119 — Cafeira Lucate Ltda.

Nº 602.124 — Construtora Sul Catarinense Ltda.

Nº 602.169 — Men's Mapaz'ne Limitada.

Nº 602.507 — Pluviotécnica Ltda.

Nº 602.564 — Compari — Comércio Participações e Importadora Ltda.

Nº 602.653 — Indústria de Molas Cruzeiro do Sul Ltda.

Nº 604.001 — Rank Xerox Limited.

Nº 604.180 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.181 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.182 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.183 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.185 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.186 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.187 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.188 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.189 — Diários Associados Limitada.

Nº 604.313 — Valoil Comércio e Representações Ltda.

Nº 605.687 — Bar e Café Tipo-Top Ltda.

Nº 605.753 — Confecções Gledson Ltda.

Nº 605.930 — Lanches Encanto Limitada.

Nº 606.131 — Agro Avícola Minuano Ltda.

Nº 608.073 — Rádio Progresso de Brusque Ltda.

Nº 608.075 — Organizações Baze Ltda.

Retificação de Clichê

Nº 679.783 — C. F. Boehringer & Soehne GMBH — Polytest — Classe nº 1 — Clichê publicado em 11-5-65.

Nº 605.804 — Velucal — Velucal Comércio e Indústria de Flocagem Ltda. — Classe 36 — Clichê publicado em 29-171-63.

DIVISÃO DE PATENTES

Expediente de 7 de agosto de 1969
Privilegio de invenção deferido

Nº 87.826 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processo para confecção de artigos metálicos — Olin Mathieson Chemical Corporation.

Nº 141.656 — Novas disposições em niveladora de solo aplicável em micro trator — Kubota Tekko do Brasil Ind. e Com. Ltda.

Nº 143.741 — Cápsulas resistentes à separação — Eli Lilly and Company.

Nº 143.836 — Processo de operação de emergência de um conversor de insuflação alta de oxigênio, tendo um sistema para recuperação de um gás residual não queimado do conversor — Iawata Iron & Steel Co., Limited e Yokoyama Engineering Company Limited.

Nº 148.871 — Instalação e dispositivo para coleta e transferência de artigos — Page Detroit Inc.

Nº 86.146 — Processo para produção de vacina contra poliomielite — Parke Davis & Company.

Nº 105.186 — Processos para a fabricação de disazo-corantes — Ciba Société Anonyme.

Nº 105.797 — Processo para a fabricação de mono-azo-corantes metálicos — Ciba Société Anonyme.

Nº 137.331 — Processo de preparação de novos derivados de isobutano — Roussel Uclaf.

Nº 137.587 — Processo de preparação de derivados de um bis-hidroxi-metil pregnano — Roussel Uclaf.

Nº 137.755 — Processo de preparação de derivados da 19-nor testosterona — Roussel Uclaf.

Nº 138.253 — Processo para a preparação de novas tiocarbanilidas — Ciba Société Anonyme.

Nº 138.823 — Composição estabilizada para o diagnóstico ou verificação de sangue oculto — Miles Laboratories Inc.

Nº 139.227 — Um processo para a produção de compostos carbonílicos, alifáticos ou cicloalifáticos — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 141.118 — Processo aperfeiçoado de hidrodesalquilação — Esso Research and Engineering Company.

Nº 148.217 — Processo para a fabricação de cimento dolomítico — Reinhold Kachele.

Nº 148.932 — Preparado para o tratamento do cabelo — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 129.527 — Novo tipo de bomba de pistão — Nicolino Guimarães Moreira.

Nº 131.403 — Um dispositivo irrigador para plantas peculiar e amplamente automático — Bernhard Kaiser.

Nº 132.392 — Dessecador de miniatutura e processo para formar unidades dessecadoras — Philco Corporation.

Nº 143.937 — Triângulo de treio para rodas de veículos ferroviários — Amsted Industries Incorporated.

Nº 144.306 — Aperfeiçoamentos em ou relativos à fixação e ajustagem de dispositivos para cabeças gravadoras e/ou reprodutoras — N. P. Phillips' Gloeilampenfabrieken.

Nº 146.506 — Dispositivo operado por um motor elétrico e o correspondente circuito — Sperry Rand Corporation.

Nº 147.276 — Aperfeiçoamentos em eletromagnéticos — Automatic Telephone & Electric Company Limited.

Nº 147.591 — Sistema de comunicações do tipo de diversidade — Martin Marietta Corporation.

Nº 147.766 — Aparelho para dispersar e carregar eletricamente partículas sólidas para a sua deposição electrostática — Solété Anonyme de Machines Electrostatiques.

Nº 148.039 — Aperfeiçoamentos em material laminado impregnado para uso em impressão — W. R. Grace & Co.

Nº 148.058 — Termostato bimetalico para desviador de água de condensação — Gustav F. Gerds K. G.

Nº 148.104 — Equipamento para regular a força transmitida entre duas grades de corrente elétrica alternada conectadas assincronizadamente — Allmanna Svenskaelektiska Aktiebolaget.

Nº 148.509 — Aparelho calculador para avicultura — Antônio Carlos Pio Ballarin.

Nº 148.521 — Válvula de relação de pressão variável — Bendix Westinghouse Automatic Air Brake Company.

Nº 148.523 — Aperfeiçoamentos em condutores elétricos com isolamento e blindagem — Pirelli General Cable Works Limited.

Nº 150.547 — Meios compensadores de corrente para eletrodos múltiplos nas unidades fundidoras de vidro aquecidas eletricamente — Owens-Illinois Glass Company.

Nº 148.795 — Conector elétrico — Amp Incorporated.

Nº 149.168 — Circuito regulador de corrente — Sperry Rand Corporation.

Nº 149.177 — Original aparelho para traçar linhas paralelas — Victoria Francisco Arantes.

Nº 150.290 — Empilhadeira de cartões — Sperry Rand Corporation.

Nº 152.562 — Original aparelho para medir inclinações de planos — Walter de Castro.

Nº 152.676 — Controle eletrônico do estado de alerta — Vapor Corporation.

Nº 152.875 — Processo automático para a fabricação de peças moldadas de papel — Pedro Roberto Schaeffer.

Nº 153.475 — Cortador de cabos de ferro — Todor Kaniov Tontscheff.

Modelo de utilidade deferido

Nº 139.930 — Grampo plástico para sutura — Indústrias Químicas Mangual S. A.

Privilegio de invenção indeferido

Nº 70.901 — Nova disposição construtiva de sinaleiros sonoros para serem usados em veículos diversos — Estamparia Dinabras Ind. e Com. S. A.

Nº 144.543 — Novas disposições em rádios receptores de Germário Riecher Squassoni Filho.

Exigências

Cumpra exigências técnicas:

Nº 128.736 — Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 133.553 — The Mount Sinai Hospital Research Foundation, Inc.

Nº 134.943 — Allied Chemical Corporation.

Nº 135.732 — E. R. Squibb & Sons Inc.

Nº 139.832 — Vilros Corning Brasil S. A.

Nº 142.016 — The Mount Sinai Hospital Research Foundation Inc.

Nº 143.565 — Ashland Oil & Refining Company.

Nº 144.140 — Celanese Corporation of America.

Nº 144.233 — Dr. Beck & Co. GMBH.

Nº 144.240 — J. R. Geigy S. A.

Nº 144.909 — Allied Chemical Corporation.

Nº 147.786 — The Standard Oil Company.

Nº 147.787 — The Lubrizol Corporation.

Nº 148.946 — Columbian Carbon Company.

Nº 152.462 — Moses David Tendes.

Nº 153.308 — Alba S. A. Indústrias Químicas.

Nº 154.145 — Bristol Myers Company.

Nº 154.446 — Roven Industrial Limitada.

Nº 156.591 — Acme flooring Limited.

Nº 159.107 — Mobil Oil Corporation.

Nº 159.178 — The Lubrizol Corporation.

Nº 1561.870 — Marathon Oil Company.

Nº 161.900 — Marathon Oil Company.

Nº 162.400 — Phillips Petroleum Company.

Nº 163.875 — E. I. Du Pont de Nemours And Company.

Nº 166.360 — Compagnie de Saint Gobain.

Nº 169.586 — Gilchi Yamazaki.

Nº 169.596 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 169.600 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 169.626 — Rohm & Haas Company.

Nº 169.692 — Esso Research And Engineering Company.

Nº 169.760 — American Can Company.

Nº 170.489 — The Lubrizol Corporation.

Nº 171.050 — Castrol Limited.

Nº 171.084 — Institut Merieux.

Nº 171.236 — Bingham Fravel Bur-

ner.

Nº 171.258 — Conservas Bitter S. A. Industrial Agrícola e Comercial.

Nº 110.436 — Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 110.823 — Union Oil Company of California.

Nº 115.726 — The National Cash Register Company.

Nº 139.987 — Claudiomor Neves e Angel Tancred Canavera.

Nº 142.462 — Basil Kiritschenko.

Nº 142.842 — Wander Soares e Raymundo Dalró Cardoso.

Nº 143.455 — Giuseppe Carra.

Nº 153.491 — Louise Noemie Marcellet.

Nº 155.624 — Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 155.305 — Isidoro Giovanni F. volta.

Nº 155.685 — Ind. de Metais Vulcania S. A.

Nº 155.700 — Antônio Giampietro Trinchera.

Nº 156.554 — Renato Fontana e Constantino Braton.

Nº 156.716 — Leandro Torres dos Santos.

Nº 157.814 — Daveses S. A. Soluções Parenterais e Oftalmológicas.

Nº 159.922 — Sociedade Paulista de Artefatos Metalúrgicos S. A.

Nº 160.403 — Metallgesellschaft Aktiengesellschaft.

Nº 162.877 — Sobrasin Ind. e Com. Ltda.

Nº 167.670 — Imas S. A. Ind. Metalúrgica.

Nº 167.678 — Denis Jean Lacabanne.

Nº 169.133 — Jose Carletti, José Ferreira Lima e Américo Salles.

Nº 169.134 — José Carletti, José Ferreira Lima e Américo Salles.

Nº 173.755 — Ind. e Com. Sasazaki Ltda.

Nº 178.968 — TMM (Research) Limited.

Nº 190.577 — Guilherme Facury.

Nº 190.578 — Luis Villarrubia Biec.

Nº 190.579 — Klaus Eugen Gessert.

Nº 190.580 — Pirelli Società Per Azioni.

Nº 190.584 — Paulo Teixeira Alvares e Paulo Mário Maia e Sebastião Borges Serpa.

Nº 190.585 — General Electric Company.

Nº 190.586 — General Electric Company.

Nº 150.587 — The Wellcome Foundation Limited.

Nº 190.588 — M & T Chemicals Inc.

Nº 190.589 — Esso Research And Engineering Company.

Nº 132.853 — Farbenfabrik Baver Aktiengesellschaft.

Nº 137.178 — W. R. Grace & Co.

Nº 144.750 — E. I. Du Pont de Nemours And Company.

Nº 145.457 — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Bruning.

Nº 163.893 — Monsanto Company.

Nº 169.229 — Avon Products Inc.

Nº 169.593 — Sociedad de Navegación Navexranco S. A.

Nº 170.810 — Pechiney Compagnie de Produits Chimiques et Electro-Metallurgiques.

Nº 170.892 — Kureha Kagaku Gogyo Kabushiki Kaisha.

Nº 170.906 — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Bruning.

Nº 175.503 — João Wiebe.

Nº 190.590 — Commissariat A L'Energie Atomique.

Nº 190.592 — J. R. Geigy S. A.

Nº 190.598 — Novacel Sociedade Anonima.

Nº 190.599 — Centre National de La Recherche Scientifique.

Nº 190.600 — FMC Corporation.

Nº 190.601 — FMC Corporation.

Nº 190.602 — FMC Corporation.

Nº 192.405 — Alfa Romeo S.p.A.

Nº 192.406 — Alfa Romeo S.p.A.

Nº 129.526 — Nicolino Guimarães Moreira.

Nº 137.456 — AMP Incorporated.

Nº 152.884 — Ugo Novloski.

Nº 175.424 — Hidromol Encanamentos Hidráulicos Ltda.

Nº 177.492 — Standard Pressed Steel Co.

Nº 176.913 — Standard Electrica S. A.

Nº 175.915 — Standard Electrica S. A.

Nº 158.122 — Imperial Chemical Industries Limited.

Nº 153.501 — The Goodyear Tire & Rubber Company.

Nº 159.060 — Uniroyal Inc.

Nº 159.108 — Instituto de Angeli S.p.A.

Nº 159.233 — Abbott Laboratories.

Nº 162.244 — Sandoz Patents Limited.

Nº 162.264 — Chemical Construction Corporation.

Nº 164.532 — Unilever N. V.

Nº 164.905 — Werner Lambert Pharmaceutical Company.

Nº 165.064 — J. R. Geigy S. A.

Nº 166.301 — The M. F. Goodrich Company.

Nº 166.565 — American Cyanamid Company.

Nº 167.403 — The Lubrizol Corporation.

Nº 168.056 — W. R. Grace & Co.

Nº 168.967 — American Cyanamid Company.

Nº 169.170 — Frerovske Strojirny, Noradni Podnik.

Nº 178.256 — Sankio Company Limited.

Nº 178.659 — Eaton Yale & Towne Inc.

Nº 176.121 — Comercial Agrícola Paulista Ltda.

Nº 178.139 — Scovill Manufacturing Company.

Nº 169.347 — Phillips Petroleum Company.

Nº 169.603 — The Kendall Company.

Nº 169.966 — Phillips Petroleum Company.

Nº 170.152 — Pfizer Corporation.

Nº 170.203 — Arlindo Donizeti dos Santos Barreto.

Nº 170.829 — Maggioni & C. S.p.A.

Nº 170.890 — Office National Industriel de L'Azote.

Nº 170.941 — Antônio Weber Camargo Cordeiro e Sérgio Alvim e Marcus Antonius Cordeiro Corrêa.

Nº 171.006 — Minnesota Mining And Manufacturing Company.

Nº 171.007 — Rhone Poulenc S.A.

Nº 171.026 — Sandoz Patents Limited.

Nº 171.053 — American Cyanamid Company.

Nº 171.091 — Fujisawa Pharmaceutical Co. Limited.

Nº 171.108 — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Bruning.

Nº 171.117 — Higham Stanley Russell.

Nº 171.125 — Kyowa Kakko Kogyo Co. Limited.

Nº 171.245 — Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag.

Nº 171.246 — Società Farmaceutica Italia.

Nº 171.263 — Whiffen & Sons Limited.

Nº 171.272 — May And Baker Limited.

Nº 171.274 — Nyegaard & Co. A/S

Nº 171.278 — Glaxo Laboratories Limited.

Nº 171.292 — Sandoz Patents Limited.

Nº 171.332 — Rhone Poulenc S. A.

Nº 171.340 — Etablissements Kuhlmann.

Nº 171.711 — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Bruning.

Nº 171.713 — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Bruning.

Nº 171.726 — Merck & Co. Inc.

Nº 119.542 — Vinypal S. A.

Nº 135.138 — Nobuo Narawa.

Nº 136.173 — Luvercy Pucci.

Nº 139.603 — Waldemar Batista Torres e José Barbosa.

Nº 157.549 — Wilson Ruiz.

Nº 169.932 — Enrique Palomanes, Palomanes.

Nº 170.003 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 170.278 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 171.200 — Thuzo Kawashima.

Nº 171.894 — José Neves de Miranda Zuzart.

Nº 172.410 — Francisco Gerace.

Nº 173.022 — Ion Laboratories, Inc.

Nº 173.127 — Smith Kline & French Laboratories.

Nº 173.182 — E. I. Du Pont de Nemours And Company.

Nº 173.457 — Fertilin Fertilizantes e Inseticidas Ltda.

Nº 174.403 — Rohm & Haas Company.

Nº 175.054 — Avram Alperin.

Nº 175.065 — Angelo Marcelli.

Nº 175.097 — Antônio de Souza.

Nº 175.098 — Hugo Gomes Pereira e Mariano de Oliveira Rocha.

Nº 175.188 — Ind. de Aparelhos Eletrônicos Kirchoff Ltda.

Nº 175.210 — Pierre Cristos Doculas e Constantino Paraskevopoulos.

Nº 175.212 — Irene Ecile Muzzillo Susnardo.

Nº 175.213 — Zola Florenzano.

Nº 175.274 — Allied Chemical Corporation.

Nº 175.369 — Office National Industriel de L'Azote.

Nº 175.402 — FMC Corporation.

Nº 175.525 — Metalgâmica S. A.

Nº 175.554 — Lindauer Dornier Gesellschaft MBH.

Nº 175.605 — Luiz Carlos Rodrigues e Nelson Leopoldo de Souza.

Nº 175.632 — Efstio Schlavo.

Nº 175.644 — Antenor Oliveira Cury.

Nº 173.785 — Mecânica Pesada S. A.

Nº 178.840 — International Standard Electrica Corporation.

Nº 178.842 — Xerox Corporation.

Nº 178.854 — Sun Oil Company.

Nº 178.880 — Giuseppe Favaretto.

Nº 178.916 — Paul August.

Nº 178.917 — Harbison Walker Refractories Company.

Nº 184.358 — Walter Ribeiro.

Nº 188.325 — Luiz da Silva Reis.

Nº 188.891 — Jurandyr Ribeiro.

Nº 190.387 — Ideal Ind. de Detergentes e Aromatizantes Ltda.

Nº 190.398 — Ind. de Esfregões Domésticos Ltda.

Nº 190.399 — Odemar Rodrigues Maia.

Nº 190.390 — Iseki Mitsui Máquinas Agrícolas S. A.

Nº 190.391 — Dr. Ruben de Melo.

Nº 190.393 — Eduardo Rodrigues.

Nº 190.394 — Pan Brasil Ltda.

Nº 190.397 — Paumellerie Electrique.

Nº 190.399 — Rubens Ronchi.

Nº 190.400 — Cylor.

Nº 190.401 — Artefatos de Alumínio do Lar Ltda.

Nº 190.402 — Celomith Vieira Machado.

Nº 190.402 — 190.403 — Celomith Vieira Machado, Eliasb Vieira Machado, Ronaldo Ferreira, Olinde Mury Knust.

Nº 190.404 — Tabacaria Londres S. A.

Nº 190.405 — José de Araújo Bastos e José Roberto Ribeiro Bastos.

Nº 190.406 — Owens Illinois Inc.

Nº 190.409 — Oxysynthese.

Nº 190.410 — Glanzstoff A. G.

Nº 190.411 — Raytheon Company.

Nº 190.412 — Xerox Corporation.

Nº 190.413 — Joseph Lucas (Industries) Limited.

Nº 190.415 — N. V. Philips Gloeilampenfabrieken.

Nº 190.416 — Eaton Yale & Towne Inc.

Nº 190.414 — Ralston Purina Company.
 Nº 190.417 — Xerox Corporation.
 Nº 190.418 — Easo Research And Engineering Company.
 Nº 190.420 — Koppers Company Inc.
 Nº 190.422 — Gustavo Antônio de Brito Seve.
 Nº 190.423 — Cyril Henry de Marval.
 Nº 190.424 — Cyril Henry de Marval.
 Nº 190.426 — Real Patentaustver-tungs Anstalt.
 Nº 190.427 — Cromat Ind. e Com. de Plásticos Ltda.
 Nº 190.428 — Walter Roberto Hee.
 Nº 190.429 — Valmet Oy.
 Ns. 190.430 — 190.431 — Valmet Oy.
 Nº 190.432 — General Electric Company.
 Nº 190.434 — Martha Basteck Stranstv e Otto Felts de La Roca.
 Nº 190.436 — Eduardo Baruch.
 Nº 190.437 — Wembley Ind. Metalúrgica Ltda.
 Nº 190.563 — Pisolux Ind. de Re-vestimentos Ltda.
 Nº 190.564 — Hispano Suiza (Sui-se) S. A.
 Nº 190.565 — Atlas Copco Aktie-selschaft.
 Nº 190.566 — Ceskoslovenska Aka-demie Ved.
 Nº 190.567 — Ceskoslovenska Aka-demie Ved.
 Nº 190.568 — Westinghouse Electric Corporation.
 Nº 190.569 — Halcon International Inc.
 Nº 190.571 — Amphenol Corpora-tion.
 Nº 190.572 — La Telemecanique Electrique.
 Nº 190.573 — Unilever-N. V.
 Nº 190.574 — Imperial Chemical Industries Limited.
 Nº 190.575 — American Cyanamid Company.

Oposições

Saturnia S. A. Acumuladores Elé-tricos e Cia. Acumuladores Prest-O — Lite (opponentes da pat. PI tér-mo nº 135.796).
 Motorádio S. A. Comercial e In-dustrial e Ind. Metalúrgica Truffi S. A. (opponentes da pat. PI termo nº 147.413).

Adriática S. A. Estabelecimento Mecânico (opponente da pat. PI tér-mo nº 147.927).

Hatsumec Ind. e Com. S. A. (opponente da pat. PI termo número 150.153).

Saturnia S. A. Acumuladores Elé-tricos, Acumuladores Vulcânica S. A. e Cia. Acumuladores Prest-O-Lits (opponentes da pat. PI termo número 154.632).

Resil S. A. Ind. e Com. (opponente da pat. PI termo 149.035).

Arquivamento de processos

Foram mandados arquivar os pro-cessos abaixo mencionados:

Nº 170.398 — Nasir Branco Justino Gomes.
 Nº 170.476 — Pietr Zacharewuk.
 Nº 171.387 — Antonio Parodi.
 Nº 171.618 — Toshishige Ida.
 Nº 71.619 — T shihige Ida.
 Nº 171.646 — Theodoro Barros da Cunha.
 Nº 171.701 — Imasa S. A. Ind. e Com.
 Nº 172.445 — Tectrónica Equipa-mentos Eletrônicos Ltda.
 Nº 172.463 — Ciciliano Giamarino e Ricardo Caballero Magna.
 Nº 172.907 — Socinter Ind. Eletro-nica Ltda.
 Nº 173.068 — José Luis Tellez Zarza.
 Nº 173.188 — Sérgio Claudio Go-dolphim.
 Nº 173.205 — Itolo Arala.

Nº 173.308 — Yozo Doi.
 Nº 173.658 — Ryuko S. A. Ind. Com. e Importação.
 Nº 173.664 — Artur Matamoras Gargallo.
 Nº 173.785 — Francisco Saldanha Garcia e Alfonso Mongelos.
 Nº 173.915 — Ind. de Móveis Mar-the Ltda.
 Nº 173.916 — Celmar Ind. de Mo-biliário Ltda.
 Nº 141.123 — Nomura Overseas En-terprise Co. Ltda.
 Ns. 141.124 — 141.125 — 141.126 — Nomura Overseas Enterprise Co. Limited.
 Nº 196.743 — Linneu Felipe To-le-do.
 Nº 197.331 — Vasco T. Urbano.
 Nº 201.744 — Adeir Pantaleão. — Arquivem-se os processos.

Divisão Jurídica

Seção de Transferências e Licenças

Dia 7 de agosto de 1969

Diversos

Farbenfabriken Bayer Aktienge-sellschaft (no pedido de anotação de transferência da marca Wolfatit re-gistro 67.028). — Indefiro o pedido de anotação de transferência.

The Lummus Company (titular do termo 514.499). — Anote-se a mu-dança de sede da sociedade deposi-tante para Bloomfield, Nova Jersey, como solicitado.

Dist. de Comestíveis Supermerca-dos Ultralar Ltda. (junto ao reg. nú-mero 328.360). — Retifique-se me-diante apostila o nome da titular.

Schering Aktiengesellschaft (junto ao reg. 195.493). — Apostile-se "a sede da sociedade titular passou a ser em Berlim e Bergkamen".

Cia. Swift do Brasil S. A. (titular do reg. 391.457). — Retifique-se me-diante apostila o nome da titular.
 Sociedade Brasileira de Educação (no pedido de anotação de transfe-rência da marca Cruzados da Eua-rístia reg. 221.247). — Arquivem-se o pedido

EAÇÃO LEGAL

Arquivamento

Foram mandados arquivar os pro-cessos abaixo:

Nº 160.332 — Jean Garcia Pania-gua.
 Nº 170.584 — F. Hoffmann-La Ro-che & Cie. Société Anonyme.
 Nº 170.585 — F. Hoffmann-La Ro-che & Cie. Société Anonyme.
 Nº 178.601 — Emilio Clot Campa e Carmen Serratet Ferrateri — Ar-quivem-se os processos.

MARCAS

Exigências

Zaiman (titular do termo nº 640.724). — Reconheça a firma.
 Nº 485.362 — Frigor — Eder S. A. Frigorific oSanto Amaro. — Cumpra exigência.
 Nº 631.039 — Teleunião S. A. Ind. de Rádios e Televisão. — Cumpra exigência.
 Nº 867.542 — Rhodia — Inds. Qui-micas e Texteis S. A. — Cumpra exigência.

Arquivamento

Foram mandados arquivar os pro-cessos abaixo:

Ns. 622.816 — J 622.717 — Benfitex Beneficiadora de Fibras Textis S.A.
 Nº 630.821 — Inds. Burroughs Má-quinas de Escritório Ltda.
 Nº 631.108 — Plásticos Bild Ind. e Com. Ltda.
 Ns. 819.673 — 819.676 — Banco Moreira Gomes S. A. — Arquivem-se os processos.

Seção de Recursos

Exigência

Roberto Kautsky & Cia. (junto a reg. 249.935). — Promova a modifi-cação da sua razão social, no DNPI.

Retificação de pontos

Térmo 203.733 — Priv. Inv. para — Caixa para o acondicionamento, transporte e exposição à venda, de certos produtos como por exemplo frutas, principalmente uvas, de Wai-domiro Brunelli — Pontos publicados em 4-8-69. — Fica retificada a data do depósito (5-11-69) e o requerente.

Térmo 143.494 — Priv. Inv. para — Um processo para fazer cápsulas rápidas e produtos das cápsulas — d eThe National Cash Register Com-pany — Pontos publicados em 4-8-69. — Fica retificado o requerente.

Térmo 74.447 — Priv. Inv. para — Processo de produção de stencils pa-nográficos e stencils pelo mesmo pro-duzidos — de Columbia Ribbon and Carbon Manufacturing Company — Pontos publicados em 23-7-69. — Fica retificada a data de depósito (28 de julho de 1954).

Térmo 115.736 — Priv. Inv. para — Processo para encapsulamento de material lipófilo finamente dividido e novas composições para fins indus-triais do material lipófilo assim ob-tido — de The Upjohn Company — Pontos publicados em 30-7-69. — Fica retificado o termo.

Térmo 113.192 — Priv. Inv. para — Aperfeiçoamento relativo a ou em motor de êmbolo rotativo — de Nsd Werke Aktiengesellschaft e Wankel GMBH — Pontos publicados em 30 de dezembro de 1963. — Fica republica-da a data de depósito (11-9-59).

Térmo 124.318 — Priv. Inv. para — Aperfeiçoamentos em basculantes — de Trivellati S. A. Engennaria Indústria e Comércio — Pontos pu-blicados em 29-7-69. — Fica retifica-do o termo.

Térmo 128.603 — Priv. Inv. para — Aparelho para moldagem de arti-gos de polpa com camadas múltiplas e parede divisória flexível para esse aparelho — de Diamond National Corp. — Pontos publicados em 14 de julho de 1969. — Fica retificado o nº de prioridade 23.432.

Térmo 134.631 — Priv. Inv. Para — Aperfeiçoamentos ou referentes a espelhos retrovisores — de Wilmot-Breeden Limited — Pontos publica-dos em 22-7-69. — Fica retificado o termo.

Térmo 136.798 — Priv. Inv. para — Dispositivo elétrico e processo para sua fabricação — de Philco Corpo-ration — Pontos publicados em 29 de julho de 1969. — Fica retificada a data de depósito (28-2-62).

Térmo 139.377 — Mod. Lul. para — Um novo tipo de bandeira repre-sentando distintivo de futebol e ou-tros esportes — de Akira Kumabe Hirci — Pontos publicados em 30 de julho de 1969. — Fica retificado o termo, o requerente e a data de de-pósito (26-12-61).

Térmo 140.080 — Priv. Inv. para — Um procedimento aperfeiçoado pa-rra fabricar estôjos — de Renato Go-mide Corte Real — Pontos publicados em 30-7-69. — Fica retificado o tí-tulo.

Térmo 140.489 — Priv. Inv. para — Casas com pátios internos — de C. Vander Lely N. V. — Pontos pu-blicados em 31-7-69. — Fica retifica-do o termo.

Térmo 142.190 — Priv. Inv. para — Estruturas de prisos e processos para sua fabricação — de The Stan-dard Products Company — Pontos publicados em 4-8-69. — Fica retifi-cado o requerente.

Térmo 142.847 — Priv. Inv. para — Processo para preparar 17 alta-metil-esteróides — de Ayerst, McNeil

LICENÇA EXTRAORDINÁRIA

(OCIOSOS)

Divulgação nº 1.058

PREÇO: NCr\$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência 1:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Remessa Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

na & Harrison Limited — Pontos publicados em 29-7-69. — Fica retificado o termo.

Térmo 143.387 — Priv. Inv. para — Dispositivo para a secagem de tintas impressoras — de Heberlein & Co. A. G. — Pontos publicados em 29 de julho de 1969. — Fica retificado o título.

Térmo 146.537 — Priv. Inv. para — Processo para pirolizar materiais carbonosos sólidos — de The Oil Shale Corp. — Pontos publicados em 5-8-69. — Fica retificado o ponto 2 — O processo constante do ponto 1, caracterizado pelo fato dos referidos corpos condutores de calor serem aquecidos fazendo-se com que pelo menos parte dos referidos sólidos esgotados.

Térmo 146.618 — Priv. Inv. para — Um circuito decifrador múltiplo para sistemas receptores de modulação de frequência estereofônica — de Radio Corporation of America — Pontos publicados em 29-7-69. — Fica retificado o termo.

Térmo 147.878 — Priv. Inv. para — Suplemento cortante para um porta-ferramenta, porta-ferramenta adaptado para ser usado com o dito suplemento e processo de prender o referido suplemento no dito porta-ferramenta — de Sandvikens Jernverks Aktiebolag — Pontos publicados em 4-8-69. — Fica retificado o termo.

Térmo 147.886 — Priv. Inv. para — Invenção para caixa, particularmente para arquivos — de Per Sigurd Nas — Pontos publicados em 30 de julho de 1969. — Fica retificado o requerente.

Térmo 148.154 — Priv. Inv. para — Novo tipo de cigarreira-isqueiro com chama automática — de Ernest Goud — Pontos publicados em 29-7-69. — Fica retificado o título.

Térmo 149.046 — Priv. Inv. para — Um sistema de dinamômetro e processo para determinação da potência do motor de um veículo, sem necessidade da sua remoção do veículo com o uso do dito dinamômetro — de Lloyd Richard Maxwell — Pontos publicados em 4-8-69. — Fica retificado o termo.

Térmo 160.512 — Mod. Ind. para — Novo modelo de aparelho de barbear — de Carlos Augusto Gonçalves — Pontos publicados em 30-7-69. — Fica retificada a data de depósito (30-6-64).

Térmo 179.816 — Priv. Inv. para — Invenção sobre elevador de líquido — de Alcides Marques de Oliveira — Pontos publicados em 30 de julho de 1969. — Fica retificada a data de depósito (4-3-66).

Replicação: Diretor-Geral — Divisões — Serviços e Seções

Expediente de 7 de agosto de 1969

Privilegio de invenção deferido

Nº 152.476 — Aperfeiçoamento em circuito de resposta rápida para proteção contra sobrecarga — General Electric Company.

Nº 137.059 — Centrifuga suspensa de elo — The Western States Machine Company.

Nº 150.064 — Transformador para retificadores semi-condutores — Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie.

Desenho industrial deferido

Nº 150.994 — Um desenho de rede — Delfim Com. e Ind. S. A.

Transferências e alterações de nome do titular de processos

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes transferências e alterações de nome do titular de processos:

Metaúrgica Heleny S. A. Ind. e Com. (transf. para seu nome da pat. PI termo 152.386).

Siemens Aktiengesellschaft (alt. do nome do titular na pat. PI termo nº 136.028 — PI 136.854).

Perticamps S. A. Indústrias Reunidas de Embalagens (alt. de nome do titular na pat. PI termo 188.030). Worthington Corporation (transf. para seu nome da pat. PI termo número 139.241).

Jean Kou (transf. para seu nome da pat. PI termo 154.800).

Exigências

Cumpra exigências técnicas:

Nº 177.035 — Richardson Merrell Inc.

Nº 177.746 — Molins Machine Company Limited.

Nº 177.839 — Imperial Chemical Industries Limited.

Nº 177.925 — Robert André Angue. Works Inc.

Nº 178.401 — Ciba Société Anonyme.

Nº 176.587 — Paulo Américo — manov.

Arquivamento de processos

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

Nº 165.786 — Elétrico Maranto Limitada.

Nº 164.130 — Ind. de Móveis Portáteis Kenya.

Nº 164.306 — Plaster S. A. Com. e Ind. de Materiais e Produtos Plásticos e Dr. Guido Tedeschi.

Nº 120.314 — Chemische Werke Witten Gesellschaft Mit Beschränkter Haftung.

Nº 166.446 — Nuno Fernando Azambuja de Queiroga Chaves.

Nº 167.001 — Eiichi Nikaido.

Nº 179.247 — Goodyear Aerospace Corporation.

Nº 137.779 — Union Carbide Corporation.

Nº 139.841 — Hércules S. A. Fábrica de Talheres.

Nº 143.479 — Pittsburgh Plate Glass Company.

Nº 170.178 — Crown Cork & Seal Company Inc.

Diversos

Fairchild Arms International Limited (no pedido de prorrogação da pat. MI nº 2.679). — Prorroque-se. Daimler Benz Aktiengesellschaft (no pedido de prorrogação da pat. MI nº 4.648). — Prorroque-se.

Knoll Associates Inc. (no pedido de prorrogação da pat. MI número 4.675). — Prorroque-se.

Costa & Cia. Ltda. (no pedido de prorrogação da pat. MI nº 4.720). — Prorroque-se.

Antônio Cunha Freire (no pedido de restauração da pat. PI nº 60.127). — Concedo a restauração.

Antônio Cunha Freire e Luigi Ubizzo (no pedido de restauração da pat. PI nº 62.846). — Concedo a restauração.

Manufatura de Artigos de Borracha Nogam S. A. (petição anexa à pat. MI nº 5.575). — Arquivar a petição.

CONSELHO DE RECURSOS DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Processos julgados na Sessão Plenária do dia 30 de junho de 1969:

ACÓRDÃO Nº 21-

TP - 78.143.

Recorrente — Indústria York S. A. Produtos Químicos.

Agente — Custódio de Almeida & Cia.

Recorrido — Personal Products Corporation

Agente — Pan América Patentes e Marcas Ltda.

Julgamento convertido em diligência.

Em 1-3-55 foi depositado o pedido de registro de privilégio de invenção para "toalha higiênica, método e máquina para fabricação da mesma" posteriormente alterada para "aperfeiçoamento em toalhas higiênicas", bem como método e aparelho para fabricar as mesmas (em 29-4-68), sendo o pedido ilustrado por cópia da patente americana requerida em 9-11 de 1954. Em 9-12-55 entrou com oposição a firma "Indústrias York" sob alegação de falta de novidade (fô-lhas 61). O parecer técnico é favorável ao pedido (fls. 55v) e reafirmado pelo mesmo examinador (fô-lhas 64) após o dito recurso.

A réplica da requerente foi apresentada em 31-7-57 e a oponente ofereceu tréplica em 1-2-61.

E o relatório.

Isto pôsto.

Que a requerente junte a cópia da patente americana cujo pedido ilustra o processo no prazo da lei.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o Relator por unanimidade de votos, remeter em diligência o processo ao DNPI para juntar cópia da patente.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Bernardo José G. Mascarenhas*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros — Ademair Moura de Azevedo — Aluísio Moreira Didier. — Antônio Carlos Amorim — Alberto Lélis Moreira.

ACÓRDÃO Nº 22

TP - 135.690.

Recorrente — Wallita S. A. Eletro Indústrias.

Agente — Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes.

Recorrido — Alenapi — Utensílios para Copas e Cozinhas Coletivas.

Agente — Orlando Massaro.

Para fato público e notório dispensa-se a juntada de prova — indeferido pedido de patente que não encerra novidade.

A firma Alenapi — Utensílios para copas e cozinhas Ltda. requereu patente de modelo de utilidade para um novo tipo de extrator do suco de frutas e legumes.

Publicados os pontos característicos surgiram, tempestivamente, três oposições: da Metalúrgica Recorde — J. M. Fernandes S. A., da Wallita S. A. Eletro — Indústria e da Utíl S. A. Indústrias Mecânicas e Metalúrgicas, tendo a requerente apresentado réplicas a cada uma dessas oposições.

Em síntese, se alega nessas oposições que a requerente nada mais fez do que apresentar, em posição horizontal um extrator que já é sobejamente conhecido no mercado de eletro domésticos na posição vertical.

Em vista do parecer da Seção Técnica, foi o pedido deferido sem se tomar conhecimento de um aditamento à oposição, apresentado por Wallita S. A. três meses antes do deferimento mas que só foi juntado ao processo após a publicação do despacho no Diário Oficial.

esse aditamento, além de repisar os argumentos de que não é patenteável a simples mudança de posição da vertical para a horizontal, Wallita S. A. traz à colação a patente norte-americana nº 2.368.897, de 6-2-45, de máquina idêntica também na mesma posição horizontal.

O desenho dessa patente norte-americana, que Wallita S. A. alega

juntar à sua petição de aditamento, não está no processo e tudo indica que esse desenho tenha se extraviado no DNPI, pois vê-se claramente que aquela petição foi grampeada novamente antes de ser juntar ao processo.

Inconformada com o deferimento, Wallita S. A. entrou com um pedido de reconsideração em 28-12-66 e a requerente, em 16-3-67, com uma réplica a esse pedido, alegando esta que a oponente nenhuma prova juntou, tanto na oposição, como no aditamento ou na reconsideração.

E o relatório.

Isto pôsto.

Considero imaterial a falta de juntada ao processo da prova de um fato que é público e notório.

Poderia baixar este processo em diligência para que a Biblioteca do DNPI fornecesse nova cópia do desenho da citada patente norte-americana nº 2.368.897 mas dispense essa medida por serem por demais conhecidos esses aparelhos, que são largamente anunciados na imprensa e facilmente encontrados nas lojas de eletrodomésticos.

Assim voto pela reforma do despacho que deferiu o pedido em tela.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o Relator, por unanimidade de votos, pela reforma do despacho que deferiu o pedido.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Alberto Lélis Moreira*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros. — Antônio Carlos Amorim. — Aluísio Moreira Didier. — Ademair Moura de Azevedo. — Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 23

Sessão de 30 de junho de 1969

TP 135.845 — anexo R. 271.971.

Recorrente: Pan Produtos Alimentícios Nacionais S.A.

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes

Recorrido: Enéas Gurgel do Amaral

Agente: O próprio.

É negado o registro de modelo industrial cuja forma faz supor se tratar de produtos de outros que utilizam aquela forma como elemento principal em suas marcas emblemáticas.

Enéas Gurgel do Amaral requereu patente de modelo industrial para "um novo tipo de pirulito com a configuração de um foguete interplanetário".

Publicados os pontos característicos, Pan Produtos Alimentícios Nacionais S.A. entrou com oposição alegando que o foguete interplanetário é o símbolo, a principal figura das marcas da oponente, que é fabricante de doces, confeitos e chocolates, inclusive pirulitos.

Considerada improcedente a oposição pela Seção Técnica, foi o pedido deferido, tendo a oponente então entrado com pedido de reconsideração e aditamento, onde, além de informar que é detentora do registro número 271.971, da marca emblemática "Produtos Alimentícios Nacionais", onde a figura principal é um foguete, também junta feita documentação demonstrativa do uso do foguete associado à marca dos seus produtos de chocolate.

E o relatório.

Isto pôsto,

Trata-se de interferência de um modelo industrial com uma marca emblemática.

É evidente que quem vê uma criança saboreando um pirulito em forma de foguete interplanetário pode imaginar que se trate de um dos produtos da oponente, já que esta faz largo uso daquele símbolo em sua propaganda e suas marcas.

Assim voto pela reforma do despacho que deferiu o pedido.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o relator, por unanimidade de votos, reforma do despacho que deferiu o pedido.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Alberto Lélis Moreira*.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo — Aluisio Moreira Didier — Antônio Carlos Amorim — Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 21

Sessão de 30 de junho de 1969
TP 138.528;

Recorrente: Cunha e Consentine;
Agente: Adolpho Brunner;

Recorrido: Indústria e Comércio Pissolli S.A.;

Agente: Agência Moderna de Marcas e Patentes.

Patente de invenção aceita face ao reconhecimento da novidade. Recurso denegado.

Em 27-4-62 foi depositado um pedido de então modelo de utilidade para "suporte pantográfico para coberturas de veículos automóveis". Em 12-5-66 entrou com oposição a firma Cunha e Consentine que opera no mesmo ramo industrial sob alegação de falta de novidade. Diante da réplica da requerente o examinador opinou favoravelmente (fls. 22) ao registro do pedido já como patente de invenção face o novo C.P.I., dando origem ao recurso da oponente (fls. 32) em 10-1-68.

É o relatório.
Isto pôsto,

A vista do parecer técnico, voto pelo registro solicitado.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o Relator, por unanimidade de votos, pelo registro solicitado, não conhecer do recurso.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Bernardo José G. Mascarenhas*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo — Aluisio Moreira Didier — Antônio Carlos Amorim — Alberto Lélis Moreira.

ACÓRDÃO Nº 25

Sessão de 30 de junho de 1969
TP 138.677;

Recorrente: Ica Indústria de Camas Automáticas Limitada;

Agente: Custódio de Almeida & Cia.;

Recorrido: Almbiré Oberlaender;
Agente: José Oberlaender.

Patente de Modelo de Utilidade concedida ilegalmente. Recurso provido.

Trata-se de recurso interposto por Ica — Indústria de Camas Automáticas Limitada, contra o deferimento de patente de modelo de utilidade concedido a Almbiré Oberlaender, para um conjunto de Camas Escamoteáveis (fundamentos lidos em plenário).

É o relatório.

O direito de propriedade industrial tem como requisito essencial a característica de novidade. Isto é, quando ela é o elemento predominante do pedido de privilégio.

A sua outorga merece, pois, uma filtragem rigorosa para que essa prerrogativa legal fique adstrita aos casos de real e comprovada novidade.

Assim é o espírito da lei de regência.

O art. 7º do Decreto-lei nº 7.974, de 1945, estatui que é "privilegiável no sentido do presente código toda invenção nova e suscetível de utilização industrial".

E continua definindo:

"O 1º considera-se nova a invenção.

b) que até um ano antes do depósito do pedido de patente, no país, não tenha sido patenteada no estrangeiro, nem descrita em publicações de modo que possa ser realizada" (grifei).

Dos autos consta às fls. 20 fotocópia da publicação americana — "Living for Young Homemakers" — de setembro de 1960, na qual é apresentado um conjunto de Camas em tudo semelhante ao invento para o qual se pretende o privilégio. É perfeitamente visível o encaixe onde a 1ª cama da foto penetra embaixo da 2ª cama etc. A data da publicação acima é anterior à do pedido de depósito, pois este fora solicitado em maio de 1962.

Aliás, de longa data já é conhecido no comércio o rearranjo de camas apresentado nos detalhes dos desenhos de fls. 9, 10, 11 e 12.

Não possuindo as características de novidade infringe pois as disposições do aitado art. 7º.

Procedem as razões da recorrente.

Dou provimento ao recurso. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Aluisio Moreira Didier*, Revisor.

Voto Vencido, do Conselheiro Almbiré Oberlaender.

Almbiré Oberlaender requereu o registro de um conjunto de Camas Escamoteáveis. Apresentou o desenho. Veio a oposição por parte da firma Ica — Indústria de Camas Automáticas Limitada. A oposição, fundamentou a sua defesa, no fato de que não haveria novidade, inclusive que não poderia ser registrada aquela invenção, porque o art. 7º do C.P.I. não permitia que se registrassem invenções que consistissem na simples justaposição de órgãos conhecidos. O registro foi concedido, daí veio o recurso.

É o relatório.

Realmente, a recorrente apresentou nos autos uma fotocópia autenticada de um desenho de 3 Camas Escamoteáveis. O interessante é que não se sabe de onde saiu essa peça, o que parece seria de uma revista americana. Ela está escrita em inglês e por sinal não traduzida por tradutor público juramentado, o que me faz não levar em consideração a existência, dela nos autos, porque nós não podemos conhecer de documentos que não sejam traduzidos, por tradutor público juramentado, na forma da legislação em vigor. Em todo caso, para simples ilustração, consegui traduzir e verifiquei que, ou a recorrente se equivocou redondamente, porque estas camas que ela apresenta para impedir a novidade da outra são exatamente a propaganda de cobertores, e as camas não são colocadas uma abaixo da outra, como na invenção, mas são fotografadas

em planos elevados, como se pode ver aqui na fotografia, que quero exibir ao Conselho. Em que se eu poder levar em consideração este documento, por simples ilustração e, em consideração às razões apresentadas pela recorrente, quero mostrar ao Conselho que se trata de uma propaganda de cobertores e não de camas, como se vê da tradução, inclusive não há qualquer semelhança com a patente que se pede, porque não são elas colocadas uma embaixo da outra, com aquele sistema que foi apresentado no desenho. Portanto, eu quero exibir aqui o documento, que eu continuo afirmando ser meramente ilustrativo, e não poderemos levá-lo em consideração.

O problema se resolve é com o art. 6º do C.P.I. porque o que há de mais importante na defesa, foi a alegação do art. 7º, que diz não serem privilegiáveis invenções que importam em simples justaposição de um órgão em outro. Esse é que eu acho o argumento mais sério, e talvez, até fosse impeditivo na concessão da patente. Como se vê no desenho da invenção, são 3 Camas Escamoteáveis, ligadas por um processo de trameia, mas, que abrem-se uma em plano bem baixo, outra, em 2º plano e a 3ª, mais alta, fica ao lado da parede. Esta última permanece fixa. A cama se abre e torna-se em 3 camas. O art. 6º do C.P.I. diz o seguinte:

"São ainda privilegiáveis:

a)
b)
c)
d) a justaposição de órgãos, peças ou partes conhecidas, a mudança de forma, proporções, dimensões ou de materiais, quando daí resultar no conjunto novo efeito técnico, ou representar solução original de problemas técnicos ou invenção que introduza vantagens práticas e econômicas.

É exatamente o caso dos autos. A presente invenção consiste na justaposição de peças (camas) que resultam, no conjunto, novo efeito técnico, representando, até, invenção que introduz vantagens práticas e econômicas.

Não pode o julgador se louvar em fotocópia anexada nos autos em língua estrangeira, sem a competente e necessária tradução feita por tradutor público juramentado, sob pena de rasgar a legislação vigente. E nos autos para provar a falta de novidade a única coisa que existe é a fotocópia, por sinal, ainda, imprestável para provar o que pretende, porque se constitui ela em propaganda de cobertores e não de camas como se pode ver pelo que está escrito em inglês.

O documento em língua estrangeira jamais deveria ter sido anexada aos autos, e ora deve deles ser desentranhado, por ser elemento estranho à lide, imprestável para ser aceito como prova.

O meu voto é para manter a decisão do Diretor do D.N.P.I., que me parece perfeita e digna de ser confirmada. Nego provimento ao recurso interposto.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por maioria de votos, e a dar provimento ao recurso. Vencido o Conselheiro Antônio Carlos Amorim.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antônio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo — Aluisio Moreira Didier — Alberto Lélis Moreira — Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 26

Sessão de 30 de junho de 1969
TP — 147.080.

Recorrente — José Sprengel & Filhos Ltda.

Agente — City Patentes e Marcas Ltda.

Recorrido — D.N.P.I.

Desistência de recurso solicitada pelo interessado. Homologação.

Neste processo, a fls. 35, há um pedido de desistência que nos cabe apenas homologar. Eu homologo a desistência, Sr. Presidente.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o Relator, ná no processo, um pedido de desistência do recurso.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antônio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo — Aluisio Moreira Didier — Alberto Lélis Moreira — Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 27

Sessão de 30 de junho de 1969
TP — 182.992.

Recorrente — Yório Yamazaki.

Agente — Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes.

Recorrente — York Equipamentos Avi-Agrícola Ltda.

Agente — Osvaldo Lemos.

Imprivilegiabilidade de modelo de utilidade já concedido. Falta de novidade ante anterioridade. Recurso provido para causar despacho concessório.

Yok — Equipamentos Agrícolas Ltda., firma comercial e industrial brasileira estabelecida em Curitiba, Estado do Paraná, requereu registro de Patente de Modelo de Utilidade de "Máquina para Lavar e Classificar Ovos", aos 20 de setembro de 1966, havendo solicitado "preferência" aos 4 de abril de 1968 (fls. 14), o que foi concedido; constando a publicação no D.O. de 6 de maio de 1967, com retificações nos dias 16 e 23 do dito mês e maio de 1967.

Vê-se a folha 15 verso a publicação dos pontos característicos em 15 de abril de 1968 e retificação publicada no D.O. de 26-4-1968.

A seguir veio a Oposição de fls. 16 e 17 manifestada por Yório Yamazaki, japonês e carpinteiro residente em Pompéia no Estado de São Paulo, por entender, pela leitura dos primeiros pontos característicos, não existir novidade no pedido de Patente nº 182.992.

Respostou que não obteve, vista do processo pelo que protestou pelo posterior encaminhamento de aditivo fundamentado de sua oposição.

Oposição em ordem e sua publicação no D.O. de 23 de agosto de 1968, seguindo-se o aditamento referido no qual a oponente declara que "falta ao pedido em questão os requisitos essenciais de privilegiabilidade, pela sua evidente falta de novidade". Lido as razões de fls. 22-25 que incorporam a este relatório, eis que esclarecedoras para o julgamento.

O requerente replicou às fls. 26 e 28.

As fls. 30 consta parecer técnico, opinando pelo deferimento do pedido, por não ser anterioridade, o termo nº 167.923.

Despacho de 10 de dezembro de 1968, deferitório, publicado no D.O. de 18-12-1968.

No recurso de fls. 31 e 36, o oponente Yório Yamazaki recorre do deferimento do termo nº 182.992, surpreendentemente concedido sem que apresentasse novidade, apesar

das anterioridades específicas e objetivas que apontou e os fundamentos que leio.

As fls. 38 e 39 Choji Ishibashi, japonês e comerciante estabelecido na Capital do Estado de São Paulo, esclarece que o "pedido termo 182.992, choca-se com o interesse da patente de invenção do suplicante concedido sob nº 70.452 "Nôvo Tipo de Máquina Para Limpar Ovos".

Recurso em ordem e feita a publicação no D.O. de 10 de abril de 1969, vê-se pedido de preferência de York — Equipamentos Agrícolas Ltda. para julgamento do recurso de Yorio Yamazaki e a seguir réplica em longas razões.

As fls. 49 proposta do Senhor Presidente deste C.R.P.I. opinando pelo deferimento do pedido de preferência.

E' o relatório.

Isto pôsto,

O recurso foi interposto com obediência aos prazos estabelecidos, sendo tempestivo o dele conheço.

Verifica-se que o pedido depositado sob nº 182.992 não apresenta novidade, não sendo portanto privilegiável nos precisos termos do disposto do § 1º, do art. 5º, do Decreto-lei nº 254, de 28 de fevereiro de 1967 eis que já objeto de utilização industrial em virtude de privilégio concedido pelo termo nº 167.923 depositado aos 18 de março de 1965, anterior ao depósito do termo nº 182.992, ocorrido aos 20-9-1966.

Tendo em vista, ainda, que são convincentes as alegações e provas oferecidas e tudo que do processo consta, dou provimento ao recurso, para cassar o respeitável despacho de fls. 30, do processo.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o Relator, por unanimidade de votos negar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Ademar Moura de Azevedo*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Aluísio Moreira Didier

Antônio Carlos Amorim

Alberto Lélío Moreira

Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 28

Sessão de 30 de junho de 1969.
TM — 94.865.

Recorrente — Carlos Muller

Agente — Júlio Mello.

Recorrido — D.N.P.I.

Os bens estrangeiros na Propriedade Industrial anteriormente confiscados pelo Governo e incorporados ao Patrimônio da União, já estão devolvidos aos seus legítimos proprietários. Inexistência de caducidade de marcas impeditivas.

Recurso denegado.

Carlos Muller requereu o registro a marca Glasurit para distinguir artigos compreendidos na classe 1. O pedido foi indeferido, por colidir com os registros das marcas internacionais nº 30.751, 62.585 e 42.033, em nome de Firma. Glaxi, com aquela mesma denominação, Glasurit. A requerente do pedido recorreu, alegando ser alemão o titular das marcas, dada como impeditivas, parando assim o direito à proteção da brasileira, e disse também, haver

requerido a caducidade das ditas marcas.

E' o relatório.

Isto pôsto,

Mantenho a decisão do D.N.P.I., pelos fundamentos aqui apresentados pelo Agente que ouvimos, defesa essa, que considero perfeita, e inclusive está de acordo com o que consta deste processo a fls. 19. E é preciso dizer, que os direitos na Propriedade Industrial de estrangeiros, que estiveram confiscados pelo Governo e incorporados ao Patrimônio da União já foram devolvidos aos seus legítimos proprietários, e portanto, não há razão para a alegação do requerente do registro, quando afirma que o titular da marca perdeu o direito à proteção das leis brasileiras, por ser estrangeiro.

Mantenho a decisão do D.N.P.I., ainda porque não há caducidade alguma, não sendo procedente a alegação feita nesse sentido pelo recorrente, pois os registros estão prorrogados. Face ao exposto, nego provimento ao recurso e mantenho a decisão do D.N.P.I.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o Relator, negar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antônio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Bernardo José Guimarães Mascarenhas

Ademar Moura de Azevedo

Aluísio Moreira Didier

Alberto Lélío Moreira.

ACÓRDÃO Nº 29

Sessão de 30 de junho de 1969.
TM — 97.257.

Recorrente — Eletromat Ltda.
Agente — Momsen, Leonardos & Cia.

Recorrido — D.N.P.I.

Marcas que colidem. Anterioridade. Recurso negado.

A firma Eletromat Ltda., Industrial, chileno, solicitou o registro da marca Eletromat para assinalar artigos da classe 8. O pedido foi indeferido por colidir com os registros ns. 91.471 e 70.055. A requerente recorreu.

E' o relatório.

Isto pôsto,

Os citados registros impeditivos a assinalar não foram prorrogados. O D.N.P.I. já concedera o registro da marca Eletromat, segundo informação que está no processo, a fls. 30. A firma Eletromat Indústria Elétrica Brasileira S.A. Logo, o recurso em questão, não pode ser provido, pois a marca registranda colide frontalmente com esse outro, já concedido no Departamento. Portanto, nego provimento ao recurso e mantenho a decisão do Departamento.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o Relator, negar provimento ao recurso para manter a decisão do Diretor-Geral do D.N.P.I.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antônio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo

Aluísio Moreira Didier

Alberto Lélío Moreira

Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 30

Sessão de 30 de junho de 1969.
TM — 107.112.

Recorrente — J.G. Araújo & Cia. Ltda.
Agente — A.G. Martins Abelhira,
Recorrido — D.N.P.I.

Marca anteriormente registrada mas declarado caduca, o seu registro não impede o registro de marca idêntica.

Recurso provido.

J.G. Araújo & Cia. Ltda., requereu o registro da marca de fantasia denominada Tropical, na classe 43. Não houve oposição, mas o pedido foi indeferido em face de marca anteriormente existente com o mesmo nome Tropical. Houve o recurso do registro que foi indeferido, daí os autos neste Conselho.

E' o relatório.

Isto pôsto,

Nos autos, vem uma informação do D.N.P.I., dizendo que esse registro impeditivo de nº 63.207, foi declarado caduco. Eu, por isso decido pelo provimento do recurso, já que o motivo impeditivo da concessão do registro da marca desapareceu com o fato da caducidade do registro anterior.

Dou provimento ao recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o Relator dar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antônio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo

Aluísio Moreira Didier

Alberto Lélío Moreira

Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 31

Sessão de 30 de junho de 1969.
TM — 107.658 — Anexo 324.555.

Recorrente: Fama Ltda. (Fábrica de Máquinas e Acessórios).
Recorrido: D.N.P.I.

Marcas idênticas em gênero de negócio semelhante.

Anterioridade.

Recurso negado.

W.W. Hack requereu o registro da marca FAMA para artigos da classe 17. Houve oposição porque o pedido colidia com os registros internacionais 39.029 e 49.846 e com o registro nacional 138.704. O pedido foi indeferido pelo Departamento, daí o recurso.

E' o relatório.

Isto pôsto,

Os registros internacionais se extinguíram conforme se constata pelos autos, mas o registro 139.704 foi devidamente prorrogado até 1971. Assim, nego provimento ao recurso, pois a marca registrada FAMA, reproduz outra já registrada, com mesmo nome FAMA, para gênero de negócio semelhante: artigos de escritório.

Nego provimento ao recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial por unanimidade de votos, de acordo com o Relator negar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antônio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo

Aluísio Moreira Didier

Alberto Lélío Moreira

Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

EXPORTAÇÃO DE MANUFATURADOS

ESTÍMULOS FISCAIS

Divulgação nº 1.098

PREÇO: NCR\$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência 1:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na s.d. do D.I.N.

ACÓRDÃO Nº 32

Sessão de 30 de junho de 1969
TM — 160.172 Anexo Reg. 299.023.
Recorrente: Accumulatorem Fabrik Aktiengesellschaft.
Agente: Danneman Siemsen & Cia.
Recorrido: D.N.P.I.

Escapa à competência do C.R. P.I., por falta de apoio legal, o julgamento de recurso extraordinário interposto contra sua própria decisão.

O antigo Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de unanimidade de votos, deu provimento ao recurso interposto pela empresa The Tudor Accumulator Company Limited, contra o despacho denegatório proferido pela autoridade de primeira instância, no registro da marca Tudor no âmbito da classe 8, para distinguir "Baterias Accumuladoras Elétricas Secundárias".

O Acórdão do Conselho é de número 9.745, de 13-2-56.

A Accumulatorem Fabrik Aktiengesellschaft, em 20 de fevereiro de 1956, solicita representação ao Exmo. Sr. Ministro do Trabalho, Indústria e Comércio, e, posteriormente, em 12 de março de 1956, interpõe recurso extraordinário, ambos contra decisão daquela colegiado (fundamentos as fls. 22-34).

Seguidos os trâmites, com despachos e pareceres controvertidos, sobem os autos, novamente, a este Conselho.

E' o relatório.

Isto pôsto,

Conforme consta dos autos, trata-se de recurso extraordinário interposto contra decisão unânime do antigo Conselho.

O processo foi remetido a esta instância, indevidamente, porquanto inexistia suporte legal para que este colegiado aprecie recurso extraordinário, de decisão por ele proferida.

Registrou-se que o processo transitou por diversos setores, consumindo precioso tempo das partes, recorrente e recorrida, do D.N.P.I. e deste Conselho. E continuará em sua lenta escalada até que a solução definitiva seja proferida. Como este, outros vícios de administrações passadas precisam ser estirpados do D.N.P.I. que, estou certo, o serão. Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o relator, por unanimidade de votos, não conhecer do pedido de recurso extraordinário.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Aluisio Moreira Didier*, Relator.

Participaram do julgamento, mais os Srs. Conselheiros:

Dr. Antonio Carlos Amorim.
Dr. Ademar Moura de Azevedo.
Dr. Bernardo José Guimarães Mascarenhas.
Dr. Alberto Lélío Moreira.

ACÓRDÃO Nº 33

Sessão de 30 de junho de 1969
TM — 304.396.
Recorrente: Laboratório Climax S.A.
Agente: Pan América Patentes e Marcas Ltda.
Recorrido: Produtos Químicos Ciba S.A.
Agente: Catharina Bigler.

Marcas nominativas de produtos farmacêuticos podem se assemelhar mais do que as comuns.

Recurso negado.

Produtos Químicos Ciba S.A. requereu o registro da marca Ecolid, nominativa, na classe 3. Foi dado o

registro. Posteriormente, entrou com o recurso, a firma Laboratório Climax S.A., alegando a colidência com a marca Belacodid.

E' o relatório.

Isto pôsto,

Entendo que não são confundíveis as marcas Ecolid e Belacodid. Tratando-se de produtos farmacêuticos eu tenho uma tendência a aceitar um pouco mais as semelhanças, porque esses produtos farmacêuticos têm realmente, essa característica, diferentes dos demais produtos comumente solicitados. De modo que, não considerando confundíveis as duas marcas, eu mantenho o despacho do Diretor do D.N.P.I., negando provimento ao recurso interposto.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o Relator manter o despacho do Diretor-Geral do D.N.P.I., não dando provimento ao recurso.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antonio Carlos Amorim*.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo.
Aluisio Moreira Didier.
Alberto Lélío Moreira.
Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 34

Sessão de 30 de junho de 1969
TM — 323.898.

Recorrente: J. R. Geigy S.A.
Agente: Luiz de Ipanema Moreira.
Recorrido: Instituto de Química e Biologia S.A.
Agente: Agência Moderna de Marcas e Patentes.

Marca estrangeira depositada no Brasil fora do prazo legal. Não se conhece do recurso por incabível.

Em 3-9-56, através de requerimento de registro da marca Butapirin, na classe 3 — preparado farmacêutico indicado no tratamento de artrismo e reumatismo — de Laboratório Thebra S.A., tem início o presente processo. Posteriormente foi transferido o termo para o Instituto de Química e Biologia S.A.

Publicado o clichê em 23-11-56, efetuadas as buscas e demais formalidades da fase de instrução, sem que nenhuma oposição fosse apresentada, a autoridade de primeira instância concedeu o registro, sendo o despacho publicado no órgão oficial em 4-3-59.

Da decisão, J. R. Geigy S.A. interpõe recurso, arguindo ser titular da marca Butapirin, protegida na Suíça sob nº 147.972, conforme faz prova o documento de fls. 13, além da mesma se encontrar requerida em vários países da Convenção da União de Paris. Alega, ainda, que possui devidamente registradas no D.N.P.I. as marcas Irgapirin (reg. 130.416), Irgapirin (reg. 155.969) e Butazolidina (reg. 158.646), todos os produtos "preparados farmacêuticos anti-reumáticos analgésicos e antipiréticos, da classe 3.

Basta observarmos as ditas marcas superficialmente para constatar a existência, nas mesmas, dos sufixos "Pirin" e "Pyrin" e do prefixo "Buta". A simples combinação de tais sufixos e prefixos dá-nos a marca ilegalmente reproduzida pela recorrida, "Butapirin", o que por si só já basta para demonstrar o legítimo di-

reito da suplicante em protestar contra a pretensão da recorrida.

Acrescenta, finalmente, que, no uso da proteção conferida pela Convenção, no tocante ao direito de preferência, fez depositar em 15-4-59, sob o termo nº 410.823, a marca Butapirin.

Em réplica, o Laboratório Thebra S.A. contesta as alegações da recorrente, fls. 17-19, o que ensejou a tréplica da recorrente, fls. 23-58-v.

Recurso em ordem.

E' o relatório.

Isto pôsto,

A recorrente depositou a marca Butapirin na Suíça, em 3-9-53, e somente o fez no Brasil em 15-4-59, quando da concessão da marca Butapirin à recorrida, após o transcurso do prazo máximo que a lei lhe concedia.

Nego provimento do recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o relator, por unanimidade de votos, negar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Aluisio Moreira Didier*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Alberto Lélío Moreira.
Antonio Carlos Amorim.
Ademar Moura de Azevedo.
Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 35

Sessão de 30 de junho de 1969
TM — 350.874.
Recorrente: Boaventura de Carvalho & Cia. Ltda.
Agente: Sylvio de Abreu.
Recorrido: D.N.P.I.

Frase de propaganda que repete, parcialmente, outra já registrada não é de ser aceita para registro.

Recurso negado.

A firma Boaventura de Carvalho & Cia. Ltda. requereu o registro da frase de propaganda "Pronta para Vestir". Não houve oposição. O Diretor do D.N.P.I., indeferiu o registro, porque existia anteriormente registrada a frase de propaganda "Sua Roupas Nova Está Pronta Para Você Vestir". A firma requerente apresentou recurso, tendo o processo vindo a este Conselho.

E' o relatório.

Isto pôsto,

A decisão do D.N.P.I. está correta, porque há realmente uma colidência nas frases "Pronta para Vestir" e "Sua Roupas Nova Está Pronta Para Você Vestir", havendo até reprodução literal de uma parte da já registrada. Mantenho a decisão do Departamento e nego provimento ao recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o Relator, manter a decisão do D.N.P.I.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antonio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo.
Aluisio Moreira Didier.
Alberto Lélío Moreira.
Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 36

Sessão de 30 de junho de 1969
TM — 392.387 — Recorrente — Porcelana Real S/A — Agente — Custódio de Almeida & Cia. Ltda.
Recorrido — Fábrica Real de Garrafas Técnicas Ltda.
Agente — Empresa Marcas e Patentes.

Marcas iguais para uma mesma classe; prevalece o registro anterior.

Recurso provido.

A Fábrica Real de Garrafas Técnicas Ltda. requereu registro da marca "Real" classe 8, nos termos dos exemplares de fls. 13-15 do processo, tendo suscitado oposição de Porcelana Real S.A., por entender a oponente haver impeditivo legal, face à conclusão de marcas destinadas a artigos do mesmo gênero de negócio.

A interessada contestou a oposição apresentada, enfatizando que a "marca impugnante tem por fim artigos de cerâmica para electricidade" e que "relação mais remota não há entre as duas espécies de artigos, quer no objeto quer na aplicação. Essas duas espécies, conquanto compreendidas na classe-8, pertencem a indústria completamente diversas, o que acontece até na parte comercial".

A autoridade de primeiro grau, louvando-se na informação de fls. 27, deferiu o registro.

Inconformada com a decisão proferida, tempestivamente, Porcelana Real S.A. recorre a este Conselho, reiterando os argumentos expendidos quando da oposição, acrescentando: (lido em plenário, fls. 30).

E' o relatório.

Isto pôsto,

O art. 95, do C.P.I. vigente ao tempo, preceitua:
"Art. 95 — Não podem ser registrados como marca de indústria ou comércio:

17 — A reprodução, no todo ou em parte, de marca alheia, anteriormente registrada para distinguir os mesmos produtos ou artigos semelhantes a gênero de comércio de indústria idêntico ou afins, ou a imitação dessas marcas, de modo que possa ser induzido o comprador em erro ou confusão, considerando-se existente a possibilidade de erro ou confusão, sempre que as diferenças entre as marcas não se evidenciem sem exame ou confrontação".

Na espécie, a marca registrada é reprodução "ipsis litteris" de outra anteriormente concedida para produtos inseridos na mesma classe. O consumidor poderá ser confundido quanto à procedência dos produtos ou induzido a estabelecer vínculo entre as empresas — quando não existe — usufruindo, assim, a nova pretendente a registro, de possível tradição da marca anterior, no mercado.

E o que não permite a lei.
Dou provimento ao recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o relator dar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969 — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente — *Aluisio Moreira Didier*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Alberto Lélío Moreira
Antonio Carlos Amorim
Ademar Moura de Azevedo
Bernardo José Guimarães Mascarenhas

ACÓRDÃO Nº 37

Sessão de 30 de junho de 1969

TM — 492.615 — Recorrente — Indústria de Chocolate Lacta S.A..

Agente — Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes.

Recorrido — Waldyr Globério.

Agente — O próprio.

Marcas não colidentes. Recurso denegado.

"Produtos Alimentícios Bismás Ltda." requereu registro da marca "Bismás", para designar substâncias alimentícias, na classe 41. A indústria de Chocolate Lacta S.A., apresentou oposição, alegando que já possuía o registro da marca "Bis", e que era fácil concluir pela colidência de BIS com BISMÁS. O Diretor do DNPI, baseado nessa anterioridade, entendendo haver colidência, indeferiu o registro da citada marca BISMÁS. A parte não se conformou e recorreu a este Conselho.

É o relatório.

Isto pôsto,

Vê-se no processo irregularidades como de fls. 2 a 7, riscos e aculetações que eu considero graves. São assinaturas que riscam-se e assinam-se outras por baixo. O agente substituto do anterior riscou o nome deste e assina, o seu abaixo. Isto é falta de ética, de ordem, de compostura, de tudo. Vou, entretanto, apreciar o processo depois deste meu protesto.

Há preliminar levantada pela recorrente, segundo a qual seria nulo de pleno direito o despacho exarado no processo, porque foi ele reconsiderado, ex-offício. De fato, à fls. 20, dos autos, consta o despacho do Diretor do DNPI — "indeferimento em face dos registros nºs 272.652, 252.360 e 209.675, de 4 de março de 1967. As fls. 21, em 16 de maio de 1967." Outro Diretor do Departamento, posteriormente proferiu despacho que é do seguinte teor: "usando das atribuições a mim conferidas pelo Decreto-535, de 23 de janeiro de 1962, art. 65, resolvo reconsiderar, ex-offício, o indeferimento da marca BICMAS, por entender que o mesmo foi prolatado por engano, visto que já existem pacificamente diversas denominações registradas com o prefixo BIS, em nome de titulares diferentes".

Quanto a esta preliminar, arguida eu entendo que deva ser rejeitada por que o Diretor do DNPI, poderia realmente reformar o seu despacho, ex-offício. A nova legislação não permite mais que assim se proceda, mas a anterior, permitia. O Decreto-lei nº 254, do atual CPI, só entrou em vigor 90 dias depois da publicação no D.O., que foi em 28-2-67, tendo o ato que reconsiderou o despacho anterior, sido praticado em 16 de maio de 1967. Portanto, antes, que entrasse em vigor, o Decreto-lei número 254, tinha competência legal para reconsiderar o despacho, o Sr. Diretor do DNPI. Eu não conheço da preliminar levantada. Quanto ao mérito, dou provimento ao recurso para conceder o registro da marca requerida, porque entendo que não há colidência entre as marcas BIS e BISMÁS, para distinguir esses produtos, que são na maioria, biscoitos e coisas neste gênero.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, negar provimento ao recurso, pelo voto de qualidade.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Aluisio Moreira Didier*, Relator.

Presidente — Antônio Carlos Amorim, Relator.

Participaram do julgamento, mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo — Vencido.

Aluisio Moreira Didier — Vencido.

Alberto Léllo Moreira — Vencido.

Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 38

Sessão de 30 de junho de 1969

TM — 519.200 — Recorrente — Chocolates "A Sultana" S.A.. Agente — City Marcas e Patentes Ltda.

Recorrido — D.N.P.I.

Inteligência do § 2º, art. 105, do Decreto-lei nº 254, de 28 de fevereiro de 1967.

Recurso provido.

Chocolates "Sultana" S.A., requereu registro da marca "Sultana" para os artigos relacionados às fls. 3 do processo, no âmbito da classe 41.

A publicação do clichê ensejou oposição de S.A. Moimho Santista Indústrias Gerais, sob fundamento de que a marca registranda é reprodução de outra da oponente, anteriormente registrada, não podendo, assim, ser admitido seu deferimento para assinalar produtos compreendidos na mesma classe.

A competente autoridade, louvando-se na informação de fls. 9, indeferiu o pedido.

Inconformada com a decisão proferida a empresa Chocolates "A Sultana" S.A., vem a este Conselho, aduzindo em suas razões que a marca fora reivindicada para distinguir inúmeros artigos da classe 41, estando incluídos também aqueles já protegido pelo registro nº 272.505, da oponente, relativo a "Farinha de trigo e seus derivados".

Apresenta, enfim, novos exemplares do seu pedido de registro, excluindo dos mesmos os artigos protegidos, retro citados.

E assim recorrendo a este colegiado espera reforma da decisão recorrida.

É o relatório.

Isto pôsto,

Com a exclusão dos produtos protegidos pela marca registrada sob o nº 272.505, conforme os exemplares de fls., desaparece o impedimento legal.

Os artigos a que se destina a marca registranda, estão precisamente discriminados, com satisfação do que dispõe o § 2º do art. 105, do C.P.I., inexistindo colidência.

Não há, pois como se lhe negar o registro.

Dou provimento ao recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o relator, por unanimidade de votos, dar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Aluisio Moreira Didier*, Relator.

Participaram do julgamento, mais os seguintes Conselheiros:

Dr. Alberto Léllo Moreira.

Dr. Antônio Carlos Amorim.

Dr. Ademar Moura de Azevedo.

Dr. Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 39

Sessão de 30 de junho de 1969

TM — 521.913 — Recorrente — Absolon Alves Macedo.

Agente — Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes.

Recorrido — D.N.P.I.

Marcas diferentes registradas em classes diversas. Não se colidem. Recurso provido.

Do despacho denegatório ao registro da marca "Protevitam", de Absolon Alves Macedo, no âmbito da classe 41, recorre a este Conselho o interessado, reiterando os argumentos expedidos quando da apresentação da réplica à oposição formulada por Laboratório-Bristol S.A. — Indústria Química, titular da marca "Protevitam" na classe 3, acrescentando em suas razões (fls. 15-20, lido em sessão).

Recurso em ordem.

É o relatório.

A marca registranda, não colide com a marca "Protevitam". Esta na classe 2 e aquela na classe 41 não se colidem.

Destinam-se a distinguir e caracterizar artigos diversos, não havendo possibilidade de que o consumidor seja induzido a erro ou confusão.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial por unanimidade de votos, de acordo com o Relator, dar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Aluisio Moreira Didier*, Relator.

Participaram do julgamento, mais os Srs. Conselheiros:

Dr. Alberto Léllo Moreira

Dr. Antônio Carlos Amorim

Dr. Ademar Moura de Azevedo

Dr. Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 40

Sessão de 30 de junho de 1969

TM-522.617

Recorrente — S/A. Moimho Santista Indústrias Gerais.

Agente — Júlio Mello.

Recorrido — DNPI e Matsas & Patounas Ltda.

Agente — Azúlay Cavalcanti & Co. Limitada.

Mas protegendo produtos não afins e de classes diferentes. Recurso denegado.

Trata-se de recurso interposto por S/A. Moimho Santista Indústrias Gerais, contra o despacho concessivo da marca Filhinha, de interesse de Matsas & Patounas Ltda. na classe 36, com exclusão de "leques".

Reitera os argumentos expedidos quando da apresentação da oposição, de vez que possui o registro da marca Filhinha na classe 22, e que, por serem absolutamente idênticas, pretende que este Conselho reforme o despacho ora recorrido.

Recurso em ordem.

É o relatório.

Isto pôsto.

A marca registranda pretende proteger artigos da classe 22, que não são afins, com os produtos da marca

da recorrente, esses compreendidos na classe 36.

Em assim sendo,

Nego provimento ao recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o relator, por unanimidade de votos negar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Aluisio Moreira Didier*, Relator.

Participaram do julgamento, mais os Srs. Conselheiros:

Dr. Alberto Léllo Moreira.

Dr. Antônio Carlos Amorim.

Dr. Ademar Moura de Azevedo.

Dr. Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 41

Sessão de 30 de junho de 1969

TM-524.294

Recorrente — Laboratório Climax.

Agente — Wilson Rahal Ltda.

Recorrido — Figueiros & Técnica Comercial.

Agente — Oscar Vernek Alves.

Não se conhece do recurso interposto sem o recolhimento da taxa devida.

Em 15-1-62, Figueiros & Rahal Limitada, requereu registro da marca Aldrimax, no âmbito da classe 2, para formidias.

A publicação do clichê, em 9-3-62, no órgão oficial suscitou oposição da Shell do Brasil S/A. (Petróleo) e Laboratório Climax S/A., titulares das marcas Aldrin e Climax, respectivamente, na classe 2.

Louvando-se nas informações de fls. 14, a autoridade competente deferiu o pedido de registro.

Do despacho concessivo, recorre a este Conselho a empresa Laboratório Climax S/A., aduzindo (fls. 18-23, lido em plenário).

Ao recurso replicou o interessado, fls. 25-26.

É o relatório.

Isto pôsto,

Preliminarmente, não se encontra nos autos qualquer documento de taxa devida para interposição do recurso. A matéria, na época, era controversa, isto é, quanto ao recolhimento de taxa eu não.

Voto pela diligência para que o D.N.P.I. regularize o recurso quanto ao pagamento de taxa para recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o relator, por unanimidade de votos, remeter em diligência o processo ao D.N.P.I. para abertura de prazo para pagamento da taxa.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Aluisio Moreira Didier*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Alberto Léllo Moreira.

Antônio Carlos Amorim.

Ademar Moura de Azevedo.

Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 42

Sessão de 30 de junho de 1969
TM — 560.465

Recorrente — Editora Abril Ltda.
Agente — Júlio Mello.

Recorrido — Jacy de Souza Lima.
Agente — O próprio.

Taxa não paga em período em que era exigida pelo D.N.P.I. Deve o prazo ser ora aberto para satisfação dessa exigência legal.

Preliminarmente esclareço que a taxa não foi paga pela Recorrente quando formulou o seu recurso porque, como é público e notório, o D.N.P.I. não exigia tal providência, por lhe assistir, nessa época, dúvida quanto a legitimidade de tal cobrança. Posteriormente, com os pareceres emitidos por juristas de alto saber solicitados pelo então Secretário da Indústria, hoje Presidente deste Conselho, Dr. Heraldo de Souza Mattos, e, ainda, porque o Exmo. Sr. Consultor Geral da República, exarou parecer, aprovado pelo Exmo. Sr. Presidente da República, voltou o D.N.P.I. a exigir o pagamento da taxa. Entendo, assim, que as partes que deixaram de recolher as taxas, assim o fizeram porque, naquela época, as mesmas não eram exigidas, não lhes cabendo culpa pelo não recolhimento.

Sou pela devolução dos autos ao D.N.P.I., para que este notifique a parte interessada, de que lhe foi aberto o prazo da lei para satisfazer a exigência do pagamento daquele tributo. Se o pagamento não foi feito dentro do prazo legal o recurso deverá ser arquivado na forma do Código da Propriedade Industrial vigente. Se o for deverão os autos serem remetidos novamente a este Conselho para julgamento do mérito da questão.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o Relator, por unanimidade de votos, remeter o processo ao D.N.P.I., para abertura de prazo para pagamento da taxa.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antonio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo.
Aluisio Moreira Didier.
Alberto Lélío Moreira.
Bernardo José Guimarães Mascarenhas

ACÓRDÃO Nº 43

Sessão de 30 de junho de 1969
R. 235.906
Recorrente — The Pyramid Rubber Company
Agente — Momen, Leonardos & Cia.
Recorrido — D.N.P.I.

Simple declarações firmadas por alguns comerciantes na praça do Rio de Janeiro e São Paulo não são suficientes para provar o desuso da marca.

Inexistência de caducidade pelo desuso.
Recurso provido.

A firma The Pyramid Rubber Company requereu a prorrogação da marca Evenflo. Tovar Gomes & Cia. Ltda. entrou com um requerimento de declaração de caducidade do registro da mesma marca Evenflo, alegando o desuso e fazendo anexar quatro declarações de negociantes na

praça do Rio de Janeiro e de São Paulo, os quais afirmaram que não conheciam a marca e que ela não estava em uso. A caducidade foi apreciada pelo Sr. Diretor-Geral do D.N.P.I., que entendeu em declará-la, realmente caduca, face considerações expostas pelo Diretor do Departamento Jurídico. Houve o recurso, e o processo chegou a este Conselho.

É o relatório.

Isto pôsto,

Realmente é lamentável que o processo mencionado pelo orador não esteja anexado, mas isto não tem a mínima importância, tendo em vista que o pedido de caducidade se fundamentou em quatro declarações de comerciantes que, a meu ver, não provam coisa alguma. Tais declarações não formam elemento de convicção para se chegar ao ponto de se declarar caduca uma marca pelo seu desuso. Essas declarações, como bem acentuou o orador, são feitas na praça de São Paulo e na do Rio de Janeiro. O desuso teria que ser provado, evidentemente, em todo o território nacional. Além de tudo são incompletas essas provas. Elas serviriam, evidentemente, como provas subsidiárias, como auxiliares de outras mais conviccentes e mais perfeitas, e a forma, que o Agente que fez uso da palavra salientou para obter essas declarações, evidentemente e a justificação judicial, feita com todas as garantias, perante o Juiz, onde se obedece a todos aqueles formalismos necessários à declaração de uma testemunha, inclusive sob juramento, ao Juiz, e sujeita a sanções legais se faltar com a verdade. De modo que, eu entendo, ser o parecer do Doutor Fernando Margarino de Souza Leão, perfeito, inatacável e faço ele integrante de minhas razões de decidir, para que afinal seja dado provimento ao recurso, reformando-se a decisão do Diretor do D.N.P.I., que declarara caduca essa marca, pelo desuso. Portanto, dou provimento ao recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o Relator, dar provimento ao recurso reformando o despacho do Diretor-Geral do D.N.P.I.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antonio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo.
Aluisio Moreira Didier.
Alberto Lélío Moreira.
Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 44

Sessão de 30 de junho de 1969
R. 149.413 anexo TM — 462.049.
Recorrente — Sapataria Andorinha Ltda.
Agente — Tulio da Silva Costa.
Recorrido — D.N.P.I.

Inexistência de caducidade parcial. A caducidade é total, completa ou inexistente.
Recurso desprovido.

A firma J. F. Lopes & Cia. requereu ao D.N.P.I. o registro do Título de Estabelecimento "Casa Andorinha". O registro foi concedido em 1952 e apesar da oposição, de uma outra firma comercial, o requerimento foi deferido, e a firma opoente não recorreu. Posteriormente, em 1955, a Sapataria Andorinha Ltda., requereu a caducidade parcial da marca, sob o pretexto de que a firma que tinha a sua propriedade, não a usava. O pedido foi indeferido, e veio o recurso a esse Conselho.

É o relatório.

Isto pôsto,

Nego provimento ao recurso porque entendo que não existe caducidade parcial. Ou a caducidade é completa, total, ou não é caducidade. A própria requerente da caducidade se encarregou de declarar e provar que a marca era usada, não totalmente, mas parcialmente, porque a firma comercial vendia lenços, meias e outras confecções. Portanto, se ela a usa, acho que não pode ser punida

com a caducidade e entendo, ainda, que não existe caducidade parcial.

Meu voto é no sentido de negar provimento ao recurso.

Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, de acordo com o Relator, por unanimidade de votos, negar provimento ao recurso.

Sala das Sessões, em 30 de junho de 1969. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Antonio Carlos Amorim*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo.
Aluisio Moreira Didier.
Alberto Lélío Moreira.
Bernardo José Guimarães Mascarenhas.

ACÓRDÃO Nº 45

Sessão de 30 de junho de 1969
TP — 55.134
Recorrente — Parke Davis & Company.
Agente — Momen, Leonardos & Cia.

Recorrido — N. V. Koninklijke — Landsche Gist-en Spiritusfabriek.
Agente — M. da Nobrega posteriormente, Eduardo Danemann.

Oposição contra pedido de patente para fabricação de substância medicamentosa. Recurso denegado pois o objeto do pedido de privilégio não é patenteável.

Em 2-10-50 foi depositado pedido de privilégio para processo de preparação de 1 Fenil 1,3 D hidroxi 2 Amilopropano e de Cloranfenicol como derivado, tendo o mesmo assunto objeto de depósito em 18-9-49 em Haia, Holanda.

Após o exame de rotina e por sugestão do examinador (fls. 43v) a interessada modificou os pontos característicos do pedido cujo *objeto da invenção ficou limitado a processo de preparação do cloranfenicol como produto final* (fls. 51); os pontos característicos foram publicados em 12-3-62.

Em 27-9-52 foi apresentada oposição sob alegação de anterioridade de privilégio para a preparação do referido produto, isto é, o cloranfenicol.

A opoente não satisfeita com a réplica da oposta entrou com recurso em 14-7-54 (fls. 63).

É o relatório.

Isto pôsto,

A invenção cujo privilégio é pretendido relaciona-se a processo de fabricação cujo objeto é a preparação de cloranfenicol ou cloranfenicol substância medicamentosa. Nos termos do Art. 7 incisos (b) e (c) a invenção não é patenteável. Voto pelo não acolhimento do recurso pois deixa de subsistir o objeto da pendência que é uma invenção não patenteável.

Sala das Sessões, 30 de junho de 1969. — Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acordo com o Relator em negar provimento ao recurso. — *Heraldo de Souza Mattos*, Presidente. — *Bernardo José G. Mascarenhas*, Relator.

Participaram do julgamento mais os seguintes Conselheiros:

Ademar Moura de Azevedo.
Aluisio Moreira Didier.
Antonio Carlos Amorim.
Alberto Lélío Moreira.
C.R.P.I., em 6 de agosto de 1969.
— *Idelza dos Santos Barroso*, Secretária do C.R.P.I.

ICM

PARCELAS PERTENCENTES AOS MUNICIPIOS

Divulgação nº 1.081

PREÇO: NCr\$ 0,35

A VENDA

Na Guanabara

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência 1:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

TERMO Nº 153.143 de 27 de setembro de 1963

Requerente: KATSUJI FUJIWARA - Japão

Privilegio de Invenção: "SEPARADOR TERMOSTÁTICO DE ÁGUA
CONDENSADA"

REIVINDICAÇÕES

1. - Separador termostático de água condensada, caracterizado pelo fato de abranger um corpo delimitando uma câmara fechada e uma entrada e descarga da mencionada câmara, dispositivos dentro da mencionada câmara delimitando uma câmara separada de pressão dentro da mesma, incluindo um elemento móvel, sendo o mencionado elemento móvel movível para abrir e fechar a descarga, e um fluido dentro da mencionada câmara de pressão com os mesmos característicos do fluido que opera o separador de água condensada.

2. - Separador termostático de água condensada, caracterizado pelo fato de abranger um corpo delimitando uma câmara fechada com uma passagem de entrada e uma passagem de descarga, ligadas à mencionada câmara, dispositivos dentro da mencionada câmara delimitando uma câmara separada fechada de pressão, e uma peça móvel para fechar e abrir a mencionada passagem de descarga, e um fluido, com os mesmos característicos de vapor, dentro da câmara de pressão, expansível para mover a mencionada peça para fechar a mencionada passagem de descarga e contrátil para mover a mencionada peça para abrir a mencionada passagem de descarga.

3. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que no mesmo os mencionados dispositivos, delimitando uma câmara separada fechada de pressão e uma peça móvel para fechar e abrir a mencionada passagem de descarga, abrangem um fole.

4. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que no mesmo os mencionados dispositivos dentro da mencionada câmara, delimitando uma câmara separada, fechada, de pressão e uma peça móvel para fechar e abrir a mencionada passagem de descarga, abrangem um diafragma.

5. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que no mesmo os mencionados dispositivos dentro da mencionada câmara, delimitando uma câmara separada, fechada, de pressão e uma peça móvel para fechar e abrir a mencionada passagem de descarga, abrangem uma peça cilíndrica e um pistão móvel dentro da mencionada peça cilíndrica.

6. - Separador termostático de água condensada, caracterizado pelo fato de abranger uma parte do corpo delimitando uma câmara interior de condensado, uma entrada conduzindo à

mencionada câmara de condensado e uma descarga conduzindo da mencionada câmara de condensado, um cilindro sustentado na mencionada câmara de condensado em uma localização permitindo o fluxo da mencionada entrada para a mencionada descarga, um pistão deslizando dentro do mencionado cilindro e tendo no mesmo dispositivos para fechar a mencionada passagem de descarga, e um fluido, fechado entre o mencionado pistão e o extremo adjacente do mencionado cilindro, com substancialmente os mesmos característicos do fluido operacional, para mover o pistão para fechar e abrir a mencionada passagem de descarga.

7. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que no mesmo o mencionado dispositivo delimitando uma entrada no mencionado corpo inclui uma passagem que se estende para cima para a parte superior do mesmo, um filtro disposto na parte superior do mencionado corpo acima do mencionado cilindro e permitindo o fluxo de vapor e condensado através do mesmo para baixo adjacente ao mencionado cilindro.

8. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de incluir um chapéu, disposto acima do mencionado cilindro, para desviar o condensado ao redor do mencionado cilindro.

9. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que no mesmo o mencionado cilindro inclui aberturas no fundo do mesmo para permitir o fluxo do condensado através das mesmas para a mencionada descarga.

10. - Separador termostático de água condensada, caracterizado pelo fato de abranger um corpo, tendo uma passagem alongada de entrada delimitada no mesmo, estendendo-se da parte inferior do mesmo à parte superior do mesmo, uma cavidade de filtro delimitada dentro do mencionado corpo, adjacente ao extremo superior da mencionada passagem de entrada, para permitir o fluxo da mencionada passagem para o filtro, sendo o mencionado filtro perfurado para permitir o fluxo para baixo do mesmo de fluido e condensado, delimitando o mencionado corpo uma câmara central de condensado abaixo do mencionado filtro, dispositivos delimitando uma sede de válvula adjacente à parte inferior da mencionada câmara de condensado e uma descarga para o condensado, um cilindro, circundando a mencionada sede de válvula e disposto abaixo do mencionado filtro, um pistão, deslizando no mencionado cilindro, e um fluido, entre o mencionado pistão e o extremo adjacente do mencionado cilindro, com os mesmos característicos do fluido operacional, para mover o mencionado

do pistão para cima e para baixo, tendo o mencionado pistão um elemento de válvula, adaptado para encaixar na mencionada sede de válvula no movimento para baixo, para fechar a descarga, e para ser movido para cima, para fora do encaixe com a mencionada sede de válvula, para abrir a mencionada descarga, de acordo com a expansão e contração do fluido na mencionada câmara de pressão.

11. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de incluir um recesso anular delimitado no mencionado pistão e um anel disposto no mencionado pistão, vedando o mencionado pistão contra as paredes do mencionado cilindro.

12. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que no mesmo o mencionado anel tem uma seção transversal substancialmente circular.

13. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que no mesmo o mencionado anel tem uma seção transversal substancialmente em forma de X.

14. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que no mesmo o mencionado anel tem uma seção transversal substancialmente em forma de U.

15. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que no mesmo o mencionado anel é inclinado para fora por um elemento anular de metal.

16. - Separador termostático de água condensada, caracterizado pelo fato de abranger uma parte de corpo, tendo uma abertura de entrada em um extremo e uma abertura de descarga no extremo oposto, dispositivos de parede, separando a mencionada entrada e a mencionada descarga e delimitando uma sede de válvula, possuindo os mencionados dispositivos de parede uma parte rosqueada em torno da sede de válvula, um conjunto de controle de válvula, aparafusado na parte rosqueada dos mencionados dispositivos de parede, uma cobertura, aparafusada no mencionado corpo e ao redor do mencionado conjunto de controle de válvula, delimitando a mencionada cobertura com o mencionado corpo uma câmara de condensado no interior do mesmo, incluindo o mencionado conjunto de controle de válvula um cilindro, tendo uma abertura no mesmo adjacente ao seu extremo inferior permitindo ao condensado fluir para dentro do mesmo em um ponto circundando a mencionada sede de válvula, um pistão, deslizando dentro do mencionado cilindro e tendo uma parte de válvula, adaptada para abrir e fechar a sede da válvula, sendo o mencionado cilindro cheio de um fluido, tendo substancialmente os mesmos característicos do fluido circulando através a mencionada entrada e a mencionada descarga.

17. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que no mesmo o mencionado pistão possui uma ranhura anular de vedação deli-

mitada no mesmo e um anel de pistão na ranhura anular de vedação, feito de um material sintético elástico, resistente ao calor e à corrosão.

18. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de incluir uma segunda ranhura anular delimitada no mencionado pistão e materiais lubrificantes dentro da mencionada ranhura anular.

19. - Separador termostático de água condensada, de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de que abrange uma câmara de pressão, composta de um pistão e um cilindro, com um fluido de controle dentro do cilindro, agindo sobre o mencionado pistão, consistindo de uma mistura da mesma substância que se encontra fora do cilindro e ar, vedado do lado externo por um anel de pistão feito de borracha sintética resistente ao calor e à corrosão com o auxílio de lubrificantes, mantido no recesso previsto no pistão.

20. - Separador termostático de água condensada, de tipo de fole ou de diafragma, caracterizado pelo fato de abranger uma passagem de fluxo, fechada por uma válvula móvel, uma câmara de pressão com dispositivos, móveis pela mudança de pressão para abrir e fechar a mencionada válvula, tendo dentro da mencionada câmara uma mistura da mesma substância como o fluido operante e de ar.

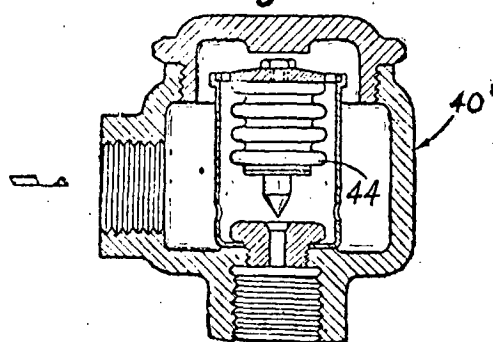
21. - Separador termostático de água condensada, caracterizado pelo fato de compreender um corpo delimitando uma câmara fechada com uma passagem de admissão e uma passagem de descarga conectadas à referida câmara, meios na referida câmara delimitando uma câmara de pressão hermeticamente vedada, composta de um fole incluindo uma válvula e um assento de válvula para fechar e abrir a passagem de descarga, a água enchendo o interior da câmara de pressão, na qual a referida válvula é aberta quando o condensado entra no separador e é fechada quando o condensado se transforma em vapor devido à diferença de pressão de acordo com a diferença de velocidade entre o condensado e o vapor que flui na folga entre a referida válvula e o assento de válvula, e à perda de pressão da condensação da água dentro da referida câmara de pressão.

22. - Separador termostático de água condensada, caracterizado pelo fato de compreender um corpo delimitando uma câmara fechada com uma passagem de admissão e uma passagem de descarga conectadas à referida câmara, meios na câmara delimitando uma câmara de pressão hermeticamente vedada, composta de um cilindro e um diafragma flexível, incluindo uma válvula e um assento de válvula para fechar e abrir a passagem de descarga, enchendo a água o interior da câmara de pressão, na qual a referida válvula é aberta quando o condensado entra no separador e é fechada quando o condensado se transforma em vapor, devido à diferença de pressão de acordo com a diferença de velocidade entre o condensado e o vapor que flui na folga entre o assento de válvula e a válvula, e à diferença de pressão entre a elevação da pressão de evaporação e a perda de pressão da condensação da água dentro da referida câmara de pressão.

25. - Separador termostático de água condensada, caracterizado por compreender um corpo delimitando uma câmara fechada com uma passagem de admissão e uma passagem de descarga conectadas à referida câmara, meios na referida câmara delimitando uma câmara de pressão hermeticamente vedada, composta de um cilindro e um pistão deslizável, incluindo uma válvula e um assento de válvula para fechar e abrir a passagem de descarga, enchendo a água o interior da câmara de pressão, na qual a referida válvula é aberta quando o condensado entra no condensador e é fechada quando o condensado se transforma em vapor devido à diferença de pressão de acordo com a diferença de velocidade entre o condensado e o vapor que flui na folga entre o assento de válvula e a válvula, e à diferença de pressão entre a elevação da pressão de evaporação e a perda de pressão de condensação da água dentro da referida câmara de pressão.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes do Japão, em 28 de setembro de 1962 e 28 de setembro de 1962, sob os n.ºs Sho-37-42382 e Sho-37-42383, respectivamente.

Fig. 1



Térmo 152 396 de 30 de agosto de 1963

Requerente: GOLAY, BUCKEL & CIE. - SUÍÇA

Privilegio de invenção: MOTOR ELÉTRICO, ESPECIALMENTE MOTOR DE CORRENTE CONTÍNUA

REIVINDICAÇÕES

1)-Motor elétrico, especialmente motor de corrente contínua, com pelo menos um enrolamento excitador, alimentado de, pelo menos, um estágio de potência eletrônico, caracterizado pelo fato que o comando do estágio de potência assegura um auto-arranque do motor a partir de qualquer posição de descanso do rotor, em virtude do fato que um comutador, provido de, pelo menos, uma zona de comando, atuante pelo menos durante o tempo de arranque do motor alimenta a zona do estágio de potência que produz um momento de rotação no rotor, mantendo-a num estado condutor durante tanto tempo, mediante um sinal de comando, quando o rotor se encontrar na zona de trabalho da respectiva zona de enrolamento.

2)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o estator leva os enrolamentos de produção e que o rotor é magnetizado permanentemente ou eletromagneticamente.

3)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que os enrolamentos de excitação ficam dispostos no rotor.

4)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a excitação é monofásica.

5)-Motor de acordo com as reivindicações 3 e 4, caracterizado pelo fato que ficam providenciados meios que impedem uma posição de descanso do rotor dentro da zona morta.

6)-Motor de acordo com a reivindicação 5, caracterizado pelo fato que as superfícies dos polos do estator ficam em posição excêntrica para com o eixo do rotor.

7)-Motor de acordo com a reivindicação 5, caracterizado pelo fato que fica disposto entre os polos do estator pelo menos um magneto adicional que atua sobre o rotor.

8)-Motor de acordo com a reivindicação 7, caracterizado pelo fato que o estator fica cortado diametralmente ao longo dos seus eixos intrapolares.

9)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que vários, preferivelmente dois estatores monofásicos, ficam dispostos lado a lado, bem como os rotores, no eixo comum do motor, sendo que nisto as zonas mortas de cada unidade estator-rotor ficam desenhadas entre si de tal modo que em todas as posições de descanso do eixo do motor pelo menos um dos rotores se encontra fora da sua zona morta.

10)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que, para evitar zonas mortas, a excitação é polifásica.

11)-Motor de acordo com a reivindicação 10, caracterizado pelo fato que cada vez dois enrolamentos de estator ficam sobrepostos num determinado ângulo.

12)-Motor de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato que as superfícies dos polos do rotor e do estator se estendem de tal modo num ângulo de quase $360^\circ/P$, sendo que nisto P indica o número de polos, que a tensão induzida se aproxima o mais possível da forma teórica em retângulo.

13)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o enrolamento da excitação é alimentado através de uma tomada central, sendo que um comutador comanda a excitação de tal modo que alternadamente cada metade de enrolamento é excitada somente durante o qual ele exerce um momento de rotação no motor.

14)-Motor de acordo com a reivindicação 13, caracterizado pelo fato que somente um estágio de po-

tência é comandado por um comutador, enquanto que o segundo estágio de potência fica acoplado de tal modo com o primeiro estágio de potência que ele se encontra sempre no estado condutor, respectivamente bloqueado quando o primeiro estágio de potência, comandado pelo comutador, fica condutor, respectivamente bloqueado.

15)-Motor de acordo com a reivindicação 13, caracterizado pelo fato que o comando do segundo estágio de potência se processa através de uma bobina de comando que se encontra no enrolamento de excitação e no qual é induzida uma tensão durante a rotação do rotor.

16)-Motor de acordo com a reivindicação 4, caracterizado pelo fato que cada vez todo o enrolamento de excitação é percorrido pela corrente de excitação, ficando previstos dois estágios de potência que providenciam uma mudança do sentido da corrente na dependência do comando pelo comutador.

17)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o comutador é composto de um elemento doador e de um elemento de comando, que ambos ficam separados por um disco de blindagem fixamente ligado com o rotor, sendo que nisto a zona de comando, respectivamente/zonas de comando do disco consistem em recortes que originam o acoplamento entre o elemento doador e de comando na passagem deste recorte.

18)-Motor de acordo com a reivindicação 17, caracterizado pelo fato que o elemento doador é composto de uma bobina alimentada com alta-frequência, o elemento de comando é composto de uma bobina de comando e o disco de blindagem é composto de material condutor, sendo que nisto somente atua a bobina de comando que excita o acoplamento entre as duas bobinas quando o recorte do disco de blindagem se encontra entre ambas as bobinas.

19)-Motor de acordo com a reivindicação 18, caracterizado pelo fato que a bobina de comando fica acoplada com um circuito de ressonância que fica sintonizado com a frequência da bobina doadora.

20)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o comando se processa capacitativamente através do comutador.

21)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o comando se processa por indução pelo comutador.

22)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o comando se processa fotoeletricamente pelo comutador.

23)-Motor de acordo com a reivindicação 22, caracterizado pelo fato que o comutador é composto de um corpo cilíndrico oco, de uma fonte de luz penetrando na sua superfície aberta da frente, bem como de células fotoconduzíveis dispostas por fora da sua circunferência, sendo que nisto o eixo do corpo cilíndrico oco firmemente ligado com o rotor se encontra no eixo do rotor, sendo a sua caps

munida pelo menos de uma fenda de tal modo que a luz da fonte de luz cai dirigida radialmente para com o eixo do rotor através da fenda sobre as foto-células.

24)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o comutador é comandado eletro-mecanicamente.

25)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que ele é equipado com um dispositivo em si conhecido para a auto-excitação com um número de rotações suficientemente alto, pelo fato que no estator ficam dispostas bobinas de comando auxiliares, cujos sinais induzidos na passagem do rotor comandam uma instalação de ligação, que, por sua vez, providencia uma excitação seguida dos enrolamentos do estator.

26)-Motor de acordo com a reivindicação 17, caracterizado pelo fato que o número das zonas de comando do disco de blindagem fica igual ao número de pares de polos por fase.

27)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que os estágios de potência são amplificadores eletrônicos, que amplificam o sinal fornecido pelo comutador.

28)-Motor de acordo com a reivindicação 17, caracterizado pelo fato que a ligação e desligação de motor se processam pelo ligar e desligar da tensão de excitação para os elementos doadores.

29)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que nos motores de várias fases cada fase é equipada com uma unidade de comutador e um estágio de potência.

30)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que os polos de excitação e os polos de induzido ficam firmemente ligados entre si, ficando preferivelmente dispostos conjuntamente no estator e que a inversão do fluxo magnético num polo de induzido se processa pelo desvio intermitente do fluxo de dois polos de excitação de polaridade oposta para este polo de induzido com a ajuda de uma parte de induzido magnetizável com dimensionamento adequado que fica disposta no rotor.

31)-Motor de acordo com a reivindicação 30, caracterizado pelo fato que o rotor apresenta tantas partes de induzido magnetizáveis quanto há pares de polos de estator, tendo cada uma destas partes de induzido um comprimento de circunferência que corresponde ao ângulo entre dois polos induzido que circundam um polo de excitação, ficando encaixadas num material não-magnético que forma uma blindagem eletromagnética contra fluxos de dispersão.

32)-Motor de acordo com a reivindicação 30, caracterizado pelo fato que a estrutura do estator circunda o rotor.

33)-Motor de acordo com a reivindicação 30, caracterizado pelo fato que a estrutura do estator

ea disposta centralmente no interior do rotor externo.

34)-Motor de acordo com a reivindicação 30, caracterizado pelo fato que ele é usado como gerador de corrente alternada.

35)-Motor de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que durante uma fase de excitação o elemento que comanda a comutação desta fase fica periodicamente bloqueado na dependência do tamanho de serviço do motor, sendo recuperada pelo menos parcialmente a energia de auto-indução armazenada no enrolamento de excitação do motor durante o período de bloqueamento.

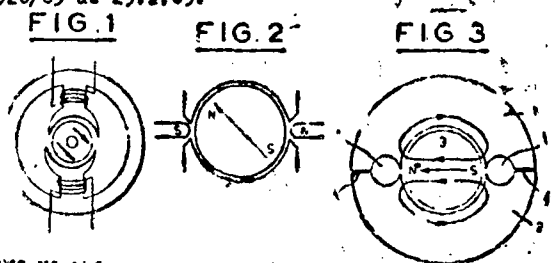
36)-Motor de acordo com a reivindicação 35, caracterizado pelo fato que o citado tamanho de serviço é a tensão de caimento de uma resistência que encontra-se em série com o enrolamento do motor.

37)-Motor de acordo com a reivindicação 36, caracterizado pelo fato que o tamanho de serviço é o número de rotações do motor.

38)-Motor de acordo com a reivindicação 35, caracterizado pelo seu emprego na freagem elétrica de um motor, sendo que nisto o citado tamanho de serviço é a corrente do motor a ser limitada num determinado valor ótimo.

39)-Motor de acordo com a reivindicação 17, caracterizado pelo seu emprego na ignição de motores de explosão.

A requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes: ALEMA nº F 36.181 VIIIb/21d1 de 29.10.62; JAPONESA nº 51.727/62 de 20.11.62; FRANCESA nº 919.348 de 19.12.62; e SUIÇAS nºs. 14.145/62 de 3.12.62, 1.226/63 de 31.1.63 e 2.326/63 de 23.2.63.



TERMO Nº 148.075 de 20 de março de 1963
Requerentes: KAISER ALUMINUM & CHEMICAL CORPORATION - U.S.A.
Privilegio de Invenção: "UM PROCESSO DE APLICAR UM INVÓLUCRO METÁLICO A UM TIJOLO REFRAATÁRIO E UNIDADE DE ALVENARIA RESULTANTE DO MESMO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário não ácido, caracterizado por compreender as etapas de formar no citado tijolo pelo menos uma depressão rasa, descontínua, em uma face longitudinal; colocar dois invólucros em forma de U sobre o referido tijolo, ditos invólucros em forma de U tendo bordas que se apoiam substancialmente sobre a citada depressão rasa; e ajustar ou encaixar as mencionadas bordas em conformidade com a citada depressão rasa, evitando a aplicação de qualquer carga que comprima o dito tijolo.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a referida depressão rasa ser produzida pelo menos

duas das citadas depressões rasas, produzidas, de preferência por prensagem no ato de sua fabricação.

3 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário não ácido, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de formar, no dito tijolo, pelo menos uma depressão rasa descontínua, em pelo menos uma face lateral do citado tijolo; colocar sobre o mencionado tijolo um invólucro em forma de U, o fundo do dito invólucro cobrindo a maior porção de uma face lateral do tijolo e os braços do invólucro estendendo-se sobre faces laterais adjacentes do referido tijolo, as bordas de pelo menos um dos ditos braços situando-se por cima da citada depressão rasa; e forçar dita borda do mencionado braço em conformidade com a citada depressão rasa.

4 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário não ácido, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de formar, no dito tijolo, duas depressões rasas descontínuas, em pelo menos uma das faces laterais do mesmo; colocar sobre o referido tijolo um invólucro em forma de U, o fundo do dito invólucro cobrindo a maior porção de uma face lateral do respectivo tijolo e os braços do citado invólucro estendendo-se sobre faces laterais adjacentes do citado tijolo, a borda de pelo menos um dos ditos braços localizando-se acima das citadas depressões rasas; e forçar dita borda do citado braço em conformidade com as referidas depressões rasas.

5 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário não ácido, caracterizado por compreender as etapas de formar, pelo menos em uma das faces laterais do citado tijolo, pelo menos uma depressão rasa descontínua inteiramente contida nesta face; colocar sobre o referido tijolo um invólucro em forma de U, com o fundo do invólucro cobrindo a maior porção de uma face lateral do dito tijolo e os braços laterais do invólucro estendendo-se sobre faces laterais adjacentes do dito tijolo, a borda de pelo menos um dos citados braços estendendo-se por cima da citada depressão rasa; e, a seguir, aplicar pressão localizada à área da dita borda acima da mencionada depressão rasa e deformar localmente dita área em conformidade e em engajamento por atrito com a superfície da referida depressão.

6 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário não ácido, caracterizado por compreender as etapas de formar, no dito tijolo, pelo menos uma depressão rasa descontínua em uma face longitudinal; colocar um invólucro metálico sobre o referido tijolo; aplicar calor ao dito invólucro acima da referida depressão; e encaixar dito invólucro metálico, enquanto o mesmo é aquecido, na referida depressão rasa.

7 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário não ácido, caracterizado por compreender as etapas de formar, pelo menos em uma face longitudinal do dito tijolo, pelo menos uma depressão rasa; colocar dois invólucros em forma de U sobre o citado tijolo, ditos invólucros em forma de U tendo bordas apoiando-se sobre a referida depressão rasa; aquecer dito invólucro metálico acima da referida depressão; e encaixar o citado metal na mencionada depressão.

8 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de serem formadas duas das citadas depressões rasas no citado tijolo.

9 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de após ser comprimido na referida depressão, o citado metal ser aquecido para receber têmpera e aliviar esforços.

10 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário básico, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de prensar dito tijolo com pelo menos uma depressão rasa descontínua em pelo menos uma de suas faces laterais; colocar sobre o referido tijolo um invólucro em forma de U, o fundo do invólucro cobrindo a maior porção de uma face lateral do dito tijolo e os braços do dito invólucro estendendo-se sobre faces laterais adjacentes, um dos braços localizando-se sobre a citada depressão rasa; aquecer dito invólucro metálico acima da dita depressão rasa; e encaixar dito metal em conformidade com a mencionada depressão.

11 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário básico, caracterizado por compreender as etapas de prover o citado tijolo com pelo menos duas depressões descontínuas rasas em uma face longitudinal do mesmo; colocar sobre o mencionado tijolo um invólucro em forma de U, o fundo do dito invólucro cobrindo a maior porção de uma face lateral do citado tijolo e os braços laterais estendendo-se sobre faces laterais adjacentes, um braço localizando-se acima das citadas depressões rasas; aquecer o referido invólucro metálico acima das citadas depressões rasas; e prensar e deformar localmente o metal aquecido em conformidade com as mencionadas depressões.

12 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de referido metal, após a prensagem, ser aquecido para adquirir têmpera e relaxar tensões ou esforços.

13 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário básico, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de prover o mencionado tijolo com duas depressões rasas descontínuas, em uma face longitudinal do mesmo, ditas depressões rasas sendo dispostas em uma linha paralela a uma aresta longitudinal do respectivo tijolo; colocar sobre o citado tijolo dois invólucros metálicos em forma de U tendo bordas que se apoiam sobre as mencionadas depressões rasas; aquecer o citado metal acima das mencionadas depressões rasas; e prensar e deformar localmente dito metal aquecido em conformidade com as citadas depressões e continuar a aquecer dito metal para formar têmpera e aliviar esforços.

14 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário básico, caracterizado por compreender as etapas de prover dito tijolo com pelo menos uma depressão rasa em uma face longitudinal do mesmo; colocar dois invólucros em forma de U sobre o citado tijolo, em relação oposta e tal que as bordas de braços opostos dos ditos invólucros em forma de U fiquem dispostas adjacentes uma à outra acima da referida

depressão rasa; colocar um botão de metal em contato com as bordas dos dois invólucros em forma de U acima da citada depressão; e aplicar pressão e calor de soldagem aos referidos invólucros e ao mencionado botão e encaixar o metal na referida depressão rasa.

15 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário básico, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de prover dito tijolo com pelo menos uma depressão rasa descontínua em uma face lateral do dito tijolo durante a formação do mesmo; colocar um botão de metal na mencionada depressão; colocar sobre o tijolo dois invólucros em forma de U em relação oposta e de tal maneira que as bordas de braços opostos dos citados invólucros em forma de U fiquem dispostos adjacentes um ao outro em um plano comum por cima da citada depressão rasa e do mencionado botão; aplicar pressão e calor de soldagem para soldar os mencionados invólucros ao citado botão; e encaixar ditas bordas na referida depressão rasa.

16 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário básico, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de prover dito tijolo com pelo menos uma depressão rasa descontínua em uma face longitudinal do citado tijolo durante a formação do mesmo; colocar na mencionada depressão rasa um botão de metal adaptando-se à forma da referida depressão e ajustando-se nivelado com a citada face do tijolo; colocar sobre o referido tijolo dois invólucros em forma de U em relação oposta, de tal modo que as bordas de braços opostos dos citados invólucros em forma de U fiquem dispostas adjacentes uma à outra em um plano comum por cima da dita depressão rasa e do citado botão; e soldar conjuntamente ditos invólucros e dito botão.

17 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário básico, caracterizado por compreender as etapas de prover dito tijolo com pelo menos uma depressão rasa descontínua, em uma face longitudinal do mesmo; fixar adesivamente um botão de metal na mencionada depressão; colocar dois invólucros em forma de U sobre o mencionado tijolo, em relação oposta e de tal modo que as bordas de braços opostos dos ditos invólucros em forma de U fiquem dispostas adjacentes uma à outra em um plano comum por cima da citada depressão rasa e do mencionado botão; e soldar ditos invólucros e dito botão.

18 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário básico, caracterizado por compreender as etapas de prover dito tijolo com pelo menos uma depressão rasa descontínua em uma de suas faces longitudinais; colocar sobre o referido tijolo dois invólucros, em relação oposta e de tal maneira que as bordas de braços opostos dos ditos invólucros em forma de U fiquem dispostas adjacentes uma à outra acima da citada depressão rasa; colocar um botão de metal sobre os mencionados invólucros, acima da dita depressão; e aplicar pressão e calor de soldagem para soldar ditos invólucros e encaixar o metal na referida depressão.

19 - Um processo de aplicar um revestimento metálico a um tijolo refratário não soldado, caracterizado por compreender as etapas de prover dito tijolo com pelo menos uma depressão rasa, descontínua, em cada uma de duas de suas faces

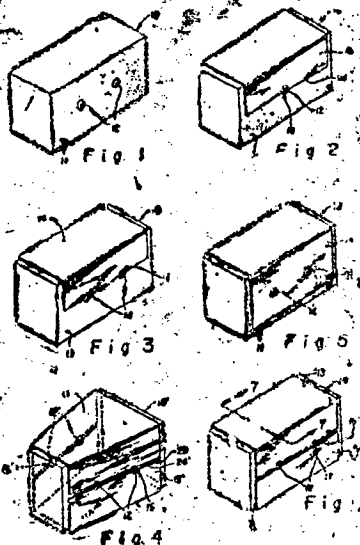
longitudinais; colocar dois invólucros de metal ferroso sobre o citado tijolo, as bordas dos ditos invólucros apoiando-se substancialmente sobre cada uma das mencionadas depressões; colocar um botão de metal ferroso em contato com as bordas dos ditos invólucros, por cima de cada depressão; e soldar os referidos invólucros e os ditos botões em cada uma das mencionadas depressões.

20 - Um processo de aplicar um invólucro metálico a um tijolo refratário monoácido, caracterizado por compreender as etapas de formar em uma face longitudinal do dito tijolo, durante o prensagem do mesmo, pelo menos uma depressão rasa descontínua arredondada; colocar dois invólucros em forma de U sobre o referido tijolo, em relação oposta, de tal modo que as bordas de braços opostos dos ditos invólucros fiquem dispostos adjacentes uma à outra acima da referida depressão; aquecer ditos invólucros metálicos acima da citada depressão; e prensar e deformar localmente dito metal para encaixá-lo na citada depressão.

21 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de metal, após ser comprimido na referida depressão, ser aquecido para adquirir temperatura e aliviar ou reduzir esforços e tensões.

22 - Uma unidade de alvenaria caracterizada pelo fato de compreender um tijolo refratário não ácido ou básico e um revestimento metálico sobre faces laterais do dito tijolo, dito tijolo contendo pelo menos uma depressão rasa, descontínua, em uma de suas faces laterais, dito revestimento metálico compreendendo duas chapas em forma de U reunidas por solda em um botão de metal disposto no interior da referida depressão para fixar firmemente dito revestimento ao referido tijolo.

23 - Uma unidade de alvenaria revestida de metal, caracterizada pelo fato de compreender essencialmente um tijolo refratário básico ou não-ácido e um invólucro metálico em forma de U, disposto sobre faces laterais do tijolo, de modo que o fundo do citado invólucro cobre uma maior porção de uma face lateral e cada braço do referido invólucro cobre uma porção de uma face lateral adjacente do tijolo, dito tijolo contendo pelo menos uma depressão rasa, descontínua, em uma de suas faces laterais, estando áreas de braços do dito revestimento localmente encaixadas na mencionada depressão.



TERMO Nº 131.207 de 27 de julho de 1961

Requerente: FERNANDO ALENCAR PIETO S.A. IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO
RIO PAULO

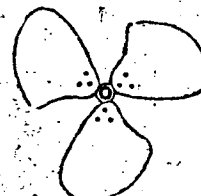
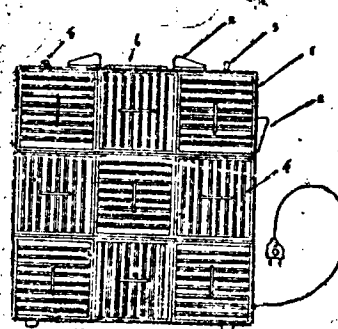
Privilégio de Invenção: "UM NOVO APARELHO CIRCULADOR DE AR"
REIVINDICAÇÕES

1- UM NOVO APARELHO CIRCULADOR DE AR, caracterizado por consistir em um conjunto que permite servir de ventilador, exaustor ou aspirador de ar externo, por meio de uma chave de reversão;

2- UM NOVO APARELHO CIRCULADOR DE AR, de acordo com o ponto 1; caracterizado pelo fato do gabinete ser dotado de calhas (encaixes) para que possa o aparelho, de pronto e sem qualquer dificuldade, ser colocado ou retirado da janela, graças ao perfeito encaixe das calhas nos caixilhos das ditas janelas.

3- UM NOVO APARELHO CIRCULADOR DE AR, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado ainda pelo fato de conter grades de passagem do ar removíveis e ajustáveis, que permitem, graças ao seu sistema de adaptação ao aparelho, puxá-las para fora, girá-las e soltá-las na posição desejada para dirigir o ar em determinada direção.

4- UM NOVO APARELHO CIRCULADOR DE AR, de acordo com os pontos 1, 2 e 3, tudo substancialmente como aqui descrito e representado esquematicamente nos desenhos anexos.



TERMO Nº 186.225 de 17 de Janeiro de 1967

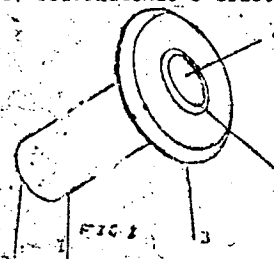
Requerente: JOÃO BATISTA DE ASSIS NOGUEIRA - SÃO PAULO

Modelo Industrial: "ORIGINAL MODELO DE LUVA PARA EMBUTIR"

REIVINDICAÇÕES

1 - Original modelo de luva para embutir, é caracterizado por um tubo cilíndrico, chamado luva, cuja extremidade inferior é fechada para vedar a penetração de certas substâncias na face superior destaca-se uma cúpula em forma de circunferência no centro da qual existe um orifício de diâmetro variável, sustentado por um anel.

2 - Original modelo de luva para embutir, de acordo com tudo como descrito, reivindicado e ilustrado pelo desenho anexo



Termo: 156.570 de 31 de janeiro de 1964

Requerente - DUNLOP RUBBER COMPANY LIMITED - Inglaterra.

Privilégio de Invenção - PNEUMÁTICOS TUBULARES E PROCESSOS DE FABRICAÇÃO-LOS.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Pneumáticos tubulares, providos de uma região de base destinada a aplicação do pneu a um aro de roda, caracterizados pelo fato da região de base ser provida, em cada uma de suas porções axialmente externas, de um reforço anular substancialmente inextensível, destinado a aderir ao aro da roda e de, pelo menos, uma lona de carcaça, ficando as porções da lona ou lonas adjacentes a cada reforço anular dispostas unicamente em um dos lados do referido reforço anular.

2 - Pneumáticos, como o descrito no ponto 1, caracterizados pelo fato de cada reforço compreender pelo menos uma camada constituída por um conjunto de espiras de fio de aço, estendidas paralelamente e axialmente lado a lado em torno do pneu, fazendo ângulo de, praticamente 90° com o plano circunferencial médio do pneu.

3 - Pneumáticos, como os descritos em qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de cada reforço ficar localizado, relativamente ao eixo de rotação do pneumático, no lado radialmente interior da região de base.

4 - Pneumáticos como os descritos em qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de serem providos na região de bases com uma camada de borracha com, pelo menos, 3 milímetros de espessura, ficando a camada de borracha disposta radialmente pelo lado de dentro da lona ou cada lona de carcaça e estendendo-se entre um lado e outro da região de base.

5 - Pneumáticos, como os descritos em qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de cada porção axialmente externa da região de base do formato tronco-cônico ficando as regiões axialmente mais externas de cada porção axialmente externa radialmente disposta pelo lado de fora das regiões axialmente mais internas do mesmo.

6 - Pneumáticos, como os descritos em qualquer dos pontos precedentes, caracterizados por ser provido axialmente, em cada extremidade da base, de um flange anular que se estende radialmente para dentro de sua extremidade correspondente da base, para conjugação com uma superfície radialmente projetada para o lado de fora do aro da roda.

7 - Pneumáticos, como os descritos em qualquer dos pontos precedentes, caracterizados por ser provido de uma tira anti-fricção (chafer strip), que se estende ao longo da superfície periférica interna da base do pneumático.

8 - Pneumáticos, como os descritos em qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de ser provido de um reforço amortecedor que circunda a lona ou lonas da carcaça.

9 - Pneumáticos, como os descritos em qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pela modificação de ser dotado, na região de base, de um único reforço de fixação ao aro, atravessado entre um lado e outro da região de base.

10 - Processo de fabricação de pneumáticos tubulares, caracterizado pelo fato de consistir na fabricação de uma carcaça, compreendendo pelo menos uma lona, configurada segundo formato praticamente cilíndrico em torno de uma matriz de formação de pneumáticos substancialmente cilíndrica, com as pontas da carcaça sobrepondo-se a elementos de suporte cilíndricos localizados um em cada ponta e afastados da matriz e com esta co-axialmente montados, dispondo uma porção da lona adjacente a cada extremidade da matriz em uma folga ou intervalo entre a matriz e um elemento de suporte, a fixação das ditas porções nas folgas entre a matriz e os suportes mediante deslocamento axial relativo entre os suportes e a matriz e o dobramento das pontas da carcaça axialmente para o lado de dentro, sobrepondo-se à porção da carcaça apoiada na matriz, a fim de configurar a carcaça em formato tubular.

11 - Processo como o descrito no ponto 10, caracterizado pelo fato das superfícies periféricas externas da matriz de formação do pneu e elemento de suporte ficarem situados substancialmente no mesmo diâmetro durante a fabricação da carcaça, em condições substancialmente cilíndricas sobre a matriz de formação e caracterizado pelo fato das porções da lona de carcaça adjacente às pontas da matriz ficarem dispostas dentro das ditas folgas, mediante deslocamento das ditas porções radialmente para dentro das folgas, empregando-se dispositivos radialmente contráctil ou telescópico.

12 - Processo como o descrito no ponto 10, caracterizado pelo fato das superfícies periféricas internas da matriz de formação do pneu e os elementos de suporte ficarem localizados essencialmente no mesmo diâmetro durante a fabricação da carcaça, em condição praticamente cilíndrica na matriz de formação e pelo fato das porções da lona de carcaça adjacente às extremidades da matriz ficarem dispostas dentro das referidas folgas, mediante posicionamento em torno das ditas porções de um dispositivo não extensível que restringe o movimento radial para fora, e que expande radialmente e para fora os suportes e a matriz de formação.

13 - Processo como o descrito no ponto 10, caracterizado pelo fato dos elementos de suporte ficarem contraídos, com suas superfícies periféricas externas com diâmetro menor que o da matriz, durante a fabricação da carcaça, em forma substancialmente cilíndrica sobre a matriz de formação e pelo fato das porções das lonas de carcaça adjacente às extremidades da matriz ficarem dispostas dentro das folgas entre a matriz de formação e os elementos de suporte, mediante colocação de um dispositivo inextensível em torno das porções em referência, a fim de restringir seu movimento radial para fora e que expandem os elementos de suporte radialmente para fora.

14 - Processo como o reivindicado em qualquer dos pontos de 10 a 13, caracterizado pelo fato de comportar a retenção das ditas porções da lona de carcaça dentro das folgas mediante redução da pressão do ar abaixo da pressão atmosférica ambiente, nas superfícies poriféricas internas das ditas porções.

15 - Processo como os reivindicados nos pontos precedentes de 10 a 13, caracterizado pelo fato de cada uma das regiões da lona de carcaça apoiadas sobre superfícies das extremidades da matriz de formação e sobre as extremidades axialmente internas dos elementos de suporte e dispostas junto às ditas porções colocadas dentro dos intervalos ou folgas, ser conservada sobre sua superfície de apoio, visando evitar os movimentos axiais relativos da dita região em relação à dita superfície durante o deslocamento axial relativo dos elementos de suporte e da matriz de formação.

16 - Processo como o descrito em qualquer dos pontos de 10 a 15, caracterizado pelo fato da carcaça ser dotada de pelo menos um reforço anular praticamente inextensível na região de base onde se encaixa no aro da roda, compreendendo o dito processo e apoio do dito reforço em torno da matriz antes da aplicação da lona ou lonas à matriz.

17 - Processo como o descrito em qualquer dos pontos de 10 a 15, caracterizado pelo fato da carcaça ser dotada de pelo menos um reforço anular, praticamente inextensível, na região de base onde se assenta o pneu no aro da roda, compreendendo o mencionado processo o enrolamento axial da carcaça tubular a fim de intercombinar as pontas internas e externas da mesma, de modo a colocar as pontas sobrepostas das lonas na região de base da carcaça e o enchimento da carcaça, a fim de levá-la ao contato com o reforço e conjugar o reforço com a carcaça.

18 - Processo como o descrito em qualquer dos pontos de 10 a 17, caracterizado por compreender a formação de uma banda de rodagem (tread) ou camada de amortecimento (breaker) ou ambas, segundo um anel, praticamente com o mesmo diâmetro que apresentam com o pneumático acabado, deslocamento relativo da carcaça após sua configuração segundo um tubo e da banda de rodagem ou camada de amortecimento, ou ambas, a fim de localizar a banda de rodagem ou a faixa de amortecimento, ou ambas, simetricamente em torno e co-axialmente com a carcaça, e enchimento da carcaça para fazê-la entrar em conjugação com a banda de rodagem ou camada de amortecimento e consolidação da faixa de rodagem ou camada de amortecimento, ou de ambas, com a carcaça.

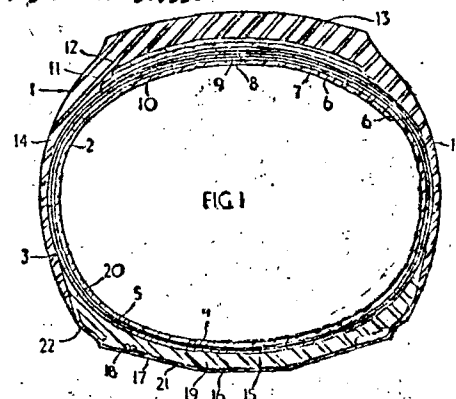
19 - Pneumático tubular, caracterizado por ser fabricado e disposto substancialmente conforme a descrição aqui feita e ilustrada na figura 1 dos desenhos anexos.

20 - Pneumático tubular, caracterizado por ser fabricado e disposto substancialmente conforme a descrição aqui feita e ilustrada na figura 6 dos desenhos anexos.

21 - Processo de fabricação de pneumáti-

cos tubulares, caracterizado por serem os ditos pneumáticos substancialmente organizados conforme a descrição aqui feita e ilustrada na figura 1 a 5 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 31 de janeiro de 1963 sob nº 3.933.



Termo: 156.902 de 17 de fevereiro de 1964

Requerente - GIRLING LIMITED - Inglaterra.

Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM REFORÇADORES OPERADOS POR PRESSÃO DE FLUIDO.

REIVINDICAÇÕES.

1. Um reforçador operado por pressão de fluido, caracterizado por compreender um invólucro ou estôjo; uma peça de força de entrada atuando sobre uma peça de saída de força por intermédio de uma alavanca no invólucro ou estôjo; uma parede móvel montada transversalmente no estôjo ou invólucro através da qual uma diferença de pressão é desenvolvida e que atua sobre a alavanca para aumentar a força de entrada; e uma válvula controlando o desenvolvimento da diferença de pressão em resposta aos movimentos do sistema de alavanca articulada.
2. Um reforçador operado por pressão de fluido de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da alavanca ser montada sobre a parede móvel.
3. Um reforçador operado por pressão de fluido, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da alavanca ser formada pela própria parede móvel ou por uma parte da mesma.
4. Um reforçador operado por pressão de fluido, caracterizado por compreender um invólucro ou estôjo, uma parede móvel através da qual diferenças de pressão são desenvolvidas e que é axialmente móvel no invólucro ou estôjo e é capaz de se inclinar dentro do invólucro ou estôjo, dita parede móvel sendo formada por um pistão rígido tendo uma folga substancial entre sua borda periférica e a parede periférica do invólucro ou estôjo ao qual o pistão é conectado por um diafragma de rolamento formando uma vedação; e uma válvula para controlar o desenvolvimento das diferenças de pressão, montada em ou sobre a parede móvel que, em adição ao fato de aumentar a força aplicada a uma peça de entrada, atua como uma alavanca interposta entre uma peça de entrada de força e a peça de saída.
5. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da peça de saída, que pode ser uma haste atuando o pistão de um cilindro mestre e o guia.

da para movimento axial na parede anterior do reforçador, ter em sua extremidade posterior um engajamento giratório com a face anterior da parte de pistão da parede móvel, em um ponto radialmente desalinhado do eixo do reforçador, e a peça de entrada, que pode ser uma haste atuada por um pedal, ter um engajamento oscilante com a face posterior do pistão, em um ponto radialmente espaçado para fora do ponto de engajamento da peça de saída, os dois pontos de engajamento estando em substancial alinhamento radial)

6. Um reforçador de pressão de fluido com o ponto 4, caracterizado pelo fato do órgão de válvula incorporar dois assentos circulares concêntricos, o externo dos quais é integral com o pistão da parede móvel e o interno é suportado por uma peça presa a uma orelha que se estende radialmente e para a frente a partir da peça de saída e que também suporta um elemento móvel de válvula para engajamento com os dois assentos, dito elemento de válvula sendo atuado por uma mola que empurra para os assentos, e a citada orelha sendo atuada por uma mola que atua em sentido oposto.

7. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de incluir escoras espaçadas sobre a face posterior da parte pistão da parede móvel ou sobre a parede extrema posterior fixa do estôjo ou invólucro do reforçador e na posição inoperante do reforçador o pistão e a parede extrema serem forçados em engajamento com as escoras por uma mola de retorno que atua o pistão, a orelha sobre a peça de saída mantendo o elemento de válvula livre do assento externo para permitir comunicação entre câmaras situadas em lados opostos da parede móvel através de uma câmara anular entre os ditos assentos.

8. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do elemento de válvula incorporar dois assentos de válvula separados formados em uma placa de válvula montada na face posterior da parede móvel e um elemento móvel de válvula, para engajamento com os dois assentos de válvula, suportado por um braço de válvula que está montado sobre a peça de saída para movimento angular em torno de um eixo perpendicular ao eixo em torno do qual a parede móvel é capaz de oscilar, dito braço de válvula sendo atuado por uma mola que tende a empurrar o elemento de válvula na direção de seus assentos.

9. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de comportar escoras sobre a face posterior da parte pistão da parede móvel ou sobre a parede extrema posterior fixa do estôjo ou invólucro do reforçador, e na posição inoperante do reforçador o pistão e a parede móvel serem forçadas em engajamento com as escoras por uma mola de retorno que atua o pistão, um dos assentos existentes na placa de válvula sendo mantido afastado de seu elemento de válvula pela parede móvel, a fim de permitir comunicação entre câmaras situadas em lados opostos da parede móvel, o outro elemento de válvula sendo mantido em engajamento com seu assento.

10. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da parede anterior do invólucro ou estôjo do reforçador ser primeiramente rebaixada para

prover uma locação de espigão destinada a receber uma extremidade de um cilindro mestre, ser novamente rebaixada para prover uma locação para uma vedação através da qual trabalha a peça de saída e finalmente dotada de flange para prover uma superfície de apoio e guia para a haste.

11. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de um filtro ser localizado em uma entrada de ar adjacente ao elemento de válvula e retido entre uma placa suportada pela parede móvel e por uma porção de uma bota de borracha, bota esta presa, em uma extremidade, à parede móvel e, na outra extremidade, ao invólucro o estôjo do reforçador.

12. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de uma porção mais espessa formada em uma extremidade da bota ser recebida em um rebaixo existente em uma porção inclinada da parede móvel que contém o elemento de válvula a ser retida no dito rebaixo pela placa de válvula.

13. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da peça de saída, em uma de suas extremidades, suportar um acessório tendo um pino transversal que está localizado entre duas porções salientes suportadas pela parede móvel.

14. Um reforçador de pressão de fluido, caracterizado por compreender um invólucro ou estôjo; uma parede móvel transversalmente à qual diferenças de pressão são desenvolvidas e que, é axialmente móvel no invólucro ou estôjo e é capaz de oscilar dentro do invólucro ou estôjo, e que, além de aumentar uma força aplicada a uma peça de saída, atua como uma alavanca interposta entre uma peça de entrada de força e a peça de saída, dita parede móvel dividindo o invólucro ou estôjo do reforçador em duas câmaras separadas e sendo formada por um pistão rígido tendo uma folga substancial entre sua borda periférica e a parede periférica do invólucro ou estôjo ao qual o pistão é conectado por um diafragma de rolamento formando uma vedação; uma placa de válvula montada sobre a face posterior do pistão e incorporando um par de assentos de válvula que são adaptados para serem engajados pelo elemento de válvula, a fim de controlar o desenvolvimento das diferenças de pressão, dito elemento de válvula sendo suportado por um braço de válvula montado sobre uma peça de saída para movimento angular em torno de um eixo perpendicular ao eixo em torno do qual a parede móvel é capaz de oscilar, dita parede móvel atuando sobre a peça de saída através de um bloco de escora em engajamento articulado com a face anterior do pistão da parede móvel, o grau de movimento articulado entre o pistão e o bloco de escora controlando a separação de um dos elementos de válvula de seu assento quando o reforçador é energizado, o que depende do movimento do elemento de válvula afastando-se do seu assento e da simultânea retração do assento afastando-se do elemento de válvula.

15. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato da face posterior do bloco de escora ser inclinada de modo a afastar-se do pistão da parede móvel para permitir o movimento articulado na direção da

oscilação da parede móvel.

16. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato da face posterior do bloco de escora ser mantida substancialmente plana e o pistão da parede móvel ser inclinado afastando-se do referido bloco para permitir a articulação na direção de oscilação da parede móvel.

17. Um reforçador de pressão de fluido de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato da peça de entrada ter uma perfuração axial comunicando-se com um dos elementos de válvula através de uma passagem na placa de válvula e através da qual ar pode ser admitido para energizar o reforçador.

18. Um reforçador de pressão de fluido caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi descrito com referência à figura 1 ou à figura 2 dos desenhos anexos.

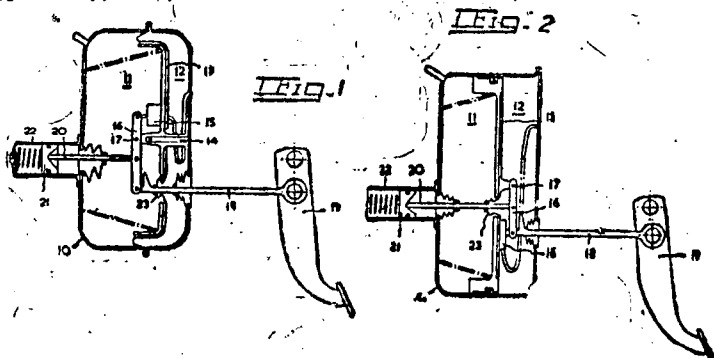
19. Um reforçador de pressão de fluido caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi descrito com referência à figura 3 ou à figura 4 dos desenhos anexos.

20. Um reforçador de pressão de fluido caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi descrito com referência à figura 5 dos desenhos anexos.

21. Um reforçador de pressão de fluido caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi descrito com referência à figura 6 dos desenhos anexos.

22. Um reforçador de pressão de fluido caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi descrito com referência às figuras 7-10 e modificado nas figuras 11 e 12 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 19 de fevereiro de 1963, sob nº 6575 e 12 de junho de 1963, sob ns. 23364, 23365, 23366 e 23367.



Termo: 159.528 de 23 de maio de 1964

Requerente - COURTAULDS LIMITED - Inglaterra.

Privilegio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS A APARELHOS PARA TRANSMISSÃO DE CALOR.

REIVINDICAÇÕES.

1. Aparelho de transferência de calor para a transferência de calor entre fluidos, caracterizado pelo fato que no mesmo paredes de separação dos fluidos durante a transferência de calor entre si são formadas com filme plástico

2. Aparelho de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo o filme plástico fica numa pluralidade de folhas paralelas espaçadas, e meios ficam providenciados para causar que os fluidos entre os quais calor tem que ser transferido fluem nos lados opostos de cada folha.

3. Aparelho de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo as folhas ficam interpostas entre quadros sucessivos superpostos uns nos outros e seguros entre si numa pilha, os quadros contatando e prendendo entre si as periferias das respectivas folhas, e tendo passagens que cooperam para conduzir os fluidos entre os quais calor tem que ser transferido para lados opostos de cada folha.

4. Um quadro para um aparelho de transferência de calor conforme reivindicado na reivindicação 3.

5. Aparelho de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que no mesmo cada folha fica segura no quadro por pelo menos uma parte da sua periferia.

6. Aparelho de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo o filme plástico é formado de maneira a providenciar um percurso tubular para um fluido que pode ser circundado por um segundo fluido.

7. Aparelho de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que no mesmo o filme plástico tem a forma de uma pluralidade de tubos paralelos através dos quais um fluido pode ser passado, seguro e vedado nas suas extremidades opostas em furos num par de chapas definindo um espaço no qual o segundo pode ser alimentado de maneira a envolver os tubos.

8. Aparelho de acordo com a reivindicação 7, caracterizado pelo fato que no mesmo cada extremidade cada tubo é passada através de um furo separado na respectiva chapa e fica seguro e vedado no mesmo por um membro de uma inserido dentro de extremidade do tubo e firmemente assentado no furo.

9. Aparelho, de acordo com a reivindicação 7, ou reivindicação 8, para uso quando o segundo fluido está num estado líquido, caracterizado pelo fato que no mesmo os tubos se estendem substancialmente verticalmente quando o aparelho está na posição de uso, e pelo fato que no mesmo uma chapa distribuidora substancialmente horizontal fica posicionada por baixo da chapa mais alta na qual os tubos ficam selados, os tubos passando através de furos na chapa distribuidora que têm um tamanho tal que os seus cantos envolvem rentemente ou tocam os tubos quando os últimos ficam plenamente distendidos pelo que o segundo fluido pode ser suprido por cima da chapa distribuidora de maneira a inundá-la e drenar através dos furos na mesma e numa fina camada por cima das superfícies externas dos tubos.

10. Aparelho de acordo com a reivindicação 9, caracterizado pelo fato que no mesmo os cantos na chapa distribuidora são virados para baixo em relação a posição vertical de uso do aparelho.

11. Aparelho de acordo com a reivindicação 7 ou reivindicação 8, para uso quando o segundo fluido está no estado líquido, no qual os tubos se estendem substancialmente verticalmente quando o aparelho está na posição de uso e no qual uma chapa distribuidora substancialmente horizontal fica posicionada por baixo da chapa mais alta na qual os tubos ficam selados, os tubos passando através de furos na chapa distribuidora que são algo maiores nas dimensões transversais do que as correspondentes dimensões transversais dos tubos quando plenamente distendidos, e um membro tubular de material poroso elástico fica selado em cada um dos furos na chapa distribuidora, os membros tubulares ficando dimensionados de maneira a ter um assentamento rente nos furos de maneira que, quando os tubos são plenamente distendidos, eles, cada um, farão o contato com o furo do membro tubular circundante em toda a sua circunferência e submeterão a mesma a um grau de compressão.

12. Aparelho de acordo com a reivindicação 11, caracterizado pelo fato que no mesmo os membros tubulares são de espuma de poliuretano com mais do que 80 por cento de porosidade, e têm dimensões transversais tais para ficarem submetidos à compressão quando os tubos são plenamente distendidos.

13. Aparelho de acordo com a reivindicação 11 ou reivindicação 12, caracterizada pelo fato que no mesmo os membros tubulares são selados nas paredes dos furos na chapa distribuidora por um adesivo.

14. Aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações 9 a 13, caracterizado pelo fato que no mesmo um colar fica assentado em volta de cada tubo bem abaixo da chapa distribuidora.

15. Aparelho de acordo com a reivindicação 14, caracterizado pelo fato que no mesmo o colar é elástico e fica dimensionado de maneira a ser auto-retentor no tubo distendido, uma casquinha tubular rígida ficando assentada dentro do tubo onde ele fica circundado pelo colar para providenciar uma base rígida contra a qual o anel pode pegar no tubo.

16. Aparelho de acordo com a reivindicação 15, caracterizado pelo fato que no mesmo o colar é um anel elástico de seção transversal circular.

17. Aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações 7 a 16, caracterizado pelo fato que no mesmo cada tubo fica circundado substancialmente em todo o seu comprimento por um pano assentado e rente de malha aberta.

18. Um aparelho de acordo com a reivindicação 17, caracterizado pelo fato que no mesmo o pano é um pano têxtil tubular de malha.

19. Aparelho de acordo com a reivindicação 8 e reivindicação 17 ou reivindicações 18, caracterizado pelo fato que no mesmo as extremidades do pano circundando cada tubo ficam seguras nas chapas com as extremidades dos tubos por meio do membro de cunha tubular pelo qual as extremidades do tubo ficam seguras no mesmo.

20. Aparelho de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que no mesmo o filme plástico é formado de maneira a providenciar um percurso tubular feito labirinto.

21. Aparelho de acordo com a reivindicação 20, caracterizado pelo fato que no mesmo compreende uma estrutura inchável, substancialmente plana, de filme plástico, as duas maiores paredes do membro ficando seguras entre si ao longo de linhas espaçadas de maneira a definir o percurso tubular feito labirinto, uma entrada e uma saída ficando providenciadas em extremidades opostas do percurso tubular para a passagem de fluido.

22. Aparelho de acordo com a reivindicação 21, caracterizado pelo fato que no mesmo a estrutura plana inchável é formada dobrando uma folha de plástico sobre si mesma e selando entre si os cantos contatantes.

23. Aparelho de acordo com a reivindicação 21 ou reivindicação 22 para uso quando um dos fluidos entre os quais calor tem que ser transferido é um líquido, caracterizado pelo fato que ele compreende um banho para conter o líquido, tendo uma entrada e uma saída para o líquido, e um de mais substancialmente infláveis membros planos montado de maneira a ficar imerso no líquido quando o banho está enchido.

24. Aparelho de acordo com a reivindicação 23 para cristalizar sólidos a partir do dito líquido no qual o banho tem uma saída suplementar na sua parte mais inferior para extrair cristais.

25. Aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que no mesmo o filme tem uma grossura entre 0,0125 a 0,125 mm.

26. Aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que no mesmo o filme plástico usado é um tal que tem sido tratado para produzir em pelo menos uma das suas superfícies um revestimento quimicamente ligado de um material hidrofílico.

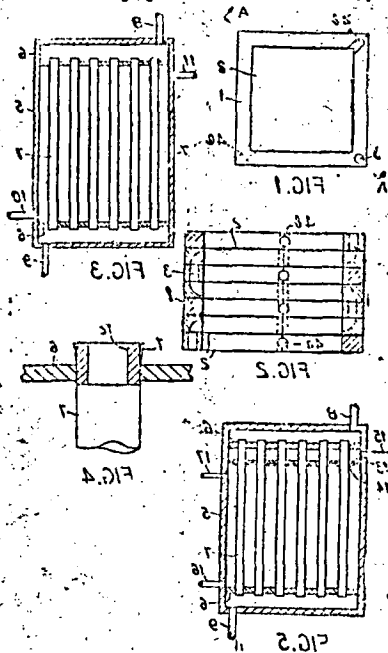
27. Aparelho de acordo com a reivindicação 26, caracterizado pelo fato que no mesmo o filme tem sido tratado gerando radicais livres na superfície do filme enquanto aquela superfície fica em contato com um composto hidrofílico etilênicamente não saturado.

28. Aparelho de acordo com a reivindicação 25, caracterizado pelo fato que no mesmo o filme tem sido tratado atacando-o quimicamente ou por bactérias de maneira a gerar grupos hidrofílicos.

29. Processo de uso do aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores em circunstâncias nas quais cristais ou outros sólidos podem ficar depositados na superfície do filme plástico, caracterizado pelo fato que ele compreende variar intermitentemente a pressão do fluido suprido para um ou o outro lado do filme.

30. Aparelho para a transferência de calor entre fluidos substancialmente conforme acima descrito com referência e conforme ilustrado pelas figuras 1 e 2 ou 3 ou 4 ou figura 5 ou figuras 6 e 7 ou figura 8 ou figura 9 ou figuras 10 a 12 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositada na Repartição de Patentes Britânicas em 30.5.63 sob o nº 21626/63; em 14.11.63 sob o nº 44984/63; em 24.2.64 sob o nº 7627/64; em 24.3.64 sob o nº 12335/64 e em 8.4.64 sob o nº 14445/64.



TÉRMO Nº 149.921 de 17 de junho de 1963

Requerente: GENERAL ELECTRIC COMPANY. --U.S.A.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM RELES ELETROMAGNETICOS"

REIVINDICAÇÕES

1. Um aperfeiçoamento em relés eletromagnéticos caracterizados por compreender um alojamento isolante tendo uma cavidade com uma extremidade aberta se abrindo em um lado do alojamento, uma pluralidade de contatos fixos montados no dito lado do alojamento em duas fileiras expostas espaçadas paralelas, um portador de contato montado de modo removível entre ditas fileiras espaçadas e sobrepondo a dita passagem para reciprocção relativamente aos contatos fixos, uma pluralidade de contatos de ponte carregados pelo portador em relação espaçada ao longo de seu comprimento para cooperação com ditos contatos fixos, um conjunto de bobina suportado pelo alojamento incluindo uma bobina dentro da cavidade, e terminais ligados à bobina posicionados externamente da cavidade adjacente a ditos contatos fixos, um núcleo magnético para dita bobina, e um conjunto de armadura magnética montado dentro da dita cavidade para movimento relativamente ao alojamento e ligado operativamente ao dito portador para efetuar

reciprocção do mesmo em resposta a energização e desenergização da bobina.

2. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 1 caracterizado por compreender que dito portador de contatos inclui um recesso na sua superfície inferior, dito conjunto de armadura incluindo uma projeção se estendendo da dita cavidade para dentro do dito recesso para prover dita ligação operativa.

3. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 1 caracterizado por compreender que ditos contatos de ponte tem pontos de contato expostos nos lados opostos do dito portador para permitir a observação desobstruída das condições dos ditos contatos fixos e móveis.

4. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 1 caracterizado por compreender que ditos contatos são montados e arranjados de modo desmontável para conversão de condições de normalmente aberto para normalmente fechado pelo intercâmbio dos contatos fixos nas duas fileiras e pela rotação de extremidade a extremidade dos contatos de ponte.

5. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 1 caracterizado por compreender que dito alojamento inclui duas metades de alojamento ligados de maneira desmontável e separáveis ao longo de um plano passando através a linha central aproximada do dito portador, cada uma das ditas metades de alojamento montando uma separada das ditas fileiras de contatos fixos.

6. Um aperfeiçoamento em relés eletromagnéticos caracterizado por compreender um alojamento isolante tendo uma cavidade com uma extremidade aberta se abrindo em um lado do alojamento, uma pluralidade de contatos fixos montados no dito lado do alojamento espaçados da extremidade aberta da cavidade e arranjados em duas fileiras expostas espaçadas paralelas, um portador de contato montado de modo removível entre ditas fileiras espaçadas e sobrepondo a extremidade aberta da dita cavidade para reciprocção relativamente aos ditos contatos fixos, uma pluralidade de contatos de ponte carregados pelo portador em relação espaçada ao longo de seu comprimento para cooperação com ditos contatos fixos, um eletromagneto suportado pelo alojamento dentro da dita cavidade incluindo uma bobina e um núcleo magnético para dita bobina, e um conjunto de armadura magnética montado dentro da cavidade para movimento relativamente ao alojamento e ligado operativamente ao dito portador para efetuar reciprocção do mesmo em resposta a energização e desenergização da bobina, dito eletromagneto e a extremidade aberta da dita cavidade sendo tal configurado que o eletromagneto pode ser instalado e removido relativamente ao alojamento pelo movimento do mesmo através a extremidade aberta da dita cavidade sem perturbar ditos contatos fixos quando dito portador é removido do alojamento.

7. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 6 caracterizado por compreender que dito portador de contato inclui um recesso em sua superfície inferior, dito conjunto de armadura incluindo uma projeção se estendendo através a extremidade aberta da dita cavidade para dentro do dito recesso para prover dita ligação operativa.

8. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 6 caracterizado por compreender que ditos contatos fixos são montados de modo desmontável no alojamento para instalação e remoção relativamente ao alojamento pelo movimento dos contatos fixos em direções geralmente paralelas à direção de espaçamento das ditas fileiras.

9. Um aperfeiçoamento em relés eletromagnéticos caracterizado por compreender um alojamento isolante tendo uma cavidade com uma extremidade aberta se abrindo em um lado do alojamento, uma pluralidade de contatos fixos montados no dito lado do alojamento em duas fileiras expostas espaçadas

Paralelas, um portador de contato montado de modo removível entre ditas fileiras espaçadas e sobrepondo dita passagem para reciprocção relativamente aos contatos fixos, uma pluralidade de contatos de ponte carregados pelo portador em relação espaçada ao longo de seu comprimento para cooperação com ditos contatos fixos, um conjunto de bobina suportado pelo alojamento incluindo uma bobina dentro da cavidade e tendo uma abertura, uma barra magnética se estendendo através dita abertura da bobina e tendo extremidades em lados opostos da dita bobina, um conjunto de armadura magnética dentro da dita cavidade ligado operativamente ao dito portador de contato, dito conjunto de armadura incluindo uma armadura de formato em U tendo pernas passando por cima da dita bobina em um lado da dita barra, e uma braçadeira montada pivotalmente suportando a armadura e tendo uma base se estendendo abaixo da bobina ao outro lado da dita barra; um meio resiliente encaixando o alojamento e a base no dito outro lado da barra para manter as pernas da armadura afastadas da dita barra.

10. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 9 caracterizado por compreender que dita bobina e dita barra são instaladas e removidas como uma unidade relativamente ao alojamento pelo movimento de mesmo através a extremidade aberta da dita cavidade sem perturbar ditos contatos fixos quando dito portador é removido do alojamento.

11. Um aperfeiçoamento em relés eletromagnéticos caracterizado por compreender um alojamento isolante tendo uma cavidade com uma extremidade aberta em forma de cruz se abrindo em um lado do alojamento, uma pluralidade de contatos fixos montados no dito lado do alojamento em duas fileiras expostas espaçadas paralelas que estão em lados opostos de uma parte da dita extremidade aberta e se estendem geralmente perpendicularmente a outra parte da dita extremidade aberta, um portador de contato montado de modo removível entre as ditas fileiras e sobrepondo dita parte da dita extremidade aberta para reciprocção relativamente aos ditos contatos fixos, uma pluralidade de contatos de ponte carregados pelo portador para cooperação com ditos contatos fixos, um eletromagneto incluindo uma bobina e um núcleo magnético para a bobina montado dentro da dita cavidade, dito eletromagneto tendo uma seção transversal em forma de cruz dimensionada para permitir a instalação e remoção do mesmo relativamente ao alojamento através dita extremidade aberta em forma de cruz quando dito portador é removido do dito alojamento, e uma armadura magnética ligada operativamente ao dito portador e montada dentro da dita cavidade para movimento relativamente ao alojamento em resposta a energização e a senergização da dita bobina.

12. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 11 caracterizado por compreender que dita outra parte da dita extremidade aberta interrompe ditas fileiras de contatos fixos, dita bobina tendo braços terminais espaçados se estendendo através dita outra parte da dita extremidade aberta e incluindo terminais nas ditas fileiras de contatos fixos.

13. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 11 caracterizado por compreender que ditos contatos fixos são montados de modo desmontável no alojamento para instalação e remoção relativamente ao alojamento pelo movimento dos contatos fixos em direções geralmente paralelas a direção de espaçamento das ditas fileiras de contatos fixos.

14. Um aperfeiçoamento em relés eletromagnéticos caracterizado por compreender um alojamento isolante, uma pluralidade de contatos fixos montados pelo alojamento em áreas expostas em duas fileiras espaçadas paralelas, um portador de contatos montado entre ditas fileiras de contatos fixos para reciprocção relativamente aos contatos fixos, uma pluralidade de contatos de ponte montado pelo portador em relação espaçada ao longo de seu comprimento para cooperação com os contatos fixos, e

meios montados pelo alojamento energizáveis para efetuar reciprocção do dito portador de contato, dito portador de contato incluindo uma base tendo fendas na mesma para montar de modo solto ditos contatos de ponte, e uma tampa montada na dita base para movimento pivotal relativamente a base entre uma primeira posição onde a tampa sobrepõe os contatos de ponte na base e uma segunda posição onde a tampa expõe os contatos de ponte para soltar os mesmos da base.

15. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 14 caracterizado por compreender que ditos contatos fixos são montados de modo desmontável por dito alojamento a fim de serem instalados e removidos relativamente ao alojamento pelo movimento dos contatos fixos e direções se estendendo geralmente paralelas à direção de espaçamento das duas fileiras de contatos fixos.

16. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 14 caracterizado por compreender que ditos contatos de ponte e dita base tem superfícies em cooperação inclinadas de um ângulo à direção de reciprocção do portador permitindo o movimento dos ditos contatos de ponte relativamente ao portador no dito ângulo.

17. Um aperfeiçoamento em relés eletromagnéticos caracterizado por compreender um alojamento isolante tendo uma cavidade com uma extremidade aberta em forma de cruz se abrindo em um lado do alojamento, uma pluralidade de barreiras verticais espaçadas no dito alojamento definindo compartimentos de recebimento de contatos arranjados em duas fileiras espaçadas paralelas em lados opostos de uma parte da dita extremidade aberta, o espaço entre as fileiras de compartimentos se comunicando com dita cavidade através uma parte da dita extremidade aberta em forma de cruz, ditas fileiras de compartimentos contendo dois compartimentos opostos se comunicando com dita cavidade através a outra parte da dita extremidade aberta em forma de cruz, uma pluralidade de contatos fixos montados de modo desmontável nos ditos compartimentos, um portador de contato montado no dito recesso para reciprocção relativamente aos contatos fixos, uma pluralidade de contatos de ponte montados pelo portador em relação espaçada ao longo de seu comprimento para cooperação com ditos contatos fixos, um eletromagneto dentro da dita cavidade incluindo uma bobina e um núcleo magnético passando através a bobina, dita bobina, e núcleo tendo uma seção transversal em forma de cruz dimensionada a fim de que a bobina e núcleo possam ser instalados e removidos relativamente ao alojamento como uma unidade pela passagem da bobina e núcleo através dita extremidade aberta sem perturbar ditos contatos fixos quando dito portador é removido do dito alojamento, terminais ligados à dita bobina posicionados dentro dos ditos compartimentos opostos quando a bobina e núcleo são montados relativamente ao alojamento, e uma armadura magnética montada dentro da cavidade para movimento relativamente ao núcleo em resposta a energização da dita bobina, dita armadura incluindo uma parte se estendendo em encaixe com dito portador de contato para reciprocção do portador em resposta ao movimento do mesmo.

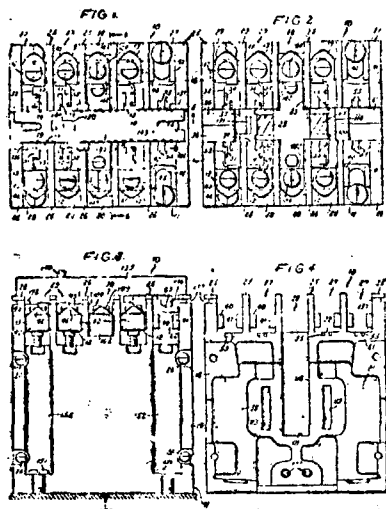
18. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 17 caracterizado por compreender que dito alojamento inclui duas partes de alojamento desmontáveis que são separáveis ao longo de um plano passando entre ditas fileiras de compartimentos paralela à direção de extensão das ditas fileiras de compartimentos, cada uma das ditas partes de alojamento tendo uma separada das ditas fileiras de compartimentos.

19. Um aperfeiçoamento em relés eletromagnéticos caracterizado por compreender um alojamento isolante, uma pluralidade de contatos fixos montados em um lado do alojamento em duas fileiras espaçadas paralelas, um portador de contato montado pelo alojamento no espaço entre ditas fileiras de contatos fixos para reciprocção relativamente aos contatos

tos fixos, dito portador de contato incluindo uma pluralidade de barreiras verticais espaçadas na direção de reciprocção do dito portador, as primeiras extremidades das ditas barreiras tendo cada uma abertura com um par de paredes laterais paralelas inclinadas de um ângulo à direção de espaçamento das ditas barreiras, ditas barreiras definindo uma pluralidade de pares de compartimentos com os compartimentos de cada par sendo definidos pelos segundos alternados das ditas barreiras e se comunicando através a abertura da primeira barreira intermediária associada, ditas segundas barreiras tendo faces inclinadas paralelas que se comunicam a abertura da primeira barreira intermediária associada e que se estendem substancialmente em ângulos retos às paredes laterais da abertura da primeira barreira intermediária associada, e uma pluralidade de contatos de ponte cada um dentro de um compartimento de um par separado de compartimentos para cooperação com ditos contatos fixos, cada contato de ponte tendo um par de pontas de contato em lados opostos do dito portador em um plano comum e tendo uma parte inclinada em forma de U deslocada do dito plano comum, dita parte em forma de U tendo pernas encaixando respectivamente as paredes laterais inclinadas da abertura na primeira barreira associada e tendo uma base encaixando a face inclinada de uma segunda barreira associada, e uma mola em espiral tendo extremidades encaixando respectivamente dita parte em forma de U e a face inclinada da outra segunda barreira associada.

20. Um aperfeiçoamento conforme descrito e ilustrado no ponto 19 caracterizado por compreender que dito portador inclui uma base tendo ditas barreiras se estendendo para cima da mesma, e uma tampa montada na base para movimento pivotal relativamente à base entorno de um eixo geralmente perpendicular ao eixo longitudinal da base.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 11 de julho de 1962, sob o nº 209,015.



Nº: 156.908 de 18 de Fevereiro de 1964
Requerente - SONIC DEVELOPMENT CORPORATION OF AMERICA.
U.S.A.

Privilégio de Invenção - APARELHO E PROCESSOS DE ONDA DE PRESSÃO SONICA.

REIVINDICAÇÕES.

1. Um aparelho para atomizar materias fluidas em um meio ambiente gases e, caracterizado por apresentar dispositivos para produzir e lançar, nesse ambiente referido, uma corrente de gas de alta velocidade tendo, pelo menos em uma região, uma pressão mais baixa que a do meio ambiente e criando uma invasão de gás ambiente para a referida região da dita corrente; um dispositivo vibrador intercepando dita corrente para desenvolver ditas ondas de pressão sônica no referido meio ambiente; e dispositivos para deixar escapar ditos materiais fluidos no trajeto dessas ondas de pressão sônica

e efetuando a atomização dos referidos materiais.

2. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 1, caracterizado pelo fato dos referidos dispositivos que produzem dita corrente de gás de alta velocidade incluírem um bocal tendo um orifício de saída e um orifício situado a montante, em relação ao referido orifício de saída, sendo a área do dito orifício de saída pelo menos 1,5 vezes maior que a área do outro orifício de montante.

3. Um aparelho, de acordo com o constante dos Pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do gás, na referida corrente de alta velocidade, na referida região, apresentar um número MACH maior que 1,0 e uma pressão menor que 2 libras por polegadas quadrada absolutas.

4. Um aparelho, de acordo com os Pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato dos referidos dispositivos que produzem a corrente de gás de alta velocidade incluírem um bocal para acelerar e expandir um gás, para formar dita corrente e lançá-la no referido meio ambiente na forma de um jato de gás, dito bocal incluindo uma seção apropriada e disposta em condições de conduzir dito gás sem provocar uma expansão ou compressão substanciais do referido gás.

5. Um aparelho, de acordo com quaisquer dos Pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato dos referidos meios que produzem dita corrente de gás de alta velocidade incluírem um bocal com uma seção de admissão que apresenta paredes laterais internas convergindo na direção em que dito gás flui através de dito bocal, uma seção de escapamento com paredes laterais internas divergentes na referida direção e uma seção estabilizadora que reúne ditas seções de admissão e escapamento, dita seção estabilizadora apresentando paredes internas laterais que são retas em todo o seu comprimento, na referida direção.

6. Um aparelho, de acordo com quaisquer dos Pontos de 1 a 5, caracterizado pelo fato dos referidos dispositivos que produzem dita corrente de gás de alta velocidade incluírem um bocal preparado para lançar dita corrente de gás de alta velocidade no referido meio ambiente e no qual o dispositivo destinado a lançar ditas substâncias inclui uma peça ôca que circunda dito bocal para receber e conduzir ditas substâncias, e pelo menos uma passagem que se estende por, pelo menos, parte do corpo do referido bocal e que dá saída para o trajeto das ditas ondas de pressão sônica, dita passagem tendo a sua entrada ligada ao interior da dita peça para receber ditas substâncias e conduzi-las para o trajeto das ditas ondas de pressão sônica.

7. Um aparelho, de acordo com o Ponto 6, caracterizado pela fato da referida peça ôca ter a forma de um anel com uma ranhura entalhada circunferencialmente na sua superfície interna e ser colocada de forma a envolver a extremidade de saída do referido bocal, dita peça possuindo, também, um receptáculo ligado à referida ranhura, dito receptáculo sendo preparado para receber dito fluido, transmitindo-o à referida ranhura, e uma pluralidade de orifícios que atravessam, pelo menos, uma porção da parede lateral da dita porção terminal do dito bocal e dando saída para o referido trajeto das ondas de pressão sônica, sendo as extremidades de entrada dos referidos orifícios ligadas à dita ranhura para receberem o fluido e conduzi-lo ao referido trajeto.

8. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 5, caracte-

terizado pelo fato da referida peça ser a forma tubular e uma das suas extremidades presa a uma extremidade do referido bocal, com o restante da referida peça tubular ficando afastada do dito bocal de forma a definir uma passagem anular preparada para receber e conduzir ditas substâncias e, pelo menos, um conduto atravessando uma porção do dito bocal e dando saída para o referido trajeto das ondas de pressão sônica, dito conduto tendo a sua entrada ligada ao interior do da referida peça tubular para receber dito fluido e conduzi-lo ao referido trajeto.

9. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 6, caracterizado pelo fato da referida passagem ficar disposta, com relação ao dito bocal, de forma a fazer passar ditas substâncias fluidas ao trajeto das ondas de pressão sônica num ponto situado além da abertura de saída do referido bocal segundo o eixo longitudinal do dito bocal, ditas substâncias fluidas penetrando no referido campo formando um ângulo com dito eixo.

10. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 9, caracterizado pelo fato de existir uma pluralidade de passagens, cada uma delas disposta em torno da periferia do referido bocal e situada simetricamente, uma em relação à outra.

11. Um aparelho, de acordo com o constante dos Pontos de 1 a 10, caracterizado pelo fato dos referidos dispositivos de lançamento serem apropriados para lançarem ditas substâncias na referida corrente de gás, numa posição tal em que ditas substâncias são submetidas à ação injetora e misturadora do referido gás de injeção e à ação atomizante das referidas ondas de pressão sônica.

12. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 11, caracterizado pelo fato dos referidos dispositivos que produzem dita corrente de gás de alta velocidade incluírem um bocal próprio para lançar dita corrente da sua extremidade de saída, e as substâncias líquidas sendo lançadas na dita corrente segundo um ângulo com o eixo longitudinal do bocal.

13. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 12, caracterizado pelo fato dos referidos dispositivos de lançamento da substância líquida ser apropriado para introduzir ditas substâncias líquidas no espaço compreendido entre dita abertura de saída do dito bocal, num ponto situado aproximadamente a uma distância de $\lambda/4$ do referido dispositivo vibrador, para produzir a atomização ótima da referida substância, sendo λ determinado, aproximadamente, pela seguinte fórmula: $\lambda = 1,307 D_A \sqrt{M_E^2 - 1}$, na qual D_A representa o diâmetro interno do bocal na posição em que a pressão interna do gás no bocal é igual à pressão do gás ambiente e M_E representa o índice Mach do gás que circula pelo referido bocal.

14. Um aparelho, de acordo com o constante de quaisquer dos Pontos de 1 a 13, caracterizado pelo fato dos dispositivos que produzem dita corrente de gás de alta velocidade incluírem um bocal que apresenta um orifício de saída e um orifício situado a montante do mesmo, sendo a área do referido orifício de saída pelo menos 1,5 maior do que a área do orifício de montante.

15. Um aparelho de acordo com ponto 14, caracterizado pelo fato dos referidos dispositivos que produzem dita corrente de gás de alta velocidade incluírem um bocal tendo um orifício

de saída e um orifício colocado acima da corrente de dito orifício de saída, a área de dito orifício de saída sendo pelo menos 1,5 vezes maior do que a área do dito orifício de corrente superior.

16. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 15, caracterizado pelo fato do referido bocal apresentar uma seção própria e colocada numa posição para conduzir dito gás da corrente de alta velocidade pelo seu interior sem que ocorra compressão ou expansão substanciais desse gás.

17. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 14, caracterizado pelo fato do referido combustível fluido ser lançado na referida corrente de gás de alta velocidade num ponto tal que dito combustível é sugado para dentro da referida corrente de gás pelo referido gás ambiente de injeção.

18. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 17, caracterizado pelo fato dos dispositivos que produzem dita corrente de gás de alta velocidade incluírem um bocal e no qual dito combustível fluido é introduzido na referida corrente de gás de alta velocidade segundo um ângulo com o eixo longitudinal do bocal.

19. Um aparelho, de acordo com o constante do Ponto 18, caracterizado pelo fato da referida corrente de gás de alta velocidade ser expelida da extremidade de saída do referido bocal e dito combustível fluido ser introduzido no espaço existente entre dita extremidade de saída do referido bocal num ponto situado, aproximadamente, a uma distância de $\lambda/4$ do referido dispositivo vibrador, para produzir uma atomização ótima do dito combustível, sendo λ determinado aproximadamente pela seguinte fórmula: $\lambda = 1,307 D_A \sqrt{M_E^2 - 1}$, na qual D_A representa o diâmetro interno do bocal no ponto em que a pressão interna do gás no bocal é igual à pressão do gás ambiente e M_E representa o índice Mach do gás que flui da referida extremidade do bocal.

20. Um processo para atomizar matérias fluidas em um meio ambiente gasoso caracterizado por compreender as fases de criar uma corrente de gás de alta velocidade tendo, pelo menos em uma região uma pressão mais baixa que a do referido meio ambiente gasoso e um índice Mach maior que 1,0, dirigir dita corrente de gás para um dispositivo vibrador para desenvolver ondas de pressão sônica no referido meio gasoso ambiente e lançar ditas matérias fluidas no trajeto das ditas ondas de pressão sônica produzindo assim, a atomização dos referidos materiais líquidos.

21. Um processo de acordo com o constante do Ponto 20, caracterizado pelo fato da referida pressão inferior existente na região mencionada da referida corrente de gás criar uma invasão do gás ambiente na dita região da corrente e no qual ditas substâncias ou materiais são lançadas na dita corrente em um ponto no qual sofrem a ação do gás ambiente de invasão para introduzi-las na dita corrente e submetê-las às ondas de pressão sônica.

22. Um processo, de acordo com o constante do Ponto 21, caracterizado pelo fato de ser utilizado um bocal para formar dita corrente de gás de alta velocidade e no qual ditas matérias fluidas são lançadas na dita corrente numa direção que forma um ângulo com o eixo longitudinal do dito bocal.

23. Um processo, de acordo com o Ponto 22, caracterizado

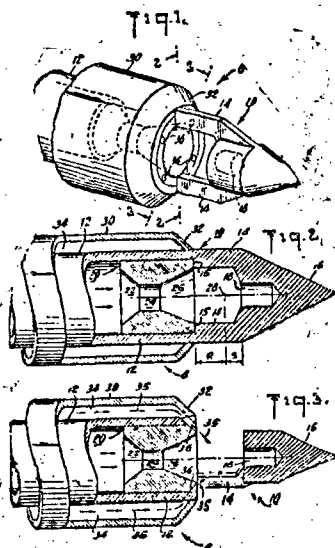
pelo fato da referida corrente de gás ser expelida da extremidade de saída do referido bocal e no qual dif. materiais são injetados na referida corrente em uma região situada entre a extremidade de saída do dito bocal e dito meio vibrador, dita região estendendo-se da extremidade de saída referida até um ponto situado a uma distância de aproximadamente $\frac{1}{4}$ da entrada do dito vibrador, sendo Δ determinado aproximadamente pela fórmula seguinte:

$\Delta = 1,307 D_A \sqrt{M_E^2 - 1}$; na qual D_A representa o diâmetro interno do bocal no ponto em que a pressão interna do gás no bocal é igual à pressão do gás ambiente e M_E representa o índice Mach do gás que flui da referida extremidade de saída do dito bocal.

24. Um processo, de acordo com o Ponto 20, caracterizado pelo fato dos referidos materiais fluidos serem combustíveis fluidos e incluir a fase inicial de acender as partículas atomizadas dos referidos combustíveis fluidos, dito processo constituindo um processo para a queima de ditos combustíveis fluidos.

25. Um processo, de acordo com o constante do Ponto 24, caracterizado pelo fato dos referidos combustíveis fluidos serem introduzidos na referida corrente de gás de tal maneira que sejam injetados na referida corrente de gás pelo gás ambiente de invação, gás ambiente sobre que é feito invadir dita região da corrente de gás devido ao fato da pressão nesta região ser inferior à pressão do dito meio ambiente.

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 25 de fevereiro de 1963 sob Nº 260.730



Termo: 159.539 de 29 de maio de 1964

Requerente - SPHERE INVESTMENTS LIMITED - Canadá

Privilegio de Invenção - APARELHO PARA DETERMINAR A RESISTÊNCIA ELÉTRICA DE CORPOS MOVEIS.

REIVINDICAÇÕES

1. Aparelho para determinar a resistência elétrica de corpos móveis irregularmente formados de material, caracterizado por compreender meios para dirigir os corpos de material num percurso predeterminado, meios fornecendo pelo menos um par de condutores flexíveis, montados em adjacências ao dito percurso, e tendo um corpo contactando partes extremas, estendendo-se no dito percurso para contactar partes espaciais de cada um dos ditos corpos, e um dispositivo de medição

ligado entre cada um dos ditos pares de condutores flexíveis para medir a resistência à corrente elétrica dum corpo contactado pelos ditos condutores.

2. Aparelho segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o meio fornecendo, pelo menos, um par de condutores flexíveis, compreende pelo menos um par de peças condutoras flexíveis, cada uma formada com uma diversidade de fios de escova condutoras.

3. Aparelho segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os fios de escovas condutoras são fios metálicos, colocados na forma duma escova.

4. Aparelho segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o meio fornecendo, pelo menos, um par de condutores flexíveis, compreende, pelo menos, um par de rolos cilíndricos de material tipo esponja, tendo cada, um eixo estendendo-se transversalmente do percurso dos corpos, e compreendendo ainda processos para fornecer um líquido condutor a cada rol.

5. Aparelho segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o meio fornecendo, pelo menos, um par de condutores flexíveis, compreende, pelo menos, um par de peças condutoras flexíveis, tendo cada, uma diversidade de fios de escova colocados na forma duma escova, e compreendendo meios para fornecer um líquido condutor a cada escova.

6. Aparelho segundo o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o meio para fornecer um líquido condutor a cada escova, compreende um reservatório de água para cada escova, sendo os ditos reservatórios eletricamente isolados uns dos outros e meios de condução de água para cada escova, estendendo-se dum reservatório respectivo, para um fornecimento de água sobre os fios de cada escova.

7. Aparelho segundo o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o processo de condução de água é por uma torcida ou pavio.

8. Aparelho segundo qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os corpos de material se movem atrás do meio de condução flexível sob a influência da gravidade.

9. Aparelho segundo qualquer uns dos pontos 3, 5, 6 e 7, caracterizado pelo fato de que os corpos de material se movem para trás dos condutores flexíveis sob a influência da gravidade, e em que as escovas são montadas com os seus fios inclinados para dentro e para baixo na direção do dito percurso, sendo as extremidades terminais dos fios de escova de cada par de escovas, distanciados dum lado a outro no dito percurso.

10. Aparelho segundo qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de que o meio para dirigir os corpos de material num percurso predeterminado é um capaz de dirigir os corpos de material em alinhamento de fila simples, ao longo do dito percurso, atrás do dito meio fornecendo, pelo menos, um par de condutores flexíveis.

11. Aparelho segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o meio para dirigir corpos de material ao longo dum percurso predeterminado, é um meio de manipulação para fornecer uma corrente a esmo de percurso largo de corpos de material, e para dirigir a corrente a esmo de percurso largo ao longo dum percurso predeterminado, e em que o dito meio fornecendo, pelo menos, um par de condutores flexíveis, compreendendo uma diversidade de escôvas colocadas em pares cooperantes, estendendo-se através da largura do dito percurso com os fios de escôva das ditas escôvas estendendo-se no dito percurso, e compreendendo ainda um reservatório para um líquido condutor por cada dita escôva, e uma torcida ou pavião por cada uma das ditas escôvas, estendendo-se dum reservatório respectivo para os fios da escôva, para prover nela um fornecimento de líquido condutor.

12. Aparelho segundo o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as escôvas estão em relação lado a lado, estendendo-se através da largura do dito percurso largo, constituindo escôvas adjacentes ao par cooperante.

13. Aparelho segundo o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as escôvas estão em filas opostas cada, em relação lado a lado em lados opostos do dito percurso, constituindo as escôvas opostas um par cooperante.

14. Aparelho segundo o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as escôvas compreendem uma escôva bastante larga num lado do dito percurso, estendendo-se na largura do dito percurso, e uma diversidade de escôvas de menor largura no lado oposto do dito percurso, colocadas em relação lado a lado, estendendo-se através da largura do percurso, formando cada uma das ditas escôvas de menor largura com a escôva de largura maior um par cooperante.

15. Aparelho segundo qualquer um dos pontos 11 a 14, caracterizado pelo fato de que os corpos de material se movem para trás das escôvas, sob a influência da gravidade.

16. Aparelho segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o meio fornecendo, pelo menos, um par de condutores flexíveis, compreende um reservatório de líquido condutor, pelo menos um par de bicos condutores montados em adjacência ao dito percurso, e tendo cada, um eixo de injeção interceptando o dito percurso, sendo os ditos eixos de injeção laterais para cada bico, ligando cada um dos ditos bicos ao dito

reservatório para fornecer jatos de líquidos de cada bico, para o dito percurso predeterminado, para colidir com ditos corpos, constituindo os ditos jatos condutores flexíveis, sendo o dito dispositivo de medição ligado aos ditos jatos por meio dos ditos bicos condutores.

17. Aparelho segundo o ponto 16, caracterizado pelo fato de que o meio para dirigir corpos de material ao longo dum percurso predeterminado, é um meio de manipulação para fornecer uma corrente a esmo, de percurso largo, de corpos de material, e para dirigir a corrente a esmo de percurso largo ao longo dum percurso predeterminado, e em que há uma diversidade de bicos, cada um com a sua tubagem ligando o bico ao reservatório, sendo os ditos bicos colocados em pares cooperantes, estendendo-se através da largura do percurso.

18. Aparelho segundo o ponto 17, caracterizado pelo fato de que os bicos estão em relação lado a lado num lado do dito percurso, constituindo os bicos adjacentes, pares cooperantes.

19. Aparelho segundo o ponto 17, caracterizado pelo fato de que os bicos estão em fila em cada lado do dito percurso, estendendo-se cada fila na largura do dito percurso, e estando os bicos numa fila colocados em local oposto a um espaço entre bicos na fila oposta, bicos que são substancialmente opostos uns aos outros, constituindo pares cooperantes.

20. Aparelho segundo qualquer um dos pontos precedentes 11 a 15 e 17 a 19, caracterizado pelo fato de que o percurso largo estende-se numa linha reta.

21. Aparelho segundo qualquer um dos pontos 11 a 15 e 17 a 19, caracterizado pelo fato de que o percurso largo estende-se numa linha uniformemente curva.

22. Aparelho segundo qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de que cada dispositivo de medição inclui um fornecimento elétrico de corrente contínua para fornecer uma medida de resistência elétrica de corrente contínua de cada corpo de material.

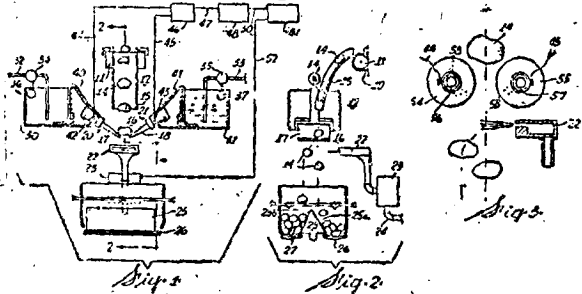
23. Aparelho segundo qualquer um dos pontos precedentes em combinação com um aparelho de separação, incluindo um meio de repulsão tendo um primeiro estágio, onde corpos são dirigidos a um primeiro percurso, e um segundo estágio onde corpos são dirigidos a um segundo percurso, sendo o dito meio de repulsão colocado para que os ditos corpos o passem, depois de passarem pelo aparelho para determinar resistência elétrica, e um meio relativo a uma medição de resistência dum nível predeterminado, para acionar o dito meio de repulsão dos ditos primeiro e segundo estágios, para dirigir corpos cuja resistência foi medida ao dito segundo percurso.

24. Aparelho substancialmente como acima descrito, com referência a, e como mostrado nos desenhos anexos.

25. Processo de separar corpos irregularmente formados de material, movendo-se através duma zona de separação caracterizado por compreender, fornecer uma corrente de corpos de material na zona de separação, dirigir os corpos ao longo dum percurso predeterminado através da dita zona, obtendo uma medição de resistência de cada corpo movendo-se ao longo do percurso, comparar a medição com uma referência, e fornecer um sinal indicativo da comparação, dirigindo um jato de ar através duma outra parte do percurso, para mudar o curso dos corpos colididos dessa forma, e controlar a iniciação e o fim do jato de ar em relação ao dito sinal.

26. Processo substancialmente como acima descrito, com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7 903 de 27 de Agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 1 de Julho de 1963 e 5 de Setembro de 1963, sob Nos 291 975 e 306 938, respectivamente.



Termo: 156.964 de 19 de fevereiro de 1964
Requerente - N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN - Holanda.
Privilegio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A PROCESSOS DE FABRICAÇÃO DE DISPOSITIVOS SEMI-CONDUTORES E DISPOSITIVOS SEMI-CONDUTORES FABRICADOS PELOS DITOS PROCESSOS.

REIVINDICAÇÕES.

1. Um processo para fabricação de um dispositivo semi-condutor compreendendo um corpo semi-condutor, preferivelmente de germânio ou silício, que possui uma camada condutiva do tipo-p recristalizada de um material de contacto ligado localmente presente num lado do corpo, a dita camada recristalizada sendo localizada, pelo menos na superfície do corpo, vizinha a uma camada condutiva do tipo-n obtida pela difusão de um doador no corpo, caracterizado pelo fato do doador ser difundido no corpo semi-condutor pelo menos a uma proporção considerável, enquanto uma fusão de liga de um material de contacto contendo aceitante é localmente presente na superfície do corpo, a dita fusão de liga sendo capaz de absorver uma proporção tão grande do doador que a difusão do doador da parte diante da fusão para o corpo subjacente é retardada ou detida pelo menos a uma proporção considerável em comparação com a difusão simultânea do doador numa parte do corpo localizada adjacente à fusão.

2. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da fusão de liga conter uma quantidade de alumínio tal que a difusão do doador sob a parte diante da fusão é consideravelmente retardada ou detida.

3. Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do material de contacto a ser ligado conter pelo menos 10 at.% de alumínio anteriormente a ligação.

4. Um processo, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do material de contacto a ser ligado conter pelo menos 30 at.% de alumínio anteriormente a ligação.

5. Um processo, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do material de contacto a ser ligado consistir, pelo menos substancialmente, de alumínio.

6. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato do material de contacto a ser ligado, anteriormente a formação da dita fusão de liga, conter além do alumínio, um conteúdo de índio no máximo de cerca de 10 at.%.

7. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos precedentes 1 a 5, caracterizado pelo fato do doador ser difundido no corpo semi-condutor na presença da fusão de liga a uma concentração superficial de pelo menos $3 \times 10^{18} / \text{cm}^2$.

8. Um processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato da concentração superficial do doador ser superior a $10^{19} / \text{cm}^2$.

9. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que durante a difusão e na presença da fusão de liga, o doador é fornecido, pelo menos em parte, preferivelmente quase completamente, da ambiência para a superfície do corpo semi-condutor.

10. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato do material de contacto contendo o aceitante ser primeiramente ligado sobre o semi-condutor a uma temperatura mais elevada que aquela a qual subsequentemente a difusão do doador é praticada na presença da fusão de liga do material de contacto.

11. Um processo, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de um corpo semi-condutor de germânio, um material de contacto contendo alumínio ser inicialmente ligado pelo menos a cerca de 700°C e a seguir a difusão do doador é praticada a uma temperatura mais baixa situada entre cerca de 600°C e 700°C.

12. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos precedentes 1 a 11, caracterizado pelo fato da camada recristalizada da fusão da liga ao resfriar, preferivelmente juntamente com a camada de contacto depositada sobre a mesma,

e a camada de difusão são cada uma providas de um condutor alimentador.

13. Um processo, de acordo com o ponto 12 para a fabricação de um transistor da qual uma zona emissora e uma zona superficial de uma camada base são localizadas lado a lado num lado de um corpo semi-condutor, caracterizado pelo fato de uma destas duas zonas ser fabricadas pela dita difusão do doador e a outra pela recristalização da fusão da liga.

14. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 1 a 13, caracterizado pelo fato do doador sob a fusão da liga ser difundida com um tal retardamento que a profundidade de penetração sob a fusão da liga é no máximo metade do aumento simultâneo da profundidade de penetração numa parte do corpo localizada adjacente a fusão.

15. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 1 a 14 para a fabricação de um transistor do tipo p-n-p, no qual a camada de recristalização condutiva do tipo-p forma parte da zona emissora que se encontra localmente presente na superfície de uma zona base difundida condutiva do tipo-n, caracterizado pelo fato do doador proposto para formar a zona base ser difundido no corpo semi-condutor, preferivelmente do ambiente da superfície semi-condutora, ao passo que a dita fusão de liga para formar a zona emissora se encontra localmente presente sobre uma parte superficial do corpo e, devido ao retardamento da difusão sob a fusão da liga, o doador é difundido em uma parte do corpo vizinha a esta fusão a uma profundidade consideravelmente maior que sob a parte dianteira da fusão de liga e uma parte condutiva do tipo-n mais espessa contígua da zona base numa parte do corpo adjacente a fusão, em consequência do que ao resfriar, uma camada de recristalização condutiva do tipo-p, proposta como a zona emissora, e um contacto emissor, são depositados.

16. Um processo, de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato da extensão do retardamento sob a fusão da liga ser selecionado para ser tal que, quando medido da superficial inicial do semi-condutor, a zona base sob a fusão da liga terá penetrado no corpo a uma profundidade menor que uma parte do corpo localizada em seguida a fusão da liga, de modo que a transição p-n é localmente curvada no sentido da camada de recristalização.

17. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 1 a 13, caracterizado pelo fato da difusão do doador sob a fusão da liga é detida substancialmente de forma completa devido a ação de mascaramento.

18. Um processo, de acordo com o ponto 17, para a fabricação de um transistor do tipo n-p-n, caracterizado pelo fato de sobre um corpo semi-condutor que contém uma camada condutiva do tipo-p proposta como uma zona base, numa zona condutiva do tipo-n do corpo, proposta como a zona coletora, é proporcionado o dito material de contacto contendo

do aceitante localmente naquela lado do corpo sob o qual a camada condutiva do tipo-p é localizada, e pelo fato de uma camada condutiva do tipo-n, proposta como a zona emissora, ser formada pela difusão de um doador em pelo menos uma parte da camada condutiva do tipo-p localizada em seguida ao material de contacto, enquanto que durante esta difusão ou pelo menos durante uma proporção considerável da mesma, o dito material de contacto contendo aceitante no estado em fusão constitui a dita fusão da liga que mascara localmente a difusão do doador substancialmente completamente, em consequência do que ao resfriar uma camada de recristalização condutiva do tipo-p e um resíduo metálico como uma ligação ômica com a camada base condutiva do tipo-p são depositadas ou precipitadas da fusão.

19. Um processo, de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato do doador ser difundido da ambiência na presença da fusão para o interior da superfície condutiva do tipo-p, da camada vizinha a fusão.

20. Um processo, de acordo com o ponto 18 e/ou ponto 19, caracterizado pelo fato do dito material de contacto contendo o aceitante ser proporcionada de maneira a cercar uma parte livremente situada da superfície, uma zona emissora sendo formada pela difusão do doador pelo menos para o interior da superfície livremente situada cercada do corpo.

21. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 18 a 20, caracterizado pelo fato de uma concentração superficial do doador de pelo menos $3 \times 10^{18}/\text{cm}^3$ preferivelmente superior a $10^{19}/\text{cm}^3$ ser usada.

22. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 18 a 21, caracterizado pelo fato de no corpo inicial a região condutiva do tipo-n, proposta como a zona coletora, passar através uma camada intermediária tendo uma concentração mais baixa do doador para a camada condutiva do tipo-p proposta como a zona base.

23. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 18 a 22, caracterizado pelo fato do corpo inicial ser manufaturado, pelo fato de um aceitante se difundindo lentamente, preferivelmente o índio no caso do germânio, ser difundido num corpo condutiva do tipo-n contendo um doador se difundindo rapidamente como a impureza determinadora do tipo de condutividade, preferivelmente o antimônio ou arsênico no caso do germânio para o fim de formar a camada condutiva do tipo-p.

24. Um processo, de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato da zona condutiva do tipo-n e a camada intermediária de menor concentração de doador serem obtidas pelo proporcionar-se por recursos epitaxiais, de fase de vapor, uma camada intermediária condutiva do tipo-n de uma concentração mais baixa de doador sobre um substrato condutiva do tipo-n.

25. Um processo, de acordo com um ou mais

dos pontos 1 a 13 e o ponto 17 para a fabricação de um dispositivo semi-condutor, por exemplo, um transistor do tipo p-n-p, no qual uma camada de recristalização condutiva do tipo-p é localmente presente na superfície da camada condutiva do tipo-n, caracterizado pelo fato de uma camada condutiva do tipo-h ser proporcionada num corpo inicial condutivo do tipo-p e pelo fato de sobre esta camada condutiva do tipo-n ser localmente proporcionado o material de contacto de liga contendo aceitante para formar uma camada de recristalização condutiva do tipo-p numa parte superficial da camada condutiva do tipo-n, subsequentemente a difusão de um doador da ambiência para a superfície da camada condutiva do tipo-n é processada, durante cujo processo o material de contacto se encontra no estado em fusão e a concentração de doador na superfície da camada condutiva do tipo-n vizinha a fusão é aumentada a pelo menos $3 \times 10^{18}/\text{cm}^3$, preferivelmente a uma concentração superior a $10^{19}/\text{cm}^3$.

26. Um processo, de acordo com um ou mais dos pontos 1 a 25, caracterizado pelo fato do corpo semi-condutor ser de germânio.

27. Um processo, de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato do doador ser o antimônio ou o arsênico, preferivelmente o arsênico.

28. Um dispositivo semi-condutor, fabricado pelo emprego de um processo conforme reivindicado num ou mais dos pontos precedentes.

29. Processos para fabricação de dispositivos semi-condutores substancialmente conforme aqui descritos com referência aos desenhos apensos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7 903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Holanda, em 29 de março de 1963, sob No. 290.950.

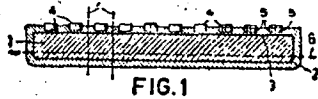


FIG. 1

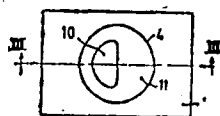


FIG. 2

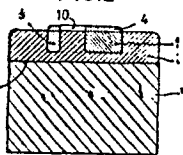


FIG. 3

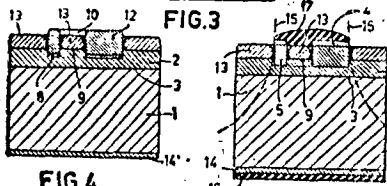


FIG. 4

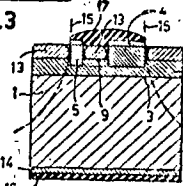


FIG. 5

Termo: 156.170 de 17 de janeiro de 1964

Requerente - BATTELLE MEMORIAL INSTITUTE - U.S.A.

Privilegio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS A DISPOSITIVOS DE FUMAR.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Um dispositivo de fumar caracterizado por compreender um bocal; um recipiente ou suporte provido com um material fonte capaz de libertar vapor de nicotina e vapor formador de aerosol, quando aquecido; um material, separado e diferente do dito material fonte, o qual por sua combustão ou outra reação exotérmica é capaz de aquecer dito material fonte a uma temperatura abaixo do ponto de ignição deste último material, a fim de causar a libertação dos citados vapores; e um espaço nucleador de aerosol comunicando-se com o referido bocal e comunicando-se com uma parte do dito recipiente ou suporte, ou sendo formado por esta parte, de tal maneira que ar pode ser puxado através ou por cima do material fonte aquecido e através do mencionado espaço, para o bocal.

2 - Um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do material fonte consistir de tabaco natural, tabaco reconstituído e/ou extrato de tabaco.

3 - Um dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do material fonte ter com ele misturado um aditivo consistindo de um material pulverulento que é inerte aos ditos vapores e que, de preferência, tem uma alta superfície específica.

4 - Um dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do aditivo consistir de sílica, trisilicato de magnésio, giz, cloreto de sódio, óxido de alumínio, carbonato de cálcio, tabaco ou u'a mistura de duas ou mais destas substâncias.

5 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato do material fonte conter um aditivo consistindo de um ou mais agentes aromatizantes.

6 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato do material fonte conter um aditivo consistindo de um ou mais óleos essenciais.

7 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato do material de aquecimento consistir de tabaco que pode ser inflamado para queimar sem chama nas proximidades do material fonte.

8 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato do material de aquecimento consistir de uma substância de outro modo inerte que reage exotermicamente por exposição ao ar, tal como, por exemplo, metal de Ropes ou zinco, ferro, níquel ou chumbo finamente dividido.

9 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato do material de aquecimento compreender uma substância de outro modo inerte que reage exotermicamente por exposição ao ar, por exemplo uma substância de peneira molecular inteiramente ativada, lítio, ou boro, hidreto de alumínio, ou óxido de cálcio, ou que reage com álcool, como metais raras, por exemplo.

10 - Um dispositivo de acordo com um dos pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato da referida substância ser misturada com tabaco.

11 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ser um corpo alongado de um tamanho adequado a ser levado na mão.

12 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ter as dimensões gerais de um cigarro.

13 - Um dispositivo de acordo com os pontos 11 ou 12, caracterizado pelo fato do espaço de nucleamento ser um espaço aberto ocupando um comprimento do dispositivo entre o bocal e um comprimento que é ocupado por, ou partes de qual são ocupados por, material fonte e material de aquecimento.

14 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do espaço de nucleamento ser limitado por um material tendo boa condutibilidade térmica, como cobre ou alumínio, por exemplo.

15 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do material fonte e do material de aquecimento estarem contidos em regiões coaxiais separadas por um tubo, a região que contém o material fonte estando em comunicação aberta em uma extremidade com o bocal e na outra extremidade com ar, enquanto que a região contendo o material de aquecimento é cortada de comunicação com o referido bocal, porém pode estar em comunicação com, ou pode ser posta em comunicação com, o ar na referida outra extremidade.

16 - Um dispositivo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato do tubo ser feito de ou compreender um material que tem boa condutibilidade térmica, tal como alumínio ou cobre.

17 - Um dispositivo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do tubo ser feito de ou compreender folha de alumínio laminado.

18 - Um dispositivo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato do tubo ser feito de ou compreender um material que tem pobre condutibilidade térmica, tal como um material cerâmico ou asbestos.

19 - Um dispositivo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato do tubo ser composto, apresentando um material de pobre condutibilidade térmica, como um material cerâmico ou asbestos, por exemplo, na direção do material de aquecimento, e um material de boa condutibilidade térmica, por exemplo alumínio, na direção do material fonte.

20 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 15 a 19, caracterizado pelo fato do material fonte, na forma de extrato de tabaco, ser aplicado como um delgado revestimento ao tubo.

21 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 15 a 19, caracterizado pelo fato do material fonte, na forma de folha ou lâmina de tabaco enrolada, ser inserido no tubo.

22 - Um dispositivo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do tubo, que é aberto para o ar em sua extremidade externa e para o espaço do nucleamento em sua extremidade interna, conter o material fonte e ser circundado pelo material de aquecimento encerrado em um invólucro.

23 - Um dispositivo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do tubo, que é aberto para o ar em sua extremidade externa e para o bocal em sua extremidade interna, conter material fonte na porção externa de seu comprimento, a qual é circundada pelo material de aquecimento, e ser vazio na parte interna de seu comprimento que forma a totalidade ou uma parte do espaço de nucleamento e é circundada por nova quantidade de material de aquecimento ou por um material inerte, os materiais circundantes sendo encerrados por um invólucro.

24 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 14, caracterizado pelo fato do material fonte e do material de aquecimento, por exemplo metal Ranc, serem misturados e contidos em um invólucro vedado, em uma região do dispositivo comunicando-se com o bocal por meio do espaço de nucleamento, mediante perfuração ou remoção da vedação permitindo acesso à mistura de ar, puxado através do mesmo e do dito espaço, para o bocal.

25 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 15 a 19, caracterizado pelo fato do material fonte ser depositado sobre o lado interno do tubo, em toda o comprimento ou na parte externa do comprimento do mesmo, e o material de aquecimento circundar o tubo e ser encerrado por um invólucro, o espaço de nucleamento sendo formado, na totalidade ou em parte, por uma parte interna do comprimento do dito tubo ou abertura.

26 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 15 a 23, caracterizado pelo fato do material fonte ocupar seções do tubo separadas por espaços vazios.

7 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 13 a 19, caracterizado pelo fato do tubo, que é fechado em sua extremidade interna, conter o material de aquecimento e ser circundado pelo material fonte que é encerrado por um invólucro e está em comunicação com o bocal através do espaço de nucleamento.

28 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do material fonte consistir de extrato de tabaco impregnado ou depositado sobre material fibroso ou filamentar, tal como lã de aço ou asbestos, fibroso, ou sílica.

29 - Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da resistência à sucção ser aumentada, por meio de um ou mais dispositivos de chicana ou turbulência, tais como discos perfurados com furos de alfinete, por exemplo.

30 - Um dispositivo de fumar, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência a qualquer uma das figuras 1 a 9, dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n° 7.903, de 27 de agosto de 1.945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 17 de janeiro de 1.968, sob n° 2.197.

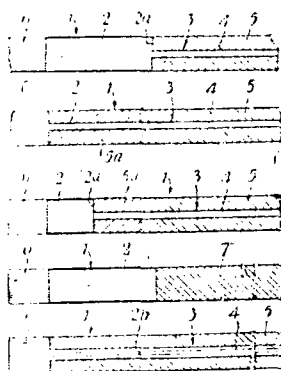


FIG 1

FIG 2

FIG 3

FIG 4

FIG 5

Termo: 156.499 de 29 de janeiro de 1964

Requerente - HUPP CORPORATION - U.S.A.

Privilégio de Invenção - PROCESSO E APARELHO APERFEIÇOADO PARA O TRATAMENTO TÉRMICO DE UMA FOLHA CONTÍNUA DE MATERIAL EM MOVIMENTO.

REIVINDICAÇÕES:

1- Aparelho aperfeiçoado para o tratamento térmico de uma folha de material contínua em movimento, caracterizado pelo fato de compreender: pelo menos um rolo de secagem; meios de aquecimento irradiante dispostos em torno do referido rolo; e meios destinados a forçarem uma corrente turbulenta de gás aquecido entre os referidos meios irradiantes e uma folha de material no referido rolo a uma velocidade suficientemente alta para remover das adjacências da referida folha o vapor dela segregado.

2- Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos referidos meios aquecedores irradiantes compreenderem painéis irradiadores de calor dispostos em torno do rolo

menos metade da circunferência do referido rolo e separados uns dos outros por meio que formam uma passagem de descarga para a referida corrente de gás.

3- Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir um sistema de ventilação que é dotado de meios destinados a introduzirem a referida corrente de gás entre os referidos meios irradiadores de calor e o material em folha no referido rolo e em contacto com o referido material em folha; e meios destinados a removerem de entre os referidos meios de aquecimento e o referido material em folha o gás contactado com o referido material em folha.

4- Aparelho aperfeiçoado para o tratamento térmico de uma folha de material contínua em movimento, caracterizado pelo fato de compreender: rolos múltiplos de secagem arranjados numa pluralidade de carreiras espaçadas geralmente paralelas; meios de correia para manterem o referido material em folha contra os rolos em pelo menos uma das referidas carreiras, estando pelo menos uma dessas carreiras livre desses meios de correia; meios aquecedores irradiantes destinados a aplicarem energia irradiante à superfície exposta da referida folha em pelo menos uma das carreiras que está livre dos meios de correia; meios destinados a introduzirem uma corrente de gás entre os referidos meios aquecedores irradiantes e a folha de material nos rolos na carreira sob uma velocidade suficientemente alta para remover das adjacências da referida folha o vapor por ela segregado; e meios destinados a descarregar a corrente gasosa carregada de vapor de entre o referido material em folha e os referidos elementos aquecedores.

5- Aparelho de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que os meios para introduzirem a referida corrente de gás entre os referidos meios de aquecimento e o referido material em folha compreendem: meios que formam uma câmara de pleno entre os rolos adjacentes na carreira; e meios que formam um par de bocais em cada uma das referidas câmaras de pleno, estando um dos referidos bocais orientado no sentido de cada um dos rolos de secagem entre os quais está localizada a câmara de pleno associada.

6- Aparelho destinado a secar uma folha de material que se move continuamente, caracterizado pelo fato de compreender: meios múltiplos destinados a conduzirem alternativamente calor aos lados opostos da referida folha; meios destinados a aplicarem energia irradiante a um lado da referida folha; e meios destinados a levarem uma corrente turbulenta de ar aquecido substancialmente paralela à referida folha e estreitamente adjacente a ela sob uma velocidade suficientemente alta para remover das adjacências da referida folha o vapor dela segregado.

7- Aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de incluir meios destinados a aplicarem energia irradiante ao outro lado da referida folha.

8- Aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que os referidos meios aplicadores de energia irradiante compreendem painéis de aquecimento irradiante espaçados

dos dos referidos rolos a distância mínima requerida para permitir que o referido material seja facilmente inserido entre os referidos painéis e os rolos associados.

9- Aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de incluir meios destinados a prensarem a referida fôlha contra os meios condutores de calor para o outro lado da referida fôlha.

10- Processo aperfeiçoado para o tratamento térmico de uma fôlha de material contínuo em movimento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: conduzir calor a ambos os lados da referida fôlha; aplicar energia irradiante a pelo menos um lado da referida fôlha; e remover vapores das adjacências da referida fôlha substancialmente conforme segregados.

11- Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a energia irradiante é proporcionada por uma fonte mantida sob uma temperatura de ordem não inferior a cerca de 288° C.

12- Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a energia irradiante é aplicada a ambas as superfícies da referida fôlha de material.

13- Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que os referidos vapores segregados são removidos pela orientação de uma corrente de ar através da referida superfície.

14- Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que a circulação da referida corrente de ar é mantida turbulenta.

15- Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que o referido ar é aquecido a uma temperatura acima do ponto de ebulição da água mas inferior à temperatura da fonte proveniente da qual é emitida a energia irradiante.

16- Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que a velocidade da referida corrente de ar é da ordem de 30,48-457,20 metros por minuto.

17- Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que pelo menos parte da corrente de ar circula numa direção oposta à direção de movimento da referida fôlha de material.

18- Aparelho destinado a secar uma fôlha contínua de material em movimento e que tem uma pluralidade de rolos de secagem aquecidos sobre os quais passa sucessivamente a referida fôlha, caracterizado pelo fato de compreender o aperfeiçoamento de meios destinados a transferirem calor para a referida fôlha sob um regime independente da tensão na referida fôlha.

19- Aparelho de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de que os referidos meios de transferência de calor incluem meios para efetuar a transferência por irradiação e por convecção do calor para a referida fôlha.

20- Aparelho para o tratamento térmico de uma fôlha contínua de material em movimento, caracterizado pelo fato de compreender: uma pluralidade de rolos de secagem localizados alternadamente em cobertas superiores e inferiores espaçadas verticalmente e adaptados para terem uma fôlha de material con-

tactando, alternadamente, as porções de superfície superior e inferior de rolos sucessivos nas cobertas superiores e inferiores; aquecedores irradiantes espaçados e circundando as porções superiores de pelo menos a maior parte dos rolos na cobertura superior e as porções inferiores de pelo menos a maior parte dos rolos na cobertura inferior; primeiros meios de correia para prensarem o material da fôlha contra os rolos previstos na cobertura superior, estendendo-se os referidos primeiros meios de correia entre os referidos meios irradiantes e os rolos na referida cobertura superior e contactando as porções superiores dos rolos da referida cobertura superior; segundos meios de correia para pressionarem o material da fôlha contra os rolos na cobertura inferior, estendendo-se os segundos referidos meios de correia entre os referidos aquecedores irradiantes e os referidos rolos da cobertura inferior e contactando as porções inferiores dos referidos rolos da cobertura inferior; sendo os referidos primeiros e segundos meios de correia fabricados de material capaz de passar uma proporção substancial da energia irradiante que incide nêles, pelo que uma porção substancial da energia emitida pelos referidos aquecedores irradiantes passará através dos referidos primeiros e segundos meios de correia e incidirá no referido material da fôlha.

21- Aparelho de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de compreender meios destinados a introduzirem uma corrente de gás entre os referidos aquecedores de irradiação e o material da fôlha nos rolos nas referidas cobertas superior e inferior sob uma velocidade suficientemente alta para remover das adjacências da referida fôlha os voláteis dela segregados; e meios destinados a descarregar a corrente gasosa carregada de vapor de entre o referido material de fôlha e os referidos aquecedores.

22- Aparelho de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que os referidos primeiro e segundo meios de correia incluem uma correia de material sintético de malha aberta com aberturas de malha que constituem pelo menos cerca de 30% da área das referidas correias.

23- Aparelho de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que os referidos primeiros e segundos meios de correia compreendem uma correia de material que é pelo menos parcialmente transparente à energia irradiante que tem um comprimento de onda variável numa faixa de cerca de 3,5 a 5,0 microns.

24- Aparelho para o tratamento térmico de uma fôlha contínua de material em movimento, caracterizado pelo fato de compreender: rolos múltiplos de secagem arranjados numa pluralidade de carreiras espaçadas, geralmente paralelas; aquecedores irradiantes espaçados e que circundam parcialmente pelo menos a maior parte dos rolos em cada uma das referidas carreiras, e meios de correia arrastados em torno dos rolos em pelo menos uma das referidas carreiras entre os rolos e os aquecedores irradiantes para pressionarem o material da fôlha contra os rolos, sendo os referidos meios de correia fabricados de ma-

terial que é capaz de passar uma porção substancial da energia irradiante nêle incidente, pelo que uma porção substancial da energia emitida pelos referidos aquecedores irradiantes passará através dos referidos meios de correia e incidirá no referido material da fôlha.

25- Aparelho de acôrdo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de que os referidos meios de correia compõem uma correia de material sintético de malha aberta, sendo o referido material pelo menos parcialmente transparente à energia irradiante que tem um comprimento de onda que varia na faixa de cerca de 3,5 a 5,0 microns e constituindo as aberturas da malha nada inferior a cerca de 30% da área da referida correia.

26- Aparelho para o tratamento térmico de uma fôlha contínua de material em movimento, caracterizado pelo fato de compreender: uma pluralidade de rolos de secagem arranjados em relação lado a lado estreitamente espaçada em pelo menos uma carreira múltipla de rolos; aquecedores irradiantes espaçados e circundando pelo menos uma parte maior dos referidos rolos; e meios de correia arrastados em tórno dos referidos rolos e estendidos entre os rolos e os aquecedores irradiantes para pressionarem o material de fôlha contra os rolos, sendo os referidos meios de correia fabricados de material capaz de passar uma porção substancial da energia irradiante nêle incidente, pelo que uma porção substancial da energia emitida a partir dos referidos aquecedores passará através dos referidos meios de correia e incidirá no referido material da fôlha.

27- Processo para tratar termicamente uma fôlha contínua de material em movimento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: transportar a referida fôlha sucessivamente a uma sucessão de estações de tratamento térmico; conduzir calor aos lados opostos da referida fôlha nas estações sucessivas; aplicação de energia irradiante aos lados opostos da referida fôlha em estações sucessivas; aquecimento em cada uma das referidas estações por meio de mecanismo convetor de transferência de calor do lado da referida fôlha que fica oposto ao aquecido por meio de condução; e remoção dos vapores provenientes das adjacências da referida fôlha substancialmente na medida em que são segregados.

28- Processo de acôrdo com o ponto 27, caracterizado pelo fato de compreender ainda a etapa de transportar a referida fôlha através de uma zona de tratamento térmico preliminar antes de a passar através das referidas estações sucessivas de tratamento térmico.

29- Processo de acôrdo com o ponto 27, caracterizado pelo fato de que em cada uma das referidas estações, um lado da referida fôlha é aquecido por meio de condução e o lado oposto da referida fôlha é aquecido por meio de energia irradiante que tem um comprimento de onda de cerca de 3,5 a 5,0 microns e por uma corrente de gás aquecido a cerca de 121 a 2600 °C, e movendo-se sob uma velocidade de aproximadamente 30,48 a 57,30 metros por minuto.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do

Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 29 de janeiro de 1963, sob o número 254.674.

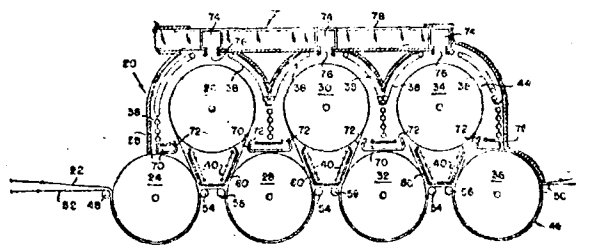


Fig. 1

Térmo: 157.167 de 27 de fevereiro de 1964

Requerente - SAPPHIRE-MOLECTRIC LIMITED - Inglaterra.

Privilégio de Invenção - DISPOSITIVOS PARA INFLAMAÇÃO, REIVINDICAÇÕES.

1 - Dispositivo para inflamação, ou ignição, caracterizado por compreender um orifício de saída para descarregar um gás inflamável numa zona fora do dispositivo de ignição, um par de condutores expostos na região do trajeto de gás quando flui do orifício de saída, um elemento capacitivo piezo-elétrico ligado em série com um espaço para centelha ou faísca que se situará entre os ditos condutores durante a operação do dispositivo, e um meio para aplicar manualmente uma variação de pressão ao elemento capacitivo piezo-elétrico sendo tal o seu arranjo que, em operação, haja uma descarga através do espaço para centelha, que vai provocar a inflamação de gás que flui do orifício de saída.

2 - Dispositivo para inflamação, caracterizado por compreender um reservatório para gás combustível que estará em forma gasosa fora do reservatório, uma válvula para controlar a descarga do combustível proveniente do reservatório através de um orifício de saída que se abre para uma zona fora do dispositivo de ignição, um par de condutores expostos para formar uma folga ou vão para a faísca e que se localiza na região do trajeto de gás quando flui para dita zona através do orifício de saída, um elemento capacitivo piezo-elétrico ligado em série com o espaço para a faísca que se situará entre os ditos condutores durante a operação do dispositivo, e um meio para aplicar manualmente uma variação de pressão ao elemento piezo-elétrico capacitivo, sendo tal o seu arranjo que, em operação, haja uma descarga no espaço para a faísca que vai provocar a inflamação do gás proveniente do orifício de saída.

3 - Dispositivo para inflamação, de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a folga para a faísca não é inferior a 2 mm (0,08") no instante da centelha.

4 - Dispositivo para inflamação, de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que um dos condutores, no espaço para a faísca, no momento da descarga, situa-se fora da zona onde a chama visível estará quando o gás proveniente do orifício de saída estiver queimando.

5 - Dispositivo para inflamação, de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que ambos os condutores

tores, situados no espaço para a faísca no momento da descarga, ficam fora da zona que será ocupada pela chama visível quando o gás proveniente do orifício de saída estiver queimando.

6 - Um dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os condutores situados no espaço para faísca estão de 4,76 mm (3/16") a 6,35 mm (1/4") acima do orifício de saída do gás no momento da descarga.

7 - Dispositivo para inflamação, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por incluir um meio ligado em série com o elemento capacitivo piezo-elétrico e com o espaço para faísca, a fim de proporcionar um aumento de tempo para a faísca entre 28 e 260 micro-segundos.

8 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o meio ligado em série com o elemento capacitivo piezo-elétrico compreende uma resistência de um valor entre os limites de 200 Kohms a três megohms.

9 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o meio ligado em série com o elemento capacitivo piezo-elétrico é uma indutância.

10 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que, na folga para faísca, os condutores têm suas extremidades diametralmente opostas com relação ao fluxo de gás, no momento da descarga.

11 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que as extremidades livres dos condutores estão situadas na folga para faísca, cada extremidade sendo cônica e voltada para a outra extremidade.

12 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos de 1 a 10, caracterizado pelo fato de que no momento da descarga os condutores têm suas extremidades livres situadas na folga para a faísca, cada uma tendo um flange recuado da extremidade livre que, no momento da descarga, está orientado para a extremidade livre do outro condutor.

13 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos de 1 a 10, caracterizado pelo fato de que, no momento da descarga, cada condutor tem uma extremidade livre situada na folga para faísca, compreendendo esta extremidade livre uma cabeça maior que tem uma superfície convexa, orientada para o outro condutor, no momento da descarga.

14 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos de 1 a 10, caracterizado pelo fato de que, no momento da descarga, cada condutor tem uma extremidade livre situada na folga para faísca, compreendendo a extremidade livre a extremidade hemisférica de um condutor cilíndrico sólido.

15 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos de 1 a 9, caracterizado pelo fato de que um condutor tem uma extremidade livre a qual, no momento de des-

carga, é coaxial com o orifício de saída e de um condutor compreendendo a borda ou aba de uma abertura que, no momento de descarga, é coaxial com o outro condutor, situando-se a folga para faísca no momento de descarga, entre a extremidade livre e a borda.

16 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o meio para exercer a variação de pressão no elemento capacitivo piezo-elétrico, opera para controlar o fluxo de gás proveniente do orifício de saída.

17 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o meio para exercer a variação de pressão sobre o elemento capacitivo piezo-elétrico compreende um amplificador de força hidráulica.

18 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de que o dispositivo para exercer a dita variação de pressão compreende uma peça acionadora e um recipiente de fluido, situado entre a peça acionadora e o elemento capacitivo piezo-elétrico, sendo a área sobre a qual será exercida força no recipiente de fluido menor do que a área sobre a qual será transmitida força pelo recipiente de fluido ao elemento capacitivo piezo-elétrico.

19 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de haver um meio de acionamento manual que, em posição de descanso do aparelho, constitui uma cobertura para o orifício de saída e para os condutores e que, quando acionada, os deixa expostos à zona fora do dispositivo de inflamação e solicita o elemento piezo-elétrico acionando uma ou a peça impulsora, proporcionando a peça de acionamento uma vantagem mecânica cuja resultante atua sobre a peça impulsora.

20 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 19, caracterizado pelo fato de que o movimento da peça de acionamento para a posição de descanso e para a posição oposta, causará o controle do fluxo de gás através do orifício de saída.

21 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos entre 18 e 20, caracterizado pelo fato de que o recipiente de fluido compreende um fole.

22 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos entre 1 e 17, caracterizado pelo fato de que o dispositivo para exercer a variação de pressão no elemento capacitivo piezo-elétrico tem um multiplicador mecânico de força.

23 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de que o multiplicador de força inclui um mecanismo de alavanca.

24 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato de que o dito dispositivo para exercer variação de pressão no elemento capacitivo piezo-elétrico é operável para solicitar o elemento capacitivo piezo-elétrico, sujeitando o dito elemento a uma força de impacto.

25 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 24,

terminando trajeto sendo tal o arranjo que, em qualquer lugar ao longo do dito trajeto, a distância entre os dois meios de pressão, numa direção perpendicular à direção de movimento de um dos ditos elementos, neste lugar, seja reduzida quando um dos ditos elementos se move ao longo do dito trajeto, para que a pressão exercida sobre o elemento capacitivo piezo-elétrico pelos ditos elementos de pressão aumente quando um dos ditos elementos se move ao longo do dito trajeto.

32 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 30, caracterizado pelo fato de que o elemento capacitivo piezo-elétrico se move ao longo do trajeto com relação aos ditos elementos de pressão.

33 - Dispositivo para inflamação de acordo com os pontos 30 ou 31, caracterizado pelo fato de um dos elementos de pressão compreender uma mola impelindo uma esfera em direção do elemento capacitivo piezo-elétrico, e o outro dos elementos de pressão compreende uma peça guia, engatada com outra esfera, estando o elemento capacitivo piezo-elétrico localizado entre as esferas, e incluindo o dito dispositivo hastes de pressão, situadas entre e ajustando-se às esferas e o elemento capacitivo piezo-elétrico, e um elemento operador para efetuar o dito movimento ao longo do trajeto.

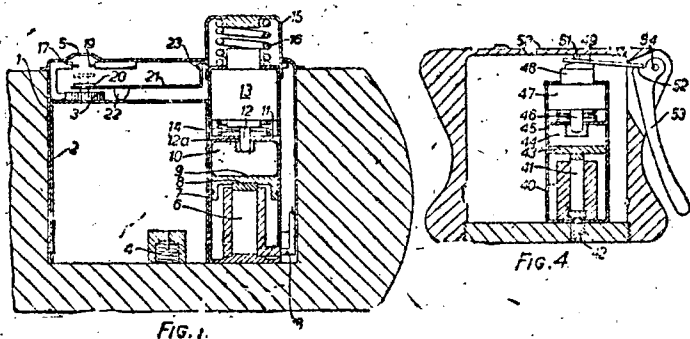
34 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 32, caracterizado pelo fato da peça guia ser oscilável, sendo o movimento angular da dita peça guia limitado em cada direção a fim de proporcionar uma ação instantânea.

35 - Dispositivo para inflamação de acordo com um dos pontos entre 1 e 15, caracterizado pelo fato de meio para aplicar variação de pressão ao elemento capacitivo piezo-elétrico ser operável para descarregar rapidamente uma força previamente acumulada e exercida sobre o elemento capacitivo piezo-elétrico.

36 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o gás, quando do funcionamento do aparelho, é inflamado principalmente por ionização.

38 - Dispositivo para inflamação, substancialmente como acima descrito com referência a qualquer uma das figuras dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 27 de fevereiro de 1963, sob nº 7.963.



caracterizado pelo fato do dispositivo para exercer a variação de pressão no elemento capacitivo piezo-elétrico incorporar um êmbolo que é inicialmente movido em uma direção para tensionar uma mola, e então rapidamente liberado permitindo-o mover-se na outra direção sob ação da mola a fim de prover o momento para submeter o elemento piezo-elétrico à força de impacto.

26 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de haver uma alavanca que pode ser acionada por um êmbolo influenciado por mola móvel a fim de carregar a mola por intermédio de um excêntrico tendo um perfil que, com o movimento do excêntrico, carregará a mola progressivamente, permitindo então que esta descarregue rapidamente para impulsionar o êmbolo num sentido em que a alavanca solicite o elemento capacitivo piezo-elétrico.

27 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de que a peça impulsora é engatada por uma mola e, normalmente está impedida de mover-se na direção em que solicita o elemento capacitivo piezo-elétrico por meio de um dispositivo de retenção ou trava que se solta após determinada carga da mola.

28 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de retenção compõe-se de duas esferas, cada uma das quais encaixadas numa abertura existente em uma peça anular e por incluir, uma peça de pressão, móvel em relação à dita peça para carregar a mola, um meio de retenção para as esferas que as retém normalmente dentro das aberturas e no trajeto da peça impulsora e incluindo aberturas que podem mover-se para ficarem em alinhamento com as aberturas da peça anular, permitindo que as esferas sejam movidas pela peça impulsora do seu trajeto, quando a mola é carregada.

29 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de que o dispositivo para aplicar a variação de pressão ao elemento capacitivo piezo-elétrico inclui uma peça portadora para aquele elemento, movida por meio de uma alavanca de acionamento manual para dirigir o elemento contra uma bigorna, havendo um dispositivo de mola que resiste a este movimento e uma resistência mecânica.

30 - Dispositivo para inflamação de acordo com o ponto 28, caracterizado pelo fato de que a resistência mecânica inclui uma chapa com abertura normalmente excêntrica com relação ao trajeto da peça em direção à bigorna, ficando a chapa enclavada a esta posição excêntrica e podendo ser movida pela peça portadora para a bigorna configurada para engatar na abertura da chapa à medida que esta avança e levar a abertura para uma posição coaxial com a bigorna e com o elemento capacitivo piezo-elétrico.

31 - Dispositivo para inflamação de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato de o meio para exercer a variação de pressão sobre o elemento capacitivo piezo-elétrico ter dois elementos que comprimem o elemento capacitivo piezo-elétrico e uma provisão por onde um dos ditos elementos capacitivos piezo-elétrico e dois dos ditos elementos de pressão podem ser movidos em relação ao outro dos ditos elementos capacitivos piezo-elétrico e os dois ditos elementos de pressão ao longo de um pri-

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 109 e seus parágrafos do Código da Propriedade Industrial

Nº 891.004-002

ISOPOR

Indústria Brasileira

Requerente: Isopor Indústria e

Comércio de Plásticos, S.A.

Local: São Paulo

Classe: 18

Artigos: Armas — munições de guerra e caça — explosivos — fogos de — alabardas — alfanges — arcabuzes — arco e flechas quando arca — arletes — armas de qualquer espécie — arpões para pesca — balas — bozooks — bengalas de fogo — bengalinhas de fogo — bombas — busca-pé — canhões — carabinas — cápsulas para armas — cartuchos de munição — chumbo para caça — chuveiros de fogo — cimitarras — clorato de bário — clorato de potássio — clorato de sódio — dinarite — escopetas — espadas — espadins — espanta-coiós — espiga de fogo — espingardas — espoletas — estalos — estiletes — estopins — estoques — estrelinhas de fogo — explosivos — facas-punhais — flexas quando admas — floretes quando armas — foguetes — explosivos — fogos de artifícios — fogos de bengala — fósforos de cor — fósforos explosivos — fundas — fuzis — gelatina fulminante — lanças — lápis — macas — magnésio — metralhadoras — minas explosivas — morteiros — mosquiteiros — munições de caça munições de guerra — nitro celulose — nitroglicerina — partesamas — pedrneis — petardos — pipocas explosivas — piques — pistolas quando armas — pistolas quando fogos de artifícios — pólvora — projéteis — punhais — revólveres — rodinhas de fogo — rojões — sabres — socos ingleses — substâncias explosivas — torpedos —

trabucca — traques —

Classe: 21

Artigos: Veículos e suas partes integrantes, exceto máquinas e motores — alavanca de câmbio — ambulâncias e suas partes integrantes — amortecedores de veículos — aros para veículos — automóveis e suas partes integrantes — auto-caminhões e suas partes integrantes — automotrizas e suas partes integrantes — aviões e suas partes integrantes — balões para navegação aérea e suas partes integrantes — bancos de veículos — barcas e suas partes integrantes — barcos e suas partes integrantes — barcos e suas partes integrantes — bicicletas e suas partes integrantes — bondes e suas partes integrantes — botes e suas partes integrantes — braços para veículos — breques — calotas — câmaras de ar para veículo — camionetas e suas partes integrantes — caminhões e suas partes integrantes — canoas e suas partes integrantes — carretas e suas partes integrantes — carrinhos de mão e suas partes integrantes — carroças e suas partes integrantes — carrocerias — carros irrigadores e suas partes integrantes — carros re-artificiais — ácido púrpura — plantas — cascos de embarcações — carros tanques e suas partes inte-

chapas para veículos — chassis — desligadeiras de veículos — direções de veículos — dirigíveis e suas partes integrantes — dragas — eixos de direção para veículos — eixos de veículos — elevadores — embarcações e suas partes integrantes — engates de veículos — escadas rolantes — escotilhas — estribos de veículos — freios de veículos — fronteiras para veículos — furgões e suas partes integrantes — guidões para veículos — hélices de veículos — jangadas — lanchas e suas partes integrantes — manivelas para veículos — mastros — molas de veículos — motocicletas e suas partes integrantes — motocicletas e suas partes integrantes — motofurgões e suas partes integrantes — motoretas e suas partes integrantes — nave e suas partes integrantes — navios e suas partes integrantes — ônibus e suas partes integrantes — para-brisas de veículos — para-choques de veículos — para-lama de veículos — pedais de câmbio — petroleiros e suas partes integrantes — pickups e suas partes integrantes — pneumáticos de veículos — pontões de veículos — radiadores de veículos — raios para bicicletas — rebocadores e suas partes integrantes — reboques e suas partes integrantes — remos — rodas de veículos — selins — toletes para veículos — tratores não agrícolas — veículos e suas partes integrantes — trens e suas partes integrantes — troleibus e suas partes integrantes — truck e suas partes integrantes — vagões e suas partes integrantes — vagonetas e suas partes integrantes — varais de veículos — varetas para veículos — veículos

Classe: 25

Artigos — Imagens e gravuras, estátuas, estatuetas, estampas, manequins e análogos, quaisquer obras de pintura e escultura, ações, álbuns de fotografias, apólices, árvores de natal, bandeiras, bibelots, artísticos, bolas artísticas para árvore de natal e similares, bônus, bouquets artificiais, bustos, cartas geográficas, cartazes, cartões postais, clichês, cópias fotográficas, cópias fotostáticas, cópias heliográficas, decalcomanias, desenhos, diplomas, displays, distintivos de associações e clubes, enfeites artísticos para árvores de natal, enfeites artísticos (não alimentícios) para bolos, escapulários, escudos, esculturas, estampas, estandartes, estátuas, estatuetas, estereótipos, festões, figuras, flâmulas, flores artificiais, frutas artificiais, fotografias, gravuras, hermas, imagens, imitações de flores, imitações de frutas, inscrições gravadas para monumentos e sepulturas, lápides gravadas para sepulturas, loteiros (exceto quando aparelho), manequins e análogos, mapas, maquetes, modelos para serem copiados, monumentos artísticos, modas, mostruários artísticos, obras artísticas, obras de escultura, obras de pintura, painéis, passagens, pinturas artísticas, placas para residências, monumentos e sepulturas, plantas de obras, pratos com pinturas ou gravações para ornamentação, projetos desenhados, prospectos de fotografias ou desenhos, quadros artísticos, reproduções de obras artísticas, riscos para bordados, rótulos artísticos, santinhos, selos, suportes artísticos para vitrinas, tabuletas, títulos, vistas paisagísticas.

Classe: 40

Artigos — Móveis de metal, vidro ou madeiras, estofados ou não, acolchados para móveis, almofadas para móveis, aparadores, armazéns sob forma de móveis inclusive para escritório, armários, assentos acolchados, balcões sob forma de móveis, bancos comuns, bancos de igrejas, banco de jardim, bancos escolares, banquetas, bares sob forma de móveis, berços, biombos sob forma de móveis, buffets, bureaux, cabides sob forma de móveis, cadeiras de molas, cadeiras com rodas, cadeiras comuns, cadeiras de balanço, cadeiras de barbeiro, cadeiras de dentista, cadeiras de escritório, cadeiras para banho, cadeiras para enfermos, cadeiras para inválidos, cadeiras para paralíticos, caixas sob forma de móveis, caixas para rádios sob forma de móveis, caixas para televisão sob forma de móveis, camas com malas, camas com rodas, camas comuns, camas hospitalares, camas para enfermos, camiseiros, canapés, cantoneiras, carrinhos, mesas (inclusive para refeições e para escritórios), colchões, colunas, cómodas, consolos, criado-mudo, cristaleiras, discotecas sob forma de móveis, dispensas sob forma de móveis, divãs, dormitórios, encostos estofados, escabelos, escancos, escrivaninhas, espreguiçadeiras, estantes, estofamentos para móveis, estrados de cama, etageres, faldistórios, gabinete para copa e cozinha, genflexórios, guarda-casacos, guarda-comida, guarda-louças, guarda-discos sob forma de móveis, guarda-roupa, guarda-sapatos, guarda-vestidos, mapotecas sob a forma de móveis, mesas (exceto de uso exclusivo em jogos) mesinhas, mesinhas de cabeceiras, mesinhas de escritórios, mesinhas com roda (inclusive para escritório e restaurante), mocho, molduras grandes sob forma de móveis, mostruários sob forma de móveis, móveis de cozinha, móveis de jardim, móveis de varanda, móveis para consultórios, móveis para hospitais, móveis para igrejas, móveis para rádios, móveis para sala de jantar, móveis para sala de visitas, móveis para sala de espera, móveis para televisão, móveis para veículos (não sendo partes destes), oratórios quando móveis, otomanas, penteadeiras, poltronas, porta-abajurs sob forma de móveis, porta-chapéus sob forma de móveis, porta-cinzeiros sob forma de móveis, porta-quadros sob forma de móveis, porta-retratos sob forma de móveis, portaroupas sob forma de móveis, portapapéis sob forma de móveis, portavasos sob forma de móveis, prateleiras formando um móbil, psichés, puffes, sofás, sumiers, roupeiras, travesseiros, vitrinas sob forma de móveis.

Nº 891.008

Abateigouro e Furgorifico
Avicola - Lindóia - A-AL

Requerente — Angelo Antonio Mérola.

Local — São Paulo

Classe — 41

Título de Estabelecimento

Nº 891.008



AUTO-ALUGA

Requerente — Delcio Gonçalves da Silva.

Local — São Paulo

Classe — 50

Serviços — Administração de bens e valores de terceiros, administração de consórcios destinados à compra de veículos, locação de automóveis.

Nº 891.010

AESIC

Indústria Brasileira

Requerente — Delcio Gonçalves da Silva.

Local — São Paulo

Classe — 50

Serviços — Administração de bens e valores de terceiros, administração de consórcios destinados à compra de veículos, locação de automóveis.

Nº 891.011

Jamari

Indústria Brasileira

Requerente — Jamari S. A. — Indústria e Comércio.

Classe — 4

Artigos — Madeira bruta ou parcialmente preparada.

Nº 891.012

Ultramec

Indústria Brasileira

Requerente — Laércio Rocha de Moraes.

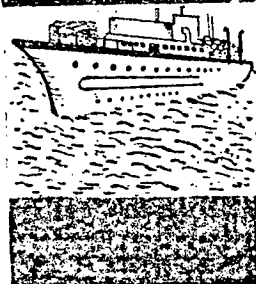
Local — São Paulo

Classe — 50

Serviços — Consultoria e análise de sistemas; organização e administração de centros de processamentos de dados; programação, operação e manutenção de equipamentos de processamento de dados.

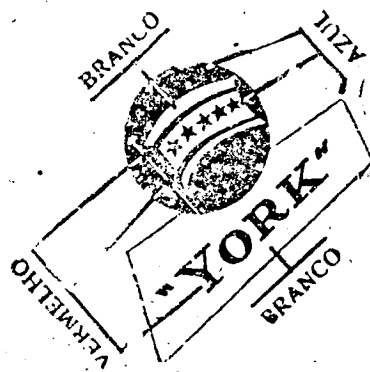
Nº 891.013

SAL DA COSTA



Requerente — João Ribeiro dos Reis.
Local — São Paulo
Classe — 41
Artigos — Sal

Nº 891.014



Requerente — Societe Normande des produits de La Pêche.
Local — RECAMP, França.
Classe: 41

Artigos: Peixes frescos, congelados, supercongelados, defumados, salgados, secos ou preparados, conservas alimentares e salgados, farinhas de peixe.

Nº 891.015

SMI

Requerente — Società Metalurgica Italiana.
Local — Roma, Itália.

Classe — 11
Artigos — Produtos semi-acabados, tais como: barras, folhas, chapas, fitas e tubos de níquel e ligas de níquel, folhas ou chapas e tiras de aço, chapeadas com cobre ou ligas de cobre ou com níquel e ligas de níquel; folhas e arames de aço inoxidável; arames de aço chapeados com cobre; hastes ou varetas de aço para eletrodos; suportes de lâmpadas e acessórios para aparelhos de iluminação; e cartuchos para campo de sua fabricação e Comércio

Nº 891.016



Requerente: Società Metalurgica Italiana
Local: Rom, Itália
Classe 11

Artigos: Produtos semi-acabados, tais como barras, folhas, chapas, fitas e tubos de níquel e ligas de níquel.

quel, folhas ou chapas e tiras de aço chapeadas com cobre ou ligas de cobre ou com níquel e ligas de níquel; folhas e arames de aço inoxidável; arames de aço chapeados com cobre; hastes ou varetas de aço para eletrodos; suportes de lâmpadas e acessórios para aparelhos de iluminação; e cartuchos para campo de sua fabricação e comércio

Nº 891.017

Requerente: Thertm-Air MFG. Co. Inc.

Local: York, Estados de Pennsylvania, Estados Unidos da América

Classe 8

Artigos: Equipamentos de ar condicionados, pertences e acessórios dos mesmos; materiais e dispositivos para calafetação, isolamento ou à prova de tempo; unidades à prova de tempo, tais como: janelas de temporal, portas

Nº 891.018

INSTAPAR

Requerente: Laboratórios Burroughs Wellcome do Brasil S. A.
Local: São Paulo

Classe 3

Artigos: Preparados e substâncias farmacêuticas e medicinais

Nº 891.019

ENCICLAN

Requerente: Instituto Terapêutico Orlando Rangel Ltda.

Local: Guanabara

Classe 3

Artigos: Um produto indicado como Anovulatório

Nº 891.020



Requerente: Lanman & Kemp Barclay & Co. Incorporated

Local: Nova York, Estado de Nova York, Estados Unidos da América

Classe 48

Artigos: Perfumaria

Nº 891.021

JEAN ET MARIE

Requerente: Confeções Boutique Jean et Marie Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 12, 13, 23, 17, 35 e 36

Classe 12

Artigos: Adornos para enfeitar vestidos. Argolas para vestidos e botões. Fichas corrediças, fivelas, ilhoses. Laizojolas, missangas e presilhas. Miudezas de armarinho

Classe 13

Artigos: Adornos para enfeitar vestidos. Abotoaduras de punho. Alfinetes de gravatas. Alfinetes para adornar vestuários. Anéis. Berloques, braceletes e brincos. Broches. Chaveiros e correntes de metal. Jóias ou imitações de jóias, Medalhas. Pulseiras. Prendedores de gravata

Artigo 23

Tecidos em geral

Classe 27

Artigos: Balaios, caixas, cestas, cestões e chicotes. Enfeites, esteiras e estojos. Malas e maletas. Receptáculos, rédeas e revestimentos. Sacolas e sacos

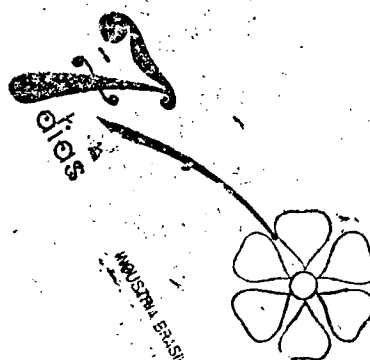
Classe 35

Artigos: Peles de entilopes. Camurças. Peles de castores. Chapeleiras, chicotes e correias não de outras classes. Estojos. Malas, maletas, mantos. Mochilas, peles, pastas e peles parcialmente preparadas. Peles preparadas. Porta-chaves, portaniquéis e porta-notas. Pulseiras. Sacolas, saltos, selas, solados. Tiracolos. Vasilhame

Classe 36

Artigos: Agasalhos e aventais. Batas, bermudas, blusas e blusões. Boleros e bonés. Botes e botinas. Cachecols. Calçados, calças e calcinhas. Calções. Camisas e camisolas. Capas, casacos, chapéus e chinelos. Chuteiras, cintos e combinações. Cuecas. Fantasias e fardas. Fraques. Gravatas e hábitos. Lenços e lingerie. Maillots. Manteaux. Meias e meias confecções. Pijamas e puloveres. Roupas brancas de uso pessoal. Roupas feitas. Salas, sandálias e sapatos. Shorts e elaks. Soutiens e sueter. Tailleurs. Túnica e uniformes. Vestidos e visons

Nº 891.022



Requerente: Malharia Nossa Senhora de Lourdes Ltda.
Local: Rio de Janeiro

Classe 36

Artigos: Artigos da classe

Nº 891.023

TOGASHI
ENGENHARIA LTDA.

Requerente: Togashi Engenharia Ltda.

Local: Guanabara
Nome de Empresa

Nº 891.024

Itapopan

Indústria Brasileira

Requerente: Maco — Importação e exportação Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41
Artigos: Palmito, ao natural ou em conserva

Nº 891.025

Peri

Indústria Brasileira

Requerente: Maco — Importação e exportação Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41
Artigos: Palmito, ao natural ou em conserva

Ns. 891.026/027

Vivonex

Requerente: Laboratório Gross S. A.
Local: Guanabara
Classe 3

Artigos: Um produto dietético polivitamínico

Classe 41

Artigos Um suplemento alimentar polivitamínico

Nº 891.028

KLIRIS

Indústria Brasileira

Requerente: Laboratórios Biosintética S. A.
Local: São Paulo

Classe 3

Artigos: Um produto farmacêutico, sob a forma de colírio, indicado nas Afecções Oculares
Termos depositados em 29-7-69

Nº 891.029

REJANE
Ind. Brasileira

Requerente: Indústria de Calçados "Rejane" Ltda.

Local: São Paulo

Artigos: Botas, botinas — chinelos — chinelos — calças — sandálias — sapatos

Classe — 36