

REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII - Nº 150

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA, 22 DE AGOSTO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIRETOR GERAL

Expediente de 18 de agosto de 1969

Diversos

Bertram Arnold Wilson - Junto a patente PI termo 111.504 - indeferido o pedido.

Ney Ferreira da Costa e Leonel Zinelli - Titular da patente PI termo 209.022 - Multa embora as judiciais considerações do Sr. Diretor da Divisão Jurídica não me parece ter ficado prejudicado, em princípio, pelas demonstrações feitas pelos requerentes nem pelo que foi publicado, o requisito essencial da novidade tanto mais que, pelo que se vê, não foram revelados os pontos característicos ou fundamentais da invenção. Assim e levando em conta ainda que um dos objetivos do Governo, com vistas ao incremento dos esforços, em prol do desenvolvimento do País, será o de estimular o gênio inventivo, inclusive do homem do interior, como no caso determinado a acolhida e o exame normal do presente processo, pois que só durante a tramitação do mesmo é que se poderá chegar à conclusão sobre se ficou ou não prejudicado aquele requisito essencial.

Metalsalts Corporation - Titular da patente PI termo 130.563 - Arquivou-se o presente recurso e espeçasse o presente certificado.

Spelex Indústria e Comércio Ltda. - Titular da patente PI termo número 139.131 - Arquivou-se o presente recurso e espeçasse o certificado.

Central Elétrica de Furnas S. A. - Titular da marca Central Elétrica de Furnas S. A. termo 53.671 - Tornou sem efeito o despacho de arquivamento de fls. 87 e determino o prosseguimento do exame do processo.

Sergio de Mello - No pedido de admissão como preposto de Agente da Propriedade Industrial da Sra. Pedrolina Carvalho Barbosa - Deferido o pedido.

Grupo de Trabalho

Expediente de 15 de agosto de 1969

Marcas deferidas

Nº 565.941 - Vulca Style - Cia. Industrial Brasileira de Calçados Vulcanizados Vulcabrás S. A. - Classe nº 36.

Nº 588.682 - P. Roch. Rolle - Comércio e Indústria Neva S. A.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Classe 8 - Registre-se com exclusão feita pela seção.

Nº 592.050 - Uni-Sol - Tintas União Ltda. - Classe 16. Nº 598.439 - Jimo - Jimo - Indústria e Comércio Ltda. - Classe nº 16.

Nº 601.156 - Sicol - Sylvio Coelho - Classe 5.

Nº 602.146 - Guaipau - Padaria e Confeitaria Guaira Ltda. - Classe nº 41.

Nº 09.390 - Licano - René Amarel - Classe 32.

Nº 627.259 - Dralene - Cesaro S. A. Indústria e Comércio - Classe 23.

Titulo de estabelecimento deferido

Nº 608.821 - Bazar Ipiranga - Bazar Ipiranga Ltda. - Classes 8, 11, 12, 15, 28 e 49 - Registre-se com exclusão do gênero de negócio referente as classes 8 e 28.

Marcas indeferidas

Nº 581.606 - Bavária - Lanches Bavária Ltda. - Classe 41.

Nº 610.212 - Lâmpada de Aladum - Emtec - Empresa Técnica de Assistência Comercial Ltda. - Classe 8.

Nº 610.229 - Lâmpada de Aladum - Emtec - Empresa Técnica de Assistência Comercial Ltda. - Classe 46.

Nº 613.142 - Carboroda - Carborundum S. A. Indústria Brasileira de Abrasivos - Classe 28.

Nº 627.267 - IET - IET - Indústria de Eletrônica e Telecomunicações Ltda. - Classe 8.

Titulo de estabelecimento indeferido

Nº 593.777 - A Fonte de Colonia - Mcacyr Cerrone - Classe 46.

Nº 608.885 - Produtos Elétricos OK - M. M. Martins & Cia. - Classes 8 e 6.

Expressão de propaganda indeferida

Nº 603.794 - Cleopatra Usou Mon Pêché e Conquistou Marco Antônio - João Bruno Leonardo - Classe 48.

Insignia indeferida

Nº 613.496 - Vol Car Bras - Baeta, Rossitto e Laine Ltda. - Classes 6, 8, 11, 21 e 31.

Serviço de Documentação

Expediente de 19 de agosto de 1969

Nº 734.977 - Cortume São Pedro Ltda a.

Nº 734.578 - Codal Comercial Distribuidora de Automóveis Agudense Ltda.

Nº 734.979 - Papelaria e Livraria Osaris Ltda.

Nº 732.367 - Comercial e Exportadora Paraná Ltda. - Coexpa. Nº 732.417 - Vita - Comércio e Representações Ltda.

Nº 732.430 - Vibrasil - Indústria de Artefatos de Borracha Ltda.

Nº 732.436 - Sobrasco - Soc. Brasileira de Construções S. A. Nº 732.449 - Tecelagem Santa Eiza Ltda.

Nº 737.877 - Lab. Farmacêutico Industrial Eulyfarma Ltda.

Nº 736.567 - Luiza Ribas Moreira. Nº 746.570 - Hichi - Indústria e Comércio Eletro Metalúrgico Ltda.

Nº 736.571 - Hichi - Indústria e Comércio Eletro Metalúrgico Ltda. Nº 736.572 - Fernando Augusto. Nº 736.589 - Construtermica Espalamentos Ltda.

Nº 736.612 - Petrolatina Derivados de Petróleo Ltda.

Nº 736.622 - Jofer S. A. Indústria e Comércio.

Nº 736.626 - Cifepl Comercial e Importadora Ltda.

Nº 736.630 - Autovest S. A. Importação e Comércio de Automóveis e Caminhões.

Nº 736.688 - Paremaco - Paralelos Distribuidora de Materiais de Construção Ltda.

Nº 736.695 - Merceria São Salvador Ltda.

Nº 737.237 - Ibrahim Hammoud. Nº 736.221 - Dr. Geraldo Passini. Nº 736.306 - Antônio Gonçalves Henriques.

Nº 736.332 - Ita - Pedras Ltda. Nº 736.383 - Orter - Cirúrgica e Ortopédica Indústria e Comércio Limitada.

Nº 736.389 - Finacred S. A. Crédito, Financiamento e Investimentos. Nº 736.390 - Clínicas Especializadas Dr. José Furman Ltda. Nº 737.576 - Disprofar - Produtos Farmacêuticos Ltda.

Nº 736.614 - Genzini & Cia. Ltda. Nº 738.020 - Espresso Salomé Ltda.

Nº 738.039 - Melco - Estruturas Metálicas e Engenharia Ltda.

Nº 738.045 - Audifisco S. C. Ltda. Auditoria Fiscal e Contábil. Nº 738.048 - Charutarla e Bombonier Sandra Ltda.

Nº 738.049 - Metalmeccanica Sudamericana Ltda.

Nº 738.050 - Bar e Restaurante 466 Ltda.

Nº 738.184 - Cia. Auxiliar de Empresas de Afinação - Caemi. Nº 738.206 - TV Servici Estorado Ltda.

Informação e Expedição Serviço de Recepção.

Expediente de 19 de agosto de 1969. Foram mandados cancelar as patentes abaixo mencionadas de acordo com o art. 22, § 1º do Código.

Patentes:

Nº 79.672 - Mollus Machine Company Limited. Nº 79.686 - Scovill Manufacturing Company.

Nº 79.730 - Shell Internationale Research Maatschappij N. V. Nº 79.809 - Spencer Chemical International Inc.

Nº 79.810 - N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken. Nº 79.813 - Corn Products Company.

Nº 79.815 - Frame S. A. Nº 79.820 - Kerp Incorporated. Nº 79.822 - Associated Electrical Industries Limited.

Nº 79.824 - José Espi Primo. Nº 79.825 - Pietro Boasso.

Nº 79.826 - Clayton Dewandre Company Limited.

Nº 79.828 - Pientel & Sachs. A. G. Nº 79.830 - Paranoá - Engenharia Indústria e Comércio S. A. Nº 79.833 - Otto Hansel Junior GmbH.

Nº 79.836 - Roller Bearing Company of America. Nº 79.840 - Danilo Gnecco.

Nº 79.843 - Isaac Marcovitch e Jacob Marcovitch. Nº 79.847 - Fmc Corporation.

Nº 79.849 - Vieira & Monteiro Indústria e Comércio. Nº 79.852 - Douglas Magalhães Brito.

Nº 79.853 - Célko Gafeta. Nº 79.855 - Nicolino Guimarães Moreira.

Nº 79.856 - Hardy F. Glass.

Nº 79.859 - Société Alsacienne de Constructions Mécaniques. Nº 79.862 - Joaquim Lourenço Moura.

Nº 79.866 - Alcjandro Rubio Baró. Nº 79.867 - Alcor Paschoal Pelá. Modelo Industrial.

Nº 6.660 - Genesio Pacifico Mendes e Antônio José Pimentel.

— 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 publicidade 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.

Nº 6.667 — Livro Edmondo Levi.  
Nº 6.668 — Metalúrgica Prior Ltda.  
— Concedem-se as patentes.

Foram mandados cancelar os registros abaixo mencionados de acordo com o art. 110 § 1º, do Código.

Registros:  
Nº 392.042 — ROS — Reunidos Organizados para Serviços de Terraplenagem Ltda.

Nº 392.043 — Paulo Torido Leite.  
Nº 392.044 — Nemat Jirji Abdemalack.

Nº 392.046 — Joaquim da Silva Neve.  
Nº 392.047 — Comercial Icarai Limitada.

Nº 392.049 — Rodo Marcolinense Ltda.

Nº 392.052 — Distilaria Capim Fino Ltda.

Nº 392.053 — Panificadora e Confeitaria Capão Redondo Ltda.  
Nº 392.056 — Marcelo Arthur Prodocium Quites.

Nº 392.058 — Sodemil — Distribuidora de Produtos de Beleza Ltda.  
Nº 392.059 — Antônio Carivaldo Pires.

Nº 392.060 — Silva, Barreto & Cia.  
Nº 392.061 — Comercial São Lourenço Ltda.

Nº 392.062 — Dinarte Arquitetura e Construções Ltda.

Nº 392.063 — Gráfica Viluca Ltda.  
Nº 392.064 — Detercon Detergentes Ltda.

Nº 392.065 — Lanzetti Indústria, Comércio e Importação Ltda.  
Nº 392.069 — Moinho Fonte Boa Ltda.

Nº 392.072 — Indústria de Madefras Goiáxim Ltda.

Nº 392.074 — Emiliano Caetano Neto.

Nº 392.077 — Saboaria Castro Gomes Ltda.  
Nº 392.078 — Serio Promoções Limitada.

Nº 392.079 — Serio Promoções Limitada.

Nº 392.080 — Netinha — Produtos Químicos Ltda.  
Nº 392.083 — Serviço Urgência Médica e Oculista Ltda.

Nº 392.088 — Eltex S. A. Indústria Textil.

Nº 392.090 — Rotânica Importação Exportação, Comércio e Representações Ltda.

Nº 392.092 — Mogam Turismo Propaganda e Representações Ltda.

Nº 392.093 — Aço Torsima S. A.  
Nº 392.097 — Cia. Sisal do Brasil — Cosibra.

Nº 392.099 — Auto Mecânica Abrantes Ltda.  
Nº 392.101 — Allan — Papéis e Papelão Ltda.

Nº 392.104 — Mineradora São Jorge de Laudenor Lins.

Nº 392.118 — Samuel Evangelista de Souza.

Nº 392.120 — Guapira Filmes Ltda.  
Nº 392.121 — Apesbra — Indústria Gráfica Ltda.

Nº 392.122 — Sociedade Rádio Marconi Ltda.

Nº 392.123 — Cia. de Ferro Maleável.  
Nº 392.124 — Sil-Lur Confeções de Cortinas e Roupas Ltda.  
Nº 392.125 — Magazine 3.030 Ltda.

Nº 392.128 — Frigorífico Jandira S. A.

Nº 392.130 — Discalbrás Distribuidora Brasileira de Calçados Ltda.

Nº 392.131 — Codeltec Cia. de Investimentos.

Nº 392.133 — Transportes Rodoviários Rocha Ltda.

Nº 392.135 — SGA — S.A. Agro-Industrial e Comercial.

Nº 392.145 — Odil — Fonobrasil S.A. Indústria Cinematográfica.

Nº 392.146 — Irmãos Pombo Ltda.  
Nº 392.143 — Antonio Saraiva Sa- buqueiro.

Nº 392.150 — Andradas Vini- cultores & Industriais Ltda.

Nº 392.151 — Gráfica Riosulense S.A.

Nº 392.154 — Sociedade Indústria de Sabão Maringá Ltda.

Nº 392.155 — Lusyl Comercial Ltda.  
Nº 392.158 — Importadora e Exportadora Yokohama Ltda.

Nº 392.159 — Soc. Rádio Marconi Ltda.

Nº 392.160 — Soc. Rádio Marconi Ltda.

Nº 392.161 — Soc. Rádio Marconi Ltda.

Nº 392.164 — Roessler & Cia. Ltda.  
Nº 392.165 — Confeitaria e Laticínios Deliciosa Ltda.

Nº 392.166 — Panimport S. A. Importação e Exportação.

Nº 392.172 — Recondicionadora de Cabeçotes Italo Brasileira Ltda.

Nº 392.173 — Merceria Ana Rosa Ltda.

Nº 392.175 — Artigos para Cava-  
Nº 392.177 — Jesus Carlos Pedro-  
lheiros Dozan Ltda.  
gal Boedo.

Nº 392.180 — Lanches Japuro Li-  
mitada.  
Nº 392.183 — Reve. Geral Bevesti-  
mentos Ltda.  
Nº 392.185 — Tydor & Cia.  
Nº 392.191 — Ziq-Zaq Lancherias Li-  
mitada.  
Nº 392.194 — Paulo Yasbeir.  
Nº 392.195 — Soc. Rádio Marconi Ltda.

# CÓDIGO PENAL

## ENTORPECENTES

DECRETO-LEI Nº 385 — DE 26-12-1968

DIVULGAÇÃO Nº 1.875

PREÇO: NCr\$ 0,25

A VENDA

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recambios Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

Nº 392.196 — Emtcc — Empresa Técnica de Assistência Comercial Limitada.  
 Nº 392.197 — Brindes Brasil S.A.  
 Nº 392.198 — Irmãos Balzerle.  
 Nº 392.201 — Casa Roney S.A. Artigos Domésticos.  
 Nº 392.202 — Citylu S.A. Comércio e Importação.  
 Nº 392.203 — Citylu S.A. Comércio e Importação.  
 Nº 392.204 — Bollbrás Ind., Comércio e Importação.  
 Nº 392.205 — Hygison Amaral Farias.  
 Nº 392.209 — Roberto Nogueira Pinheiro.  
 Nº 392.215 — João Alberto Pereira da Costa.  
 Nº 392.215 — Otto Felts de La Roca.  
 Nº 392.218 — S.A. Agro Industrial Eldorado.  
 Nº 392.220 — Baba Elevadores S.A.  
 Nº 392.221 — Incorporadora Imobiliária Sobral Ltda.  
 Nº 392.222 — Restaurante Bar Kitto Ltda.  
 Nº 392.227 — Editorial Guinne Limitada.  
 Nº 392.228 — Silicalcite do Brasil S.A.  
 Nº 392.233 — Exportadora Jucah Ltda.  
 Nº 392.234 — Sociedade São João Ltda.  
 Nº 392.237 — Masspol Ind. e Com. de Materiais para Polimento Ltda.  
 Nº 392.238 — Francisco Soave.  
 Nº 392.242 — Ettore Savini.  
 Nº 392.245 — S.A. Farmacêutica Brasileira Farmabraz.  
 Nº 392.246 — Emtcc — Empresa Técnica de Assistência Comercial Limitada.  
 Cancelam-se os registros.

Oposições

Empresa Construtora Bra... S.A. — oposição aos termos:  
 Nº 835.684 — marca Apollo 50;  
 Nº 881.084 — marca Apolo 9;  
 Nº 886.525 — marca Apolo 10.  
 Financieira de Perfumaria S.A. — oposição ao termo 885.563 — marca Iabul).  
 Sena Serviços de Engenharia e Arquitetura Ltda. (oposição ao termo 882.581 — nome de empresa: Sena — Sociedade de Engenharia, Arquitetura e Construções Ltda.).  
 Refinaria Aliança S.A. (oposição ao termo 887.167 marca Rex).  
 N. V. Philips'gloeilampfabrieken (oposição ao termo 880.599 marca Milano M).  
 Humble Oil & Refining Company (oposição aos termos: 882.913 — 882.914 — 882.915 — 882.916 — 882.917 — 882.918 — marca Tessor).  
 Salmac — Salicutores de Mossoró Macau Ltda. (oposição aos termos: Nº 882.279 — marca Potengi; Nº 883.346 — marca Salmar.  
 Salmar, Franco Ltda. (oposição aos termos):  
 Nº 889.840 marca 51;  
 Nº 889.841 marca 51;  
 Nº 889.910 marca 51.  
 Lanificio King S.A. (oposição aos termos — 885.020 — 885.021 — marca King).  
 Kibon S.A. (Inds. Alimentícias) (oposição aos termos):  
 Nº 885.440 — marca Cricocreme;  
 Nº 885.441 — marca Cricolate;  
 Nº 887.032 — marca Gul Nutre.  
 Anderson Clayton & Co S.A. Indústria e Comércio (oposição aos termos):  
 Nº 888.055 — marca Bingo.  
 Nº 888.461 — marca Triunfo.  
 Nº 887.187 — marca Charman.  
 Indústrias de Chocolate Lacta. Sociedade Anônima (oposição aos termos):

Nº 884.822 marca Sonho de Amor; Ns. 858.088 — 885.089 — 885.090 — marca Sonho de Ouro.  
 Ornix S. A. Org. Nacional de Importação e Exportação (oposição aos termos):  
 Nº 883.159 — Nome de empresa: PPI — Produtos Plásticos Industriais S.A.;  
 Nº 883.160 marca PPI.  
 Cia. de Cigaros Souza Cruz (oposição ao termo 883.100 marca Rothmans).  
 Jomar S.A. Comercial e Administradora (oposição ao termo 889.953 marca Jomar).  
 Soc. Técnica de Materiais Setema S.A. (oposição ao termo 885.565 — marca Soterra).  
 Ortho Pharmaceutical Corp (oposição ao termo 820.126 marca Orthofoan).  
 Bicicletas Monark S.A. (oposição ao termo 886.613 marca Monza).  
 Farmajade Ltda. (oposição ao termo 886.200 marca Jade).  
 S. Paulo Alpargatas S.A. (oposição ao termo 885.790 marca Impassa).  
 Standard Electrica S.A. (oposição ao termo 888.880 marca Standard).  
 Açes Anhanguera S.A. (oposição ao termo 889.580 marca Anhangueira).  
 The Conde Nast Publications Inc (oposição ao termo 882.706 marca Vogue).  
 Indústria e Comércio Figueiredo S. A. (oposição ao t. 888.461 marca Triunfo).  
 J. & P. Coats Limited (oposição ao termo 882.610 marca Nereida).  
 Johnson & Johnson (oposição ao termo 884.904 marca Tres J.).  
 Cremer S. A. — Produtos Textéis e Cirúrgicos (oposição ao termo número 887.413 marca Americ).  
 Sociedade Comercial Pro Médico Ltda. (oposição ao termo 886.820 marca Promedica).  
 Cia. Telefônica da Borda do Campo (oposição ao termo 884.675 marca C. T. B. C.).  
 Cia. Telefônica da Borda do Campo (oposição ao termo 885.576 marca Telefônica).  
 Cia. Telefônica da Borda do Campo (oposição ao termo 884.679 marca C. T. B. C.).  
 Cia. Telefônica da Borda do Campo (oposição ao termo 884.880 marca Telefônica).  
 Dr. Salvador Matheus Zveibil (oposição ao termo 883.117 marca Alumination).  
 Ultrafertil S. A. Indústria e Comércio de Fertilizantes (oposição ao termo 888.068 marca Maxfertil).  
 Administradora Theca Ltda. (oposição ao termo 881.842 nome Thema Processamento de Dados).  
 Administradora Theca Ltda. (oposição ao termo 881.843 Nome de Empresa Thema Processamento de Dados Ltda.).  
 Laboratório Químico Farmacêutico Gyrol S. A. (oposição ao termo número 879.586 marca Lar).  
 Laboratório Homeopático Fiel S.A. (oposição ao termo 884.362 marca Fiel).  
 Carrocerias Nicola S. A. — Manufaturas Metálicas (oposição ao termo 883.371 marca Apolo).  
 Dollfus-Meeg & Cia. (oposição ao termo 883.791 marca Passarela).  
 Tabacaria Londres S. A. (oposição ao termo 882.758 marca Parisiense).  
 Cima Comércio e Indústria de Material Automovellístico (oposição ao termo 884.820 marca Cima).  
 S. C. Johnson & Son, Inc. (oposição ao termo 884.651 marca Brasil Floral).  
 Biscoitos Aymoré Ltda. (oposição ao termo 882.897 marca Combate).  
 Fichtel & Sachs A. G. (oposição ao termo 883.577 marca Sachs).

Fichtel & Sachs A. A. (oposição ao termo 883.567 marca Sachs).  
 C. D. C. Generale Des Produits Dubonnet-Cinzano (oposição ao termo 887.117 marca Dubom).  
 Cia. de Cigarros Sinimbu (oposição ao termo 886.034 marca mista Manchester).  
 Cia. de Cigarros Sinimbu (oposição ao termo 885.560 marca Mayorca).  
 Listas Telefônicas Brasileiras S. A. — Páginas Amarelas (oposição ao termo 884.312 marca emblemática Figura de Catálogo Aberto com Telefone).  
 Listas Telefônicas Brasileiras S. A. — Páginas Amarelas (oposição ao termo 884.313 marca emblemática Figura de Catálogo Aberto com Telefone).  
 Listas Telefônicas Brasileiras S. A. — Páginas Amarelas (oposição à marca emblemática, termos 884.814, 884.315, 884.316, 884.317).

DIVISÃO DE PATENTES

Dia 19 de agosto de 1969

Privilégio de invenção deferido

Nº 147.944 — Método e aparelho para fabricação de cabos de telecomunicações — Standard Electrica Sociedade Anônima.  
 Nº 143.261 — Processo para manufaturar circuitos impressos — Société D'Electronique Et D'Automatisme. Cumpra exigência técnica;  
 Nº 106.537 — João Emenesia Pinto.  
 Nº 131.940 — Reynolds Metals Company.  
 Nº 155.985 — Sebastião Siassi.  
 Nº 162.671 — Cicero Sampaio Duarte e Idelfonso Carvalho Lins.  
 Nº 170.234 — Pial — Ind. e Com. Sociedade Anônima.  
 Nº 177.163 — The Bendix Corporation.  
 Nº 177.252 — Hélio Sacchi.  
 Nº 177.541 — Sociedade Industrial Siupa Ltda.  
 Nº 177.614 — Roberto Richards.  
 Nº 179.118 — Oliviero Bosi.

Divisão Jurídica

Expediente de 19 de agosto de 1969

Diversos

Ind. Paulista de Móveis de Aço S. A. (G-301-69 — referente às patentes ns. 67.817 e 79.113). — Despacho em seguida:  
 Of. nº 142-69.  
 6ª Vara.

Em 4 de julho de 1969

Senhor Diretor:  
 Pelo presente, transmito a V. S. a inclusa cópia da petição inicial da ação ordinária distribuída a este Juízo aos Primeiros (1º) de julho de 1969, requerida por Ind. Paulista de Móveis de Aço S. A. (autos nº 304 de 1969), e na qual proferi o seguinte despacho: "Indústria Paulista de Móveis de Aço S. A. propõe a presente ação contra Móvel de Aço Fiel e Fibrolux Sociedade Industrial Limitada, objetivando a anulação de Patente de Invenção de Utilidade. Argui a Suplicante que vem sendo impedida em seu direito de livre comércio e da produção das dobradiças para móveis metálicos — similares, em razão do procedimento das suplicadas, que a ameaça e requer medidas judiciais, imputando-lhe, também, a prática de crimes. Isto posto, concedo a medida liminar ora requerida pela impetrante Ind. Paulista de

Móveis de Aço, no sentido de que se possa valer de sua patente. Por outro lado Móveis de Aço Fiel e Fibrolux Sociedade Industrial Ltda. não estão impedidas de explorarem as suas patentes. Assim, a liminar ora requerida protege a requerente não invalidando o pseudo direito das RR., de continuarem as suas atividades em relação às patentes números 67.817 e 79.113, para que não ocorra eventual prejuízo das partes, até decisão final deste Juízo. a) Dese ciência à D. Procuradoria da República; b) Mandar que as suplicadas sejam citadas. Oficie-se ao Departamento Nacional de Propriedade Industrial e expeça-se mandado citatório. Int. São Paulo, 4 de julho de 1969. (a.) José Pereira Gomes Filho — Juiz Federal".

Exigências

Cumpra exigência:

Nº 552.705 — Adriano Mauricio S. A. Ind. e Com.

Diversos

Contatecnica Ltda. (no pedido de impugnação do título Contatecnica Organização Técnica de Assistência Contábil e Fiscal termo 390.996). — Indefero a impugnação.  
 Nilza Borba (no pedido de impugnação do título Tavares Cabelleiros termo 392.558). — Defero a impugnação.

J. L. Portêlo (junto ao termo número 409.260). — Indefero a presente impugnação.  
 Perfumaria Rosental Ltda. (junto ao termo 441.535). — Indefero a presente impugnação.  
 Edson Arantes do Nascimento (junto ao termo 473.969). — Defero a impugnação.

Glyco-Metall-Werke Daelen & Loos GMBH (junto aos termos 369.232 — 369.233 — 372.835). — Defero a impugnação constante das fls.

Seção de Transferência e Licença

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

Bicicletas Monark S. A. (transf. para seu nome da pat. PI nº 3.578).

Exigências

Cumpra exigência:

Telos S. A. Equipamentos e Sistemas (junto à pat. PI nº 76.951).  
 Transferências e alterações de nome

do titular de processos

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

Mário Thiele e Alberto Thiele (transf. para seu nome da marca E Emoform nº 277.176).

Cia. Aguas Minerais Petropolis (transf. para seu nome da marca Agua Mineral Natural Petropolis Fonte Radioativa São Jorge número 359.794).

Laboratório Mauricio Villela S. A. (transf. para seu nome da marca Cynarazine nº 387.503).

Noruega Ind. e Com. de Malhas Ltda. (transf. para seu nome da marca Noruega nº 388.611).

Robert Bosch Elektronik Und Photokino GMBH (transf. para seu nome da marca Figurativa termo número 405.4592).

Emanuel Merck Offene Handelsgesellschaft (transf. para seu nome da marca Encefabol Merck termo nº 537.690).

Tintas Coral S. A. (alt. de nome do titular na marca Coralplast termo nº 563.644 — Coral termo 565.977).

Empresa Brasileira de Varejo S.A. (transf. para seu nome da frase O Ano G-Começa com Presentes Para Você termo 576.244).

Sperry Rand do Brasil S. A. (alteração de nome do titular na marca Fidescopia termo 600.571).

David C. da Silva Cronômetros Industriais Ltda. (transf. para seu nome da marca Perfecta termo número 0633.130 — Joy termo 635.607 — Joy termo 635.608 — Joy termo número 635.609).

Unilever Limited (transf. para seu nome da marca Vinolia termo 635.993 — Vinolia termo 635.994 — Vinolia termo 635.995). — Aguarde a concessão do registro, o pedido de folhas 7.

Rexall Drug and Chemical Company (transf. para seu nome da marca Intralipid termo 636.771).

Socopal Sociedade Comercial e de Participações Ltda. (transf. para seu nome da marca São Luiz número 124.684).

Monsanto Company (transf. para seu nome da marca Helen Harper nº 203.210).

Socopal Sociedade Comercial e de Participações Ltda. (transf. para seu nome da marca Riviera nº 204.550). — Anotem-se: 1) alt. de nome da titular para Biscoitos São Luiz S. A. 2) transf. desta para a requerente vide fls. 9.

General Electric S. A. (transf. para seu nome da marca Gesa número 209.733).

Rhodosá Indústrias Textéis S. A. (alt. de nome do titular na marca Caylor nº 213.078). — Anote-se a alt. 4 de nome da licenciada para Rhodosá Indústrias Textéis S. A.

Iap S. A. Ind. Agro Pecuária (alteração de nome do titular na marca Ração Maravilha nº 214.931). — Anote-se as alterações de nome seguintes: 1) de Importadora Agro Pecuária Ltda. para Importadora Agro Pecuária S. A. 2) desta última para IAP S. A. Ind. Agro Pecuária.

Mercurio Marcas e Patentes Ltda. (alt. de nome do titular no título Imobiliária Mercurio nº 218.964).

Atlantic Richfield Company (alteração de nome do titular na marca Atlantic Ultragear nº 220.033).

Hermann Ind. e Com. Hic S. A. (alt. de nome do titular na marca Asa nº 227.497).

Beech-Nut Inc. (alt. de nome do titular na marca Five Flavor Life Savers nº 230.154).

Gazola S. A. Ind. Metalúrgica (alt. de nome do titular na marca Elmo nº 230.371).

Interhem N. V. (transf. para seu nome da marca Virgo nº 230.737).

Noruega Ind. e Com. de Malhas Ltda. (transf. para seu nome da marca Noruega nº 242.446).

Ind. Musical Rod Ltda. (transf. para seu nome da marca Touro número 245.305).

Manoel Toledo Simões (transf. para seu nome da marca Figurativa nº 247.788).

Mercurio Marcas e Patentes Ltda. (alt. de nome do titular na insignia Empresa Mercurio Anos de Bons Serviços nº 248.120).

Montreal Engenharia S. A. (alt. de nome do titular na marca Montreal nº 249.067).

Mercúrio Marcas e Patentes Ltda. (alt. de nome do titular na insignia Atelier Mercurio nº 251.980 — título Edifício Mercurio nº 254.893).

# COLEÇÃO DAS LEIS 1969

## VOLUME III

### ATOS DO PODER LEGISLATIVO

### ATOS LEGISLATIVOS DO PODER EXECUTIVO

Leis de abril a junho

Divulgação nº 1.100

PREÇO NCr\$ 5,00

## VOLUME IV

### ATOS DO PODER EXECUTIVO

Decretos de abril a junho

Divulgação nº 1.101

PREÇO NCr\$ 13,00

### A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recbólo Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

Gaúcha Cerealista S. A. (transf. para seu nome da marca Veneranda nº 261.307).

Canadian Hoechst Limited (transferência para seu nome da marca Daonil nº 264.722).

General Electric Company (transferência para seu nome da marca Gesa nº 267.440 — Gesa nº 269.085).

Editôra Saga S. A. (transf. para seu nome da marca Saga número 269.977).

General Electric Company (transferência para seu nome da marca Gesa Brasil nº 325.748 — Gesa Brasil nº 325.749 — Gesa Brasil nº 312.924 — Gesa nº 270.747 — Gesa número 270.045).

União Fabril Exportadora S. A. (UFE) (transf. para seu nome da marca Limpador Serra nº 270.213).

Hoechst do Brasil Química e Farmacêutica S. A. (transf. para seu nome da marca Dimefen nº 270.653 — Celeron nº 270.654).

Aramifício Vidal S. A. (transf. para seu nome da marca Tridaltex nº 281.024).

Jabet Confecções Ltda. e Moysés Feldberg & Cia. Ltda. (transf. para seu nome da marca Janet número 288.530).

Mercurio Marcas e Patentes Ltda. (alt. de nome do titular na marca Emblemática nº 319.368 — título Edifício Mercurio nº 328.258 — sinal Empresa Mercurio de Marcas e Patentes Ltda. n.º 354.200 — insignia A Prioridade nº 339.328 — Edifício Mercurio nº 294.383).

Gonçalves & Therense Ltda. (transf. para seu nome da marca 31 nº 296.875).

Montreal Engenharia S. A. (alt. de nome do titular na marca Montreal nº 331.691).

### Exigências

Cumpra exigência:

Norit N. V. (junto ao registro número 233.378).

### Diversos

Taft Magazines S. A. Com. e Ind. (junto ao registro 394.408). — Anote-se, mediante apostila, a transf. para Taft Magazine S. A. Com. e Ind.

Lanificio Fileppo S. A. (junto ao registro 138.892). — Apostile-se: a sociedade titular é chamada abreviadamente, Lanificio Fileppo S. A.

DLR Plásticos do Brasil S.A. (junto ao registro 230.607). — 1) Retifique-se, mediante apostila, o nome da licenciada para DLR Plásticos do Brasil S. A. 2) Anote-se o cancelamento da averbação do contrato de exploração a favor de DLR Plásticos do Brasil S. A.

### Seção de Recursos

#### Recursos interpostos

Parsch do Brasil Ind. e Com. de Mangueiras Ltda. (n.º recurso interposto ao deferimento da pat. PI tér-

mo 149.881).

Westinghouse Air Brake Company (no recurso interposto ao indeferimento do termo 448.685 marca Power Flow).

S. S. Soter & Cia. Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do termo 529.181 marca Iruby).

Indústrias York S. A. Produtos Cirúrgicos (no recurso interposto ao deferimento do termo 551.668 marca Miss Universo).

Indústrias Gessy Lever S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 556.313 marca Promenade).

Pirelli S. A. Cia. Industrial Brasileira (no recurso interposto ao indeferimento do termo 597.309 marca Sport).

Mario Benassi (no recurso interposto ao deferimento do termo número 610.566 marca Equipc).

Cabreuva Empreendimentos Imobiliários S. A. (no recurso interposto ao indeferimento do termo 611.103 marca Cabreuva).

W. R. Grace & Co. (no recurso interposto ao indeferimento do termo 612.468 marca Stelsolda).

ABC Rádio e Televisã o S. A. (no pedido interposto ao deferimento do termo 614.676 marca ABC Para Você).

Laboratórios Lepetit S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 614.927 marca Leparin).

Hall Brothers (Whitefield) Limited (no recurso interposto ao indeferimento do termo 615.186 marca Mentho Lyptus).

H. Hauptner (no recurso interposto ao deferimento do termo 616.381 marca Muttoni).

Roussel Uclaf (no recurso interposto ao indeferimento do termo 617.956 marca Emblemática).

Empresa Construtora Brasil S. A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 619.298 marca ECB).

### Retificação de clichês

Nº 733.200 — Grilon — Irmãos Mazzaferro & Cia. Ltda. — cl. 5 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.214 — Grilon — Irmãos Mazzaferro & Cia. Ltda. — cl. 27 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.226 — Elpac — Empreendimentos Industriais Para o Consumidor S/C — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.230 — I N T — I N T — Indústria Nacional de Tintas Ltda. — cl. 1 — clichê publicado em 24 de junho de 1966.

Nº 733.233 — City Bar — City Bar Lanches Ltda. — cl. 43 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.234 — Edifício Alpoll — Antonio Marques de Araújo — cl. 33 — clichê publicado em 24-6-66 — estabelecido na GB.

Nº 733.262 — Feira da Bondade — Associação de Pais e Amigos dos Excepcionais de São Paulo — cl. 33 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.272 — Nesal — Nesal — Importadora e Exportadora Ltda. — cl. 10 — clichê publicado em 24 de junho de 1966 — estabelecido no Rio de Janeiro.

Nº 733.281 — Blitz — Editora Brasileira de Livros e Revistas Edibrás Ltda. — cl. 32 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.407 — Paulista — Comissária Paulista de Veículos Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.414 — Emblemática — Celia Maria Fonseca da Costa — cl. 46 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.427 — Secoma — Secoma Soc. de Engenheiros Construtores de Máquinas Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.434 — Formozo — Bauriú Dist. Formoso Ltda. — cl. 42 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.442 — Arai — Indústria Açucareira Arai Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 27-6-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 733.446 — Interpol — Interpol Materials Para Construções Ltda. — cl. 16 — clichê publicado em 27 de junho de 1966.

Nº 733.472 — Lolita — Cooperativa Triflora Santo Angelo Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.487 — Gráfica Caeté — Kunz, Dreger & Cia. Ltda. — classes 38 — 50 — clichê publicado em 27 de junho de 1966 — estabelecido em Rio G. do Sul.

Nº 733.489 — Declasse — Lançamentos Declasse Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 27-6-66 — estabelecido no Rio G. do Sul.

Nº 733.497 — Convite — Convem — Cia. Nacional de Veículos Motorizados — cls. 33 — 11 — 21 — 28 — 31 — 39 — 47 — 49 — clichê publicado em 27-6-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 733.583 — Comercial Enrik — Maria Glória Malavila Casais — cl. 17 — clichê publicado em 28-6-66.

Nº 733.584 — Fe — Fábrica de Armas Modernas Fam Ltda. — cl. 49 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.577 — Vecchiarimini — Bar e Restaurante Vecchiarimini Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 27 de junho de 1966.

Nº 733.573 — Bentley Plints — Jehochua Moise — cl. 44 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.534 — Campel — Campel — Caldeiraria e Mecânica Pesada Ltda. — cl. 6 — clichê publicado em 27 de junho de 1966.

Nº 733.553 — Campel — Caldeiraria e Mecânica Pesada Ltda. — Campel — Caldeiraria e Mecânica Pesada Ltda. — clichê publicado em 27 de junho de 1966.

Nº 733.526 — Coolcharm — Beecham Group Limited — cl. 43 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.523 — Ballet Polclórico Brasileiro — Dalal Achcar — cl. 50 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.524 — Ballet Polclórico do Brasil — Dalal Achcar — cl. 50 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.518 — Sanitol — Giffoni S. A. Inds. Químicas — cl. 46 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.337 — Roof — Roof 88 Club — cl. 33 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.340 — Panquinoline — Instituto Vital Brazil S. A. Lab. de Produtos Químicos e Biológicos — cl. 33 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.366 — Urandi — Dulce Galvão Alves — cl. 41 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.364 — Laboratório Nobel Ltda. — Lab. Nobel Ltda. — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.378 — Dialube — Dialube de Lubrificantes Ltda. — Dialube — cl. 47 — clichê publicado em 24-6-66 — estabelecido em Goiânia.

Nº 733.386 — Rejor — Rejor Modas Confeccões Finais Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.391 — Bela Cintra — Pannificadora Bela Cintra Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 24-6-66.

Nº 733.514 — Dtergê — Giffoni S. A. Inds. Químicas — cl. 38 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.515 — Dtergê — Giffoni S. A. Inds. Químicas — cls. 33 — 38 — 46 — 48 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.516 — Giffoni S. A. Indústrias Químicas — Giffoni S. A. Inds. Químicas — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.527 — Dtergê — Giffoni S. A. Inds. Químicas — cl. 46 — clichê publicado em 27-6-66.

Nº 733.611 — Kikoton — Cia. Textil Santa Basilissa — cl. 24 — clichê publicado em 28-6-66.

Nº 733.660 — Sodicar — Sodicar — Soc. Distribuidora de Carros Ltda. — cl. 6 — clichê publicado em 29 de junho de 1966.

Nº 733.802 — Wagnelar — Inds. Wagner S. A. — cl. 16 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 733.804 — Wagnelar — Inds. Wagner S. A. — cl. 16 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 733.886 — Jornal da Produção — Elias Miremborg — cl. 32 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 733.909 — Bidim — Rhodia — Indústrias Químicas e Textéis S. A. — cl. 36 — clichê publicado em 30 de junho de 1966.

Nº 733.938 — São Luiz — Empresa de Arca São Luiz Ltda. — cl. 16 — clichê publicado em 30-6-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 733.939 — A Iluminadora — Capella & Duarte Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 733.943 — Tibon — Belarmino Tibon — cl. 42 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 733.951 — Buri — Laticínios Buri Ltda. — cl. 41.

Nº 733.957 — Capela — Transportadora Capela Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 733.958 — Chapel — Chapel Passagens e Turismo Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 733.987 — Coqueiro — BB — Bartolo Bianchini — cl. 11 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 733.988 — Coqueiro — BB — Bartolo Bianchini — cls. 32 — 33 — 38 — clichê publicado em 30-6-66.

Nº 734.610 — Ierb — Curso de Secretária Executiva — Dr. Quindão Pedro Carvalho — cl. 33 — clichê publicado em 5-7-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 734.612 — N E M — Newton S. A. Ind. e Com. — cl. 6 — clichê publicado em 5-7-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 734.617 — Glifanau — Les Laboratoires Roussel — cl. 3 — clichê publicado em 5-7-66.

Nº 734.636 — Celta — Celta Org. Distribuidora de Refeições Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 5 de julho de 1966.

Nº 734.652 — Esplendor — R. Albuquerque J. cl. 1 — clichê publicado em 5-7-66.

Nº 734.668 — Emblemática — Boa Sorte Industrial de Oleos Vegetais Ltda. — cl. 45 — clichê publicado em 5 de julho de 1966 — estabelecido em Goiás.

Nº 734.675 — Napoles — Napoles Artes Gráficas Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 5-7-66 — estabelecido em Rio de Janeiro.

Nº 734.817 — Confeccões Norma — Júlio Distrito & Cia. Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 6-7-66.

Nº 734.821 — Prado — Prado Representações e Comércio Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 6-7-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 734.829 — Pasman — Pasman Indústria Metalúrgica Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 6-7-66.

Nº 734.833 — Ama-me — Malharia Ama-me Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 6-7-66.

Nº 734.834 — No Reino da Criança — Fergo S. A. Indústria Mobiliária — cl. 40 — clichê publicado em 6 de julho de 1966.

Nº 734.864 — Supermercados Ciclama Ltda. — Supermercados Ciclama Ltda. — clichê publicado em 6 de julho de 1966.

Nº 734.877 — Nada Além de Hum Cruzeiro — Casas Pirani S. A. Comércio e Importação — cl. 1 a 50 — clichê publicado em 6-7-66.

Nº 734.878 — Nada Além de Cinco Cruzeiros — Casas Pirani S. A. Comércio e Importação — cls. 1 a 50 — clichê publicado em 6-7-66.

Nº 734.879 — Nada Além de Dez Cruzeiros — Casas Pirani S. A. Comércio e Importação — cls. 1 a 50 — clichê publicado em 6-7-66.

Nº 734.880 — Nada Além de Vinte Cruzeiros — Casas Pirani S. A. Comércio e Importação — cls. 1 a 50 — clichê publicado em 6-7-66.

Nº 734.896 — Vemabel Ltda. — Vemabel Ltda. — clichê publicado em 6-7-66.

Nº 734.936 — Páginas Consular — Gaivota Propaganda S. A. — cls. 32 — 33 — clichê publicado em 6 de julho de 1966.

Nº 735.002 — Vista Alegre — Cia. Agrícola Vista Alegre — cl. 19 — clichê publicado em 7-7-66.

Nº 735.013 — Mc Key A Chave da Elegância — M C Key Confeccões Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 7-7-66.

Nº 735.024 — Apama — Apama Comércio Indústria e Representações de Madeiras Ltda. — cl. 4 J clichê publicado em 7-7-66.

Nº 735.054 — Suferco — Suferco — Comércio e Representações Ltda. — cl. 38 — clichê publicado em 7 de julho de 1966.

Nº 735.059 — Gilser — Laticínios Gilser Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 8-7-66.

Nº 735.063 — Art & Art — Art & Art Comércio e Representações de Artigos e Obras de Arte Ltda. — cl. 23 — clichê publicado em 8-7-66.

Nº 735.065 — Windsor — Mercantil Industrial Windsor Ltda. — cl. 1 — clichê publicado em 8-7-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 735.107 — Sanz — Prataria Sanz Ltda. — cl. 13 — clichê publicado em 8-7-66.

Nº 735.114 — Eilana do Imitim — Farmácia Drogaeliana do Imitim Ltda. — cl. 3 — clichê publicado em 8-7-66.

Nº 735.116 — Malumar — Cromação Malumar Ltda. — cl. 1 — clichê publicado em 8-7-66.

Nº 735.123 — Gelorama — Juvenal Augé Perez, José Valdir dos Santos e Antonio Lopes Guedes — cl. 8 — clichê publicado em 8-7-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 735.131 — Calabonga — Indústria de Cal Hidratado Saturno Ltda. — cl. 16 — clichê publicado em 8-7-66.

Nº 735.139 — Zanzibar — Soc. Zanzibar — Editora e Confeccões de

Artigos de Uso Didático — Educação Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 8-7-66.

Nº 735.145 — Teatro Brasileiro do Roleto (T B F) — Hélio Proença Mariano e Adhemar da Cruz Pinheiro — cl. 33 — clichê publicado em 8-7-66.

Nº 735.155 — Kaira — Kaira S. A. Agricultura, Comércio e Indústria — cl. 42 — clichê publicado em 8-7-66 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 735.188 — Cebec — Cebec S. A. Engenharia e Indústria — cls. 1 — 5 — 6 — 7 — 8 — 10 — 11 — 15 — 20 — 21 — 25 — 27 — 28 — 31 — 32 — 33 — 38 — 39 — 40 — 47 — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.202 — Xylen Sandoz — Sandoz S. A. (Sandoz A G, Sandoz Ltd) — cl. 1 — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.204 — Prudentina — Soc. Prudentina de Produtos da Lavoura Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.206 — Predial Lello S. A. — Predial Lello S. A. — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.241 — Kaskará — Emygdio Gifalli — cl. 28 — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.247 — Sigmatal Ltda. Empreiteira de Estruturas — Sigmatal Ltda. Empreiteira de Estruturas — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.254 — Construa Melhor Com Produtos Sano — Casa Sano S. A. Ind e Com. — cls. 15 — 16 — 38 — clichê publicado em 11 de julho de 1966 — estabelecido no Rio de Janeiro.

Nº 735.255 — Companhia Paulista de Tapetes — Cia. Paulista de Tapetes — cl. 34 — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.256 — Companhia Paulista de Tapetes — Cia. Paulista de Tapetes — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.299 — Rendal — Indústria de Rendas Rendanyl Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 11-7-66.

Nº 735.328 — Construtora Paulista e Arquitetura Ltda. — Construtora Paulista e Arquitetura Ltda. — clichê publicado em 12-7-66 — estabelecido em Brasília.

Nº 735.343 — Racel Racionalização de Empresas S/C — Racel Racionalização de Empresas S/C — clichê publicado em 12-7-66.

Nº 735.350 — Alpina — Indústria e Comércio de Móveis Alpina Ltda. — cl. 40 — clichê publicado em 12 de julho de 1966.

Nº 735.378 — Mary — Hidráulica Mary Ltda. — cl. 6 — clichê publicado em 12-7-66.

Nº 735.372 — Selene — Importadora Cardoso Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 12-7-66.

Nº 735.392 — Emblemática — S. A. de Vinhos e Bebidas Cidas — cl. 42 — clichê publicado em 12-7-66.

Nº 735.402 — Paradigma — Construtora e Imobiliária Paradiama Lda.

mitada — cl. 13 — clichê publicado em 13-7-66.

Nº 735.428 — O Barbear Mais Durável — Albert Nissimoff e Lella Lopes Rodrigues — cl. 11 — clichê publicado em 13-7-66.

Nº 735.438 — Siprende — Siprende — Soc. Paranaense de Engenharia

e Empreendimentos Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 13-7-66 — estabelecido em Paraná.

Nº 735.445 — Lord Ascot — Lojas Renner S. A. — cl. 36 — clichê publicado em 13-7-66.

Nº 735.448 — Lord Ascot — Lojas Renner S. A. — cl. 36 — clichê pu-

blicado em 13-7-66.

Nº 735.449 — Lord Ascot — Lojas Renner S. A. — cl. 33 — clichê publicado em 13-7-66.

Nº 735.450 — Lord Ascot — Lojas Renner S. A. — cl. 30 — clichê publicado em 13-7-66.

Nº 736.767 — Decorações e Revestimentos Del-Ka — Decorações e Revestimentos Del-Ka Ltda. — cls. 16 — 34 — clichê publicado em 1-8-66.

Nº 736.789 — A Bola de Ouro — Ferreira Braga & Cia. Ltda. — cl. 42 — clichê publicado em 1-8-66.

# Consolidação das Leis do Trabalho

Alterações do Dec. Lei n.º 229 - 23-2-62

**DIVULGAÇÃO Nº 1.001**

**PREÇO: NCr\$ 0,30**

**A VENDA:**

**Na Guanabara**

**Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1**

**Agência I: Ministério da Fazenda**

**Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recambios Postal**

**Em Brasília**

**Na Sede do DIN**

# CÓDIGO DE PESCA

**DIVULGAÇÃO Nº 1.009**

**Preço NCr\$ 0,40**

**A Venda:**

**Na Guanabara**

**Agência I: Ministério da Fazenda**

**Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1**

**Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recambios Postal**

**Em Brasília**

**Na sede do DIN**

# PATENTES DE INVENÇÃO

## PONTOS PUBLICADOS

Térmo: 148.859 de 2 de maio de 1963  
 Requerente - GENERAL ELECTRIC COMPANY - U.S.A.  
 Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTO UM APARELHO PARA OPERAR DISPOSITIVOS DE DESCARGA ELÉTRICA.

### REIVINDICAÇÕES

1. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, compreendendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de energia caracterizado por compreender pelo menos um elemento de armazenagem de energia, um meio de manobra, meio acionador para repetitivamente acionar dito meio de manobra para uma posição aberta e uma fechada e circuito incluindo lides de entrada para ligação com a fonte de energia e lides de saída para ligação à lâmpada para alimentar a saída do aparelho para a lâmpada, dito meio de circuito ligando dito elemento armazenador de energia em circuito com dito meio de manobra para prover um caminho para a alimentação de energia de dito elemento armazenador para dita lâmpada quando dito meio de manobra é acionado para uma posição e para prover um caminho para a alimentação de energia vinda da fonte para a lâmpada e para a armazenagem de energia em dito elemento armazenador quando dito meio de manobra é acionado para outra posição, para que assim a dita ação de manobra controle o funcionamento da lâmpada.

2. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 1 supra, caracterizado pelo fato de que o elemento armazenador de energia é um elemento indutivo.

3. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 1 supra, compreendendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de energia caracterizado por compreender um elemento indutivo, um meio de manobra, um meio acionador para repetitivamente acionar dito meio de manobra para um estado de baixa impedância e um estado de alta impedância, circuito incluindo lides de entrada ligação com a fonte de energia e lides de saída para ligação com a lâmpada para suprir a saída do aparelho à lâmpada, um meio de reação ("feedback") responsivo à condição de operação da lâmpada acoplado com dito meio acionador e ativando dito meio acionador em resposta a um sinal de reação, dito circuito ligando dito elemento indutivo em circuito com dito meio de manobra para prover um caminho para o suprimento de energia de dito elemento indutivo para a lâmpada quando dito meio de manobra é acionado para um de ditos estados e para prover um caminho para o suprimento de energia vinda da fonte para a lâmpada e para a armazenagem de energia no elemento indutivo quando dito meio de manobra é acionado para outro de ditos estados, para que assim a ação de manobra controlada por dito meio de reação proporcione o efeito reator requerido para manter e controlar a descarga elétrica na lâmpada.

4. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme mencionado no ponto 1 supra, compreendendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de energia caracterizado por compreender um meio de manobra semi-condutor, um meio acionador acoplado com dito meio de manobra semi-condutor e fazendo dito meio de manobra ser ativa a níveis pre-determinados para um estado de alta impedância e um de baixa impedância, um meio armazenador

de energia, circuito incluindo lides elétricos para conexão em circuito com a fonte de energia para energizar o aparelho e incluindo lides de saída para conexão em circuito com a lâmpada para aplicar a saída do aparelho na lâmpada, dito circuito ligando dito meio de manobra semi-condutor e dito elemento armazenador em circuito para prover um caminho para uma excursão de energia vinda da fonte de energia para a lâmpada e para armazenagem em dito meio armazenador quando dito meio de manobra é ativado para um de ditos estados e para prover um caminho para uma excursão de energia de dito elemento armazenador para a lâmpada quando dito meio de manobra é ativado para outro de ditos estados, para assim controlar o funcionamento da lâmpada de descarga elétrica pela ação de manobra de dito meio de manobra.

5. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 4 caracterizado pelo fato de que o elemento de armazenagem de energia é um elemento indutivo.

6. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, compreendendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de energia caracterizado por compreender um transistor, um meio acionador acoplado com dito transistor e fazendo dito transistor ser ativado para um estado de alta impedância e um estado de baixa impedância, um meio de reação responsivo à condição de operação da lâmpada acoplado com dito meio acionador para ativar dito meio acionador em resposta a um sinal de reação, pelo menos um elemento armazenador de energia, circuito incluindo lides elétricos para conexão em circuito com a fonte de energia para energizar o aparelho e incluindo lides de saída para conexão em circuitos com a lâmpada para aplicar a saída do aparelho na lâmpada, dito circuito ligando dito transistor e dito elemento armazenador de energia em circuito para formar um caminho para uma excursão de energia vinda da fonte para a lâmpada e para armazenagem em dito meio armazenador quando dito transistor é ativado para um de ditos estados e para formar um caminho para uma excursão de energia vinda de dito elemento armazenador para a lâmpada quando dito transistor é ativado para o outro de ditos estados, dita ação de manobra de dito transistor controlando o funcionamento da lâmpada de descarga elétrica.

7. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 6 supra, caracterizado por compreender um elemento armazenador de energia, um meio de manobra, um meio acionador acoplado com dito meio de manobra para repetitivamente manobrar dito meio de manobra para um estado de baixa impedância e um de alta impedância, circuito incluindo lides para conexão com a fonte de energia e lides de saída para conexão com a lâmpada, dito meio de circuito ligando dito meio de manobra e dito elemento armazenador em circuito para formar um caminho para uma excursão de energia, de dita fonte para dita lâmpada e para dito elemento armazenador de energia a fim de armazenar energia no mesmo quando dito meio de manobra é acionado para um de ditos estados e para formar um caminho para uma excursão de energia de dito elemento armazenador para a lâmpada quando dito meio de manobra é acionado para outro de ditos

estados, ditas excursões de energia de dita fonte e dito elemento armazenador sendo controlados pela ação de manobra repetida de dito meio de manobra para manter a des carga elétrica da lâmpada.

8. Um aperfeiçoamento em aparelho descrito, conforme no ponto 7 caracterizado pelo fato de que o elemento armazenador de energia é um capacitor.

9. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 7 caracterizado pelo fato de que um meio de reação é acoplado com dito meio acionador para regular a ação de manobra de dito meio de manobra.

10. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, compreendendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte caracterizado por compreender um par de lides de entrada para ligar a fonte de energia em circuito com aparelho, um meio de manobra ligado em circuito com um dos lides de entrada, dito meio de manobra quando em uma posição fechada ligando a fonte em circuito com o aparelho e quando em posição aberta desligando a fonte do aparelho, um meio acionador acoplado com dito meio de manobra e repetitivamente manobrando dito meio de manobra para uma posição fechada e uma aberta, um elemento armazenador de energia, um meio diodo e um circuito incluindo lides de saída trazidos para fora do aparelho para conexão em circuito com a lâmpada e lides elétricos ligando dito elemento armazenador, dito diodo e dito meio de manobra em circuito para prover um caminho para uma excursão de energia vinda de dito elemento armazenador para a lâmpada quando dito meio de manobra está em posição aberta e para prover um caminho para uma excursão de energia vinda da fonte para a lâmpada e para o elemento de armazenagem quando o meio de manobra é manobrado para a posição fechada, para que assim a ação de dito meio de manobra controle o funcionamento da lâmpada de descarga elétrica com um abaixamento geral da tensão da fonte de energia.

11. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 10 caracterizado pelo fato de que o elemento armazenador é um elemento indutivo.

12. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, compreendendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de energia caracterizado por compreender um par de lides de entrada ligando a fonte em circuito com o aparelho, um meio de manobra semi-condutor ligado com um dos lides de entrada, dito meio de manobra semi-condutor quando em uma posição fechada ligando a fonte em circuito com o aparelho e quando em uma posição aberta desligando a fonte do aparelho, um meio acionador acoplado com dito meio de manobra e repetitivamente manobrando dito meio de manobra para uma posição fechada e uma aberta, um meio de reação responsivo à condição de funcionamento da lâmpada acoplado com dito meio acionador para arivar dito meio acionador em resposta a um sinal de reação, um elemento armazenador de energia, um meio diodo, um meio circuito incluindo lides de saída trazidos para fora do aparelho para ligação em circuito com a fonte de energia e incluindo lides elétricos ligando dito elemento armazenador, dito diodo e meio de manobra em circuito para prover um caminho para uma excursão de energia vinda de dito elemento armazenador para a lâmpada quando dito meio de manobra está na posição aberta e para formar um caminho para uma excursão de energia da fonte para a lâmpada e elemento armazenador quando o meio de manobra está manobrado para a posição fechada, a ação de manobra de dito meio de manobra controlando o funcionamento da lâmpada de descarga elétrica com um abaixamento geral da tensão da fonte de energia.

13. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, compreendendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de energia tendo um dado potencial, dito aparelho sendo caracterizado por compreender um primeiro elemento armazenador de energia, um meio de manobra, meio acionador de interruptor acoplado com dito meio de manobra e repetitivamente acionando dito meio de manobra para uma posição aberta e uma fechada, um segundo elemento armazenador de energia, circuito incluindo lides de entrada para ligação com a fonte de energia e lides de saída para ligação com a lâmpada para aplicar a saída do aparelho na lâmpada, dito circuito ligando ditos primeiro e segundo elementos armazenadores de energia em circuito com dito meio de manobra, dito meio de circuito formando um caminho para a armazenagem de energia vinda da fonte em dito primeiro armazenador quando dito meio de manobra está fechada, com dito caminho contornando dita lâmpada, dito circuito também formando um caminho quando dito meio de manobra é fechado para o suprimento de energia vinda de dito segundo elemento armazenador para a lâmpada, dito circuito ainda formando um caminho para o suprimento de energia vinda da fonte para dito segundo elemento armazenador e para a lâmpada quando dito meio de manobra está na posição aberta, o potencial em dito primeiro elemento armazenador estando em relação aditiva com o potencial da fonte quando o meio de manobra é manobrado para dita posição aberta e dito potencial combinado sendo aplicado nos lides de saída, a ação de manobra de dito meio de manobra assim controlando o funcionamento da lâmpada de descarga elétrica.

14. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 13 caracterizado pelo fato de que dito primeiro elemento armazenador é um elemento indutivo e dito segundo elemento armazenador é um capacitor.

15. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 13 caracterizado pelo fato de que elemento de impedância é ligado no caminho de descarga de dito segundo elemento armazenador para controlar a descarga de energia para dita lâmpada.

16. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 13 caracterizado pelo fato de que um diodo é ligado em circuito com dito segundo elemento armazenador para evitar que a energia descarregada do mesmo retorne através de dito meio de manobra ou a fonte de energia quando dito meio de manobra está na posição fechada.

17. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, tendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de energia caracterizado por compreender um primeiro elemento armazenador, um meio de manobra semi-condutor, um meio acionador de interruptor acoplado com o meio de manobra e repetitivamente acionando dito meio de manobra para uma posição aberta e uma fechada, um meio de reação responsivo à condições de operação da lâmpada acoplado com dito meio de manobra e controlando dito meio acionador em resposta a um sinal de reação, um segundo elemento armazenador de energia, um circuito incluindo lides de entrada para ligação com a fonte de energia e lides de saída para ligação com a lâmpada para aplicar a saída do aparelho na lâmpada, dito circuito ligando ditos primeiro e segundo elementos armazenadores de energia em circuito com dito meio de manobra semi-condutor para formar um caminho para o suprimento de energia vinda da fonte para armazenagem em dito primeiro elemento armazenador e um caminho para o suprimento de energia de dito segundo elemento armazenador para a lâmpada quando dito meio de manobra semi-condutor está fechada, dito circuito formando um caminho para o suprimento de energia vinda da fonte para dito segundo elemento armazenador e para a lâmpada quando dito meio de manobra semi-

condutor está na posição aberta, o potencial em dito primeiro elemento armazenador estando em relação aditiva com o potencial da fonte quando dito meio de manobra é manobrado para dita posição aberta e dito potencial combinado sendo aplicado nos lides de saída, a ação de dito meio de manobra assim controlando o funcionamento da lâmpada de descarga elétrica.

18. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, tendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de corrente alternativa caracterizado por compreender um elemento armazenador de energia, um meio de manobra bidirecional, um meio acionador acoplado com dito meio de manobra bidirecional para repetitivamente acionar dito meio de manobra para uma posição aberta e uma posição fechada durante cada meio ciclo da alimentação, circuito incluindo lides de entrada para ligação com a alimentação de corrente alternativa e lides de saída para ligação com a lâmpada, dito circuito ligando dito meio de manobra bidirecional e dito elemento armazenador de energia em circuito com ditos lides de saída e de entrada para formar um caminho para uma excursão de energia de dita fonte para dito elemento armazenador e para a lâmpada quando dito meio de manobra é repetitivamente manobrado para uma de ditas posições em cada meio ciclo e para formar um caminho para uma excursão de energia do elemento armazenador para a lâmpada quando dito meio de manobra é repetitivamente acionado para a outra de ditas posições em cada meio ciclo a ação de manobra de dito meio de manobra controlando o funcionamento da lâmpada em cada meio ciclo da alimentação alternada.

19. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 18 caracterizado pelo fato de que o elemento armazenador de energia é um elemento indutivo.

20. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, tendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de corrente alternativa caracterizado por compreender um elemento armazenador de energia, um meio de manobra bidirecional, um meio acionador acoplado com dito meio de manobra bidirecional para repetitivamente acionar dito meio de manobra para uma posição aberta e para uma posição fechada durante cada meio ciclo da fonte alternativa, um meio de reação responsivo à condição de funcionamento da lâmpada acoplado com dito meio acionador e controlando dito meio acionador em resposta a um sinal de reação, circuito incluindo lides para ligação com a fonte de corrente alternada e lides de saída para ligação com a lâmpada, dito circuito ligando dito interruptor bidirecional e elemento armazenador em circuito com ditos lides de saída e de entrada para formar um caminho para o suprimento de energia vinda de dito elemento armazenador para dita lâmpada quando dito meio de manobra é acionado para uma posição e para formar um caminho para uma alimentação de energia de dita fonte para a lâmpada e para armazenagem de energia em dito elemento armazenador quando dito meio de manobra é acionado para a outra de ditas posições em cada meio ciclo, para assim a ação de dito meio de manobra controlar o funcionamento da lâmpada de descarga elétrica em cada meio ciclo da alimentação alternativa.

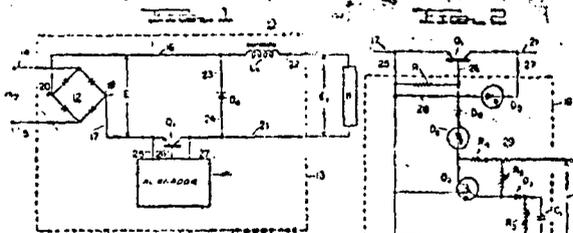
21. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, tendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma alimentação de corrente alternativa tendo um potencial dado caracterizado por compreender um primeiro elemento armazenador de energia, um segundo elemento armazenador de energia, um meio de manobra bidirecional, um meio acionador acoplado com dito meio de manobra e repetitivamente manobrando dito meio de manobra para uma posição aberta e uma fechada em cada meio ciclo da alimentação alternativa, circuito incluindo lides de entrada, para li-

gação com a fonte e lides de saída para ligação com a lâmpada para aplicar a saída do aparelho na lâmpada, dito circuito ligando dito meio de manobra bidirecional e ditos primeiro e segundo elementos armazenadores de energia em circuito com ditos lides de entrada e de saída, dito circuito formando um caminho para armazenar energia vinda de dita fonte em dito primeiro elemento armazenador quando dito interruptor é repetitivamente manobrado para a posição fechada em cada meio ciclo, com dito caminho contornando a lâmpada, dito circuito concurrentemente formando um caminho para uma excursão de energia vinda de dito segundo elemento armazenador para a lâmpada, dito circuito também formando um caminho para a energia vinda de dita fonte para a lâmpada e para armazenagem em dito segundo elemento armazenador em cada meio ciclo quando o interruptor é repetitivamente manobrado para a posição aberta em cada meio ciclo, o potencial em dito primeiro elemento armazenador estando em relação aditiva com o potencial em dita fonte e o potencial combinado da fonte e do elemento armazenador sendo fornecidos à lâmpada quando o interruptor está na posição aberta, a ação de dito meio de manobra controlando o funcionamento da lâmpada em cada meio ciclo da alimentação alternativa.

22. Um aperfeiçoamento em aparelho conforme descrito no ponto 21 caracterizado pelo fato de que dito primeiro elemento armazenador de energia é um elemento indutivo e dito segundo elemento armazenador de energia é um capacitor.

23. Um aperfeiçoamento em aparelho para operar dispositivos de descarga elétrica, tendo uma lâmpada de descarga elétrica de uma fonte de corrente alternativa caracterizado por compreender um primeiro elemento armazenador de energia, segundo elemento armazenador de energia, um meio de manobra semi-condutor, meio acionador acoplado com dito meio de manobra semi-condutor e repetitivamente manobrando dito meio de manobra para uma posição aberta e uma fechada em cada meio ciclo da alimentação alternativa, um meio de reação responsivo à condição de funcionamento da lâmpada acoplado com dito meio acionador e controlando dito meio acionador em resposta a um sinal de reação, circuito incluindo lides de entrada para ligação com a fonte de energia e lides de saída para ligação com a lâmpada para aplicar a saída do aparelho na lâmpada, dito circuito ligando dito meio de manobra semi-condutor e ditos primeiro e segundo elementos armazenadores em circuito com ditos lides de entrada e de saída para formar um caminho para o suprimento de energia de dita fonte a dito primeiro elemento armazenador para armazenar no mesmo e para fornecer energia de dito segundo elemento armazenador para a lâmpada quando dito meio de manobra é repetitivamente manobrado para uma de ditas posições em cada meio ciclo, dito circuito formando um caminho para a alimentação de energia vinda da fonte para a lâmpada e para armazenagem em dito segundo elemento armazenador em cada meio ciclo quando o meio de manobra bidirecional é repetitivamente manobrado para a outra de ditas posições em cada meio ciclo, a ação de manobra de dito meio de manobra assim efetuando uma elevação da tensão na lâmpada e controlando o funcionamento da lâmpada em cada meio ciclo da alimentação alternativa.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada no Repartimento Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 5 de Maio de 1962, sob o nº 192,731.



TERMO Nº 135.376 de 29 de dezembro de 1961

Requerente: TAKEEDA CHEMICAL INDUSTRIES LTD. - Japão  
 Privilégio de Invenção: "UM PROCESSO PARA PREPARAR ÉSTERES ESTERES ESTEROIDES DE ÁCIDOS POLIBÁSICOS NA POSIÇÃO 3 DE COLESTANO-3,5,6-TRÍOL, BEM COMO DE SEUS ÉSTERES NA POSIÇÃO 6"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para preparar ésteres esteroides de ácidos polibásicos na posição 3 de colestano-3,5,6-tríol, bem como de seus ésteres na posição 6, ou do colest-5(6)-en-3-ol, caracterizado por compreender por fazer colestano-3,5,6-tríol, ou seus ésteres na posição 6, ou colest-5(6)-en-3-ol, reagir com um ácido carboxílico polibásico, ou um ácido oxigenado, ou um seu derivado reativo ou sal metálico parcial, seguindo-se, se necessário, por uma ou ambas as reações do produto assim preparado, com peróxido de hidrogênio ou com um perácido orgânico, para saturação da dupla ligação 5,6 e a esterificação do grupo hidroxila, na posição 6.

2 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o ácido carboxílico polibásico é ácido succínico, ácido glutárico ou ácido adípico.

3 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 e 2, caracterizado porque o perácido é ácido performico ou ácido perbenzóico.

4 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o ácido oxigenado é ácido sulfúrico ou ácido fósfórico.

5 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o derivado reativo é ácido cloro-sulfônico, ácido sulfâmico, ácido sulfâmico N-substituído, oxí-halogeneto de fósforo ou anidrido fosfórico.

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 no Japão, em 29 de dezembro de 1960, sob nº 51588.

Térmo: 158.485 de 16 de abril de 1964

Requerente - N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEK - Holanda.  
 Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A PROCESSOS DE FABRICAÇÃO DE MATERIAIS SEMI-CONDUTORES CONTAMINADOS (OU DOPADOS) BEM COMO A EQUIPAMENTOS DESTINADOS A POR TAIS PROCESSOS EM PRÁTICA.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de fabricação de materiais semicondutores contaminados, segundo os quais um ou mais materiais de contaminação são convertidos em vapor ou gás e, em seguida, adicionados a um semicondutor, caracterizados pelo fato desse material contaminante ser convertido em vapor ou gás com auxílio de pelo menos um sistema de eletrodos de contelhamento contendo o material contaminante, sendo as descargas de contelhamento produzidas entre os eletrodos do sistema de contelhamento.

2 - Processo como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se produzirem descargas de contelhamento com frequência ajustável entre os eletrodos do sistema de contelhamento.

3 - Processo como o reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato de, após cada descarga de contelhamento, serem os eletrodos em curto-circuito temporário.

4 - Processo como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato de pelo menos um dos

eletrodos do sistema de contelhamento conter, além do material de contaminação, pelo menos outro constituinte que praticamente não se vaporize durante a descarga de contelhamento.

5 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato de pelo menos um dos eletrodos do sistema de contelhamento conter, além do material de contaminação, pelo menos outro constituinte que praticamente não influencie as propriedades do semicondutor a ser contaminado.

6 - Processo como o reivindicado no ponto 5, caracterizado pelo fato de esse outro constituinte consistir do mesmo material que o semicondutor a ser contaminado.

7 - Processo como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do sistema de eletrodos conter um composto do material de contaminação com, pelo menos, um outro constituinte.

8 - Processo, como o reivindicado no ponto 7, caracterizado pelo fato do composto ser eletricamente condutor e pelo menos outro eletrodo ser constituído por esse composto.

9 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 4 a 7, caracterizado pelo fato de pelo menos um dos eletrodos ser constituído por um núcleo eletricamente condutor e por um revestimento contendo o material de contaminação.

10 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de pelo menos um dos sistemas de eletrodos ser shuntado por um elemento capacitivo, tendo uma capacitância que é descontinuamente variável entre diversos valores fixos.

11 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de serem utilizados pelo menos dois sistemas de eletrodos de contelhamento contendo o mesmo material de contaminação.

12 - Processo, como o reivindicado no ponto 11, caracterizado pelo fato de cada um dos sistemas de eletrodos de contelhamento contendo o mesmo material de contaminação ser shuntado por um elemento capacitivo independente, sendo os valores de capacitância desses elementos diferentes entre si.

13 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de serem usados pelo menos dois sistemas de eletrodos de contelhamento, contendo materiais de contaminação diferentes, sendo o material de pelo menos um dos sistemas de doador (donor) e o de pelo menos um outro ser um acceptor para o semicondutor a ser contaminado.

14 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do semicondutor a ser contaminado ser submetido a um tratamento de fusão e o material de contaminação convertido em vapor ou gás ser dissolvido no material semicondutor fundido.

15 - Processo como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 13, caracterizado pelo fato do material de contaminação convertido em vapor ou gás ser difundido em um corpo constituído por um semicondutor a ser contaminado.

16 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 13, caracterizado pelo fato do semicondutor a ser

material de contaminação serem simultaneamente depositados sobre um suporte a partir da fase de vapor.

17 - Processo, como o reivindicado no ponto 16, caracterizado pelo fato do suporte consistir de um material semiconductor monocristalino.

18 - Processo, como o reivindicado no ponto 17, caracterizado pelo fato do suporte consistir do mesmo material semiconductor que está sendo depositado sobre o suporte.

19 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do sistema de eletrodos de centelhamento e o semiconductor a ser contaminado ficarem encerrados em uma câmara ao vácuo, o material contaminante ser vaporizado nessa câmara através de descarga ou descargas de centelhamento e o material contaminante vaporizado ser incorporado ao semiconductor a ser contaminado.

20 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 18, caracterizado pelo fato da descarga de centelhamento produzir-se em um gás, pelo menos um de cujos constituintes é capaz de formar um composto volátil com o material de contaminação.

21 - Processo, como o reivindicado no ponto 20, caracterizado pelo fato do gás ser pôsto a circular sobre o sistema de eletrodos de centelhamento e, em seguida, para a área em que é contaminado o semiconductor.

22 - Processo como o reivindicado nos pontos 20 ou 21, no qual os eletrodos contêm outros constituintes além do material contaminante, caracterizado pelo fato dos referidos outros constituintes serem incapazes de formar compostos voláteis com os constituintes do gás durante as descargas de centelhamento.

23 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos 20 a 22, caracterizado pelo fato do material contaminante ser capaz de formar um hidreto volátil e o gás conter hidrogênio.

24 - Processo, como o reivindicado nos pontos 20 a 22, caracterizado pelo fato do material contaminante ser capaz de formar um halogeneto volátil e o gás conter um halógeno e composto halogênico.

25 - Processo, como o reivindicado nos pontos 23 e 24, de produção de germânio ou silício tipo p, caracterizado pelo fato do sistema de eletrodos de centelhamento utilizado caracterizar-se.

26 - Processo, como o reivindicado no ponto 25, caracterizado pelo fato de pelo menos um eletrodo do sistema de eletrodos de centelhamento compreender um núcleo de tungstênio, tântalo ou molibdênio e um revestimento de boro.

27 - Processo, como o reivindicado no ponto 23, de produção de germânio ou silício tipo n, caracterizado pelo fato de pelo menos um dos sistemas de eletrodos de centelhamento usados conter arsênico.

28 - Processo, como o reivindicado no ponto 23, de produção de germânio ou silício tipo n, caracterizado pelo fato de ser usado pelo menos um sistema de eletrodos de centelhamento contendo fósforo.

29 - Processo, como o reivindicado nos pontos 27 ou 28, caracterizado pelo fato do sistema de eletrodos de centelhamento conter um arsenieto ou fosfeto.

30 - Processo, como o reivindicado no ponto 29, caracterizado pelo fato de pelo menos um dos eletrodos ser constituído por um arsenieto ou um fosfeto e pelo menos um dos metais ser o alumínio, o gálio ou o índio.

31 - Processo, como o reivindicado no ponto 30, de produção de germânio ou silício tipo n, caracterizado pelo fato de pelo menos um dos sistemas de eletrodos de centelhamento usados ser dotado de pelo menos um eletrodo de antimônio.

32 - Processo, como o reivindicado no ponto 24, de produção de germânio ou silício tipo p, caracterizado pelo fato de ser utilizado pelo menos um sistema de eletrodos de centelhamento contendo pelo menos um eletrodo de alumínio.

33 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 22 a 24, e em qualquer dos pontos de 20 a 32, caracterizado pelo fato do composto ou compostos voláteis do material ou materiais contaminantes, composto ou compostos esses formados pelas descargas de centelhas, serem misturados sob forma de gás ou vapor com pelo menos um composto gasoso ou vaporoso do semiconductor a ser contaminado ou seus componentes, sendo o semiconductor contaminado depositado sobre um suporte, originado da mistura, por decomposição dos referidos compostos.

34 - Processo, como o reivindicado no ponto 33, caracterizado pelo fato de produzir-se uma descarga de centelhamento em um gás já contendo um composto ou compostos voláteis do semiconductor ou de pelo menos, um de seus componentes.

35 - Processo, como o reivindicado no ponto 34, de produção de silício ou germânio contaminado, caracterizado pelo fato do gás pôsto a circular através do sistema de eletrodos de centelhamento conter um composto volátil de cloro com silício ou germânio.

36 - Aparêlho destinado a pôr em prática o processo reivindicado no ponto 19, caracterizado pelo fato de compreender uma câmara ao vácuo hermeticamente selada, dispositivos de evacuação desta câmara, um suporte para o semiconductor a ser contaminado, dispositivos de aquecimento do semiconductor e um ou mais sistemas de eletrodos de centelhamento nessa câmara, contendo cada um desses sistemas um material de contaminação para o semiconductor, havendo dispositivos de produção de descargas de centelhamento entre os eletrodos desse sistema.

37 - Aparêlho como o reivindicado no ponto 36, caracterizado pelo fato da câmara a ser esvaziada conter dispositivos para a vaporização do semiconductor, uma peça de sustentação de suporte sobre o qual se depositará o material semiconductor a partir da fase de vapor e dispositivos destinados ao aquecimento do referido suporte, sendo os sistemas de eletrodos de centelhamento protegidos contra as partículas de vapor emitidas pelo semiconductor em vaporização circulando ao longo de linhas retas.

38 - Aparêlho para a colocação em prática do processo reivindicado em qualquer dos pontos de 20 a 35, caracterizado pelo fato de ser provido de pelo menos um recipiente com entrada

da saída para passagem de gás através do recipiente, contendo pelo menos um dos sistemas de centelhamento desse recipiente um material de contaminação para o semiconductor a ser contaminado, dispositivos para a passagem de gás através desse recipiente e dispositivos de produção de descargas de centelhamento entre os eletrodos do sistema e também de um outro recipiente, daqui por diante denominado recipiente de contaminação, provido de dispositivos de contaminação de um semiconductor com auxílio de uma mistura gasosa obtida por descargas de centelhamento e dispositivos destinados a conduzir o gás em circulação, desde o recipiente ou recipientes contendo o sistema ou sistemas de eletrodos de centelhamento, até o recipiente de contaminação.

39 - Aparelho, como o reivindicado no ponto 38, destinado à deposição de material semiconductor contaminado sobre um suporte, caracterizado pelo fato do aparelho incluir dispositivos de adição de um ou mais compostos voláteis do semiconductor ou seu componente, a uma corrente gasosa em circulação e dispositivo de mistura dos compostos gasosos do material de contaminação ou materiais de contaminação formados pelas descargas de centelhamento, com uma corrente gasosa à qual tenham sido adicionados o composto ou compostos voláteis do semiconductor ou seus componentes bem como um dispositivo para a condução da mistura ao recipiente de contaminação contendo o elemento que sustenta o suporte para a deposição do semiconductor, havendo provisão de dispositivos de aquecimento do suporte.

40 - Processo como o reivindicado no ponto 39, caracterizado pelo fato do aparelho incluir um tubo através do qual pode ser posto a circular um gás sobre dispositivos de aditamento de um ou mais compostos voláteis do semiconductor a ser contaminado ou seus componentes, em seguida sobre pelo menos um recipiente contendo um ou mais sistemas de eletrodos de centelhamento, cada qual contendo um material de contaminação e, em seguida, ao recipiente de contaminação.

41 - Aparelho como o reivindicado em qualquer dos pontos de 36 a 40, caracterizado pelo fato dos eletrodos de cada sistema de centelhamento serem ligados a um gerador de impulsos de potencial de frequência variável.

42 - Aparelho como o reivindicado no ponto 41, caracterizado pelo fato dos eletrodos de cada sistema de eletrodos de centelhamento serem igualmente ligados a um comutador deflagrante-non-estável, que é atuado e levado ao estado de condução pela saída do impulso de centelhamento, resultando daí os eletrodos de cada sistema temporariamente em curto-circuito um em relação ao ou -

43 - Aparelho, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 36 a 42, caracterizados pelo fato de serem usados pelo menos dois sistemas de eletrodos de centelhamento contendo diferentes materiais de contaminação.

44 - Aparelho, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 36 a 43, caracterizado pelo fato de serem usados pelo menos dois sistemas de eletrodos de centelhamento contendo os mesmos materiais de contaminação.

45 - Aparelho, como o reivindicado no ponto 44.

caracterizado pelo fato de, no caso de serem utilizados dois ou mais sistemas de eletrodos de centelhamento contendo o mesmo material de contaminação, cada sistema ser shuntado por um elemento capacitivo, sendo as capacitâncias de vários elementos diferentes.

46 - Aparelho como o reivindicado em qualquer dos pontos de 36 a 45, caracterizado pelo fato de cada sistema de eletrodos de centelhamento ser shuntado por um elemento capacitivo de capacitância variável.

47 - Aparelho, como o reivindicado no ponto 46, caracterizado pelo fato da capacitância desse elemento poder ser variado, de maneira descontínua, entre diferentes valores fixos.

48 - Objetos contendo um semiconductor contaminado produzido pela aplicação do processo reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 35.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art.21 do Decreto 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 19 de abril de 1963, sob nº291753. FR/NEA/88560

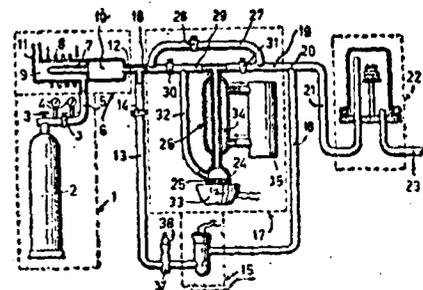


FIG. 1

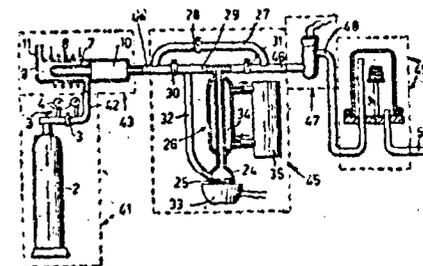


FIG. 2

Termo: 159.947 de 11 de junho de 1964

Requerente - VERWALTUNGSGESELLSCHAFT MOELLER UND NEUMANN  
OFFENE HANDELSGESELLSCHAFT - Alemanha.

Privilégio de Invenção - INSTALAÇÃO COM UMA PRENSA E UM MOLDE PARA A PRODUÇÃO DE PEÇAS MOLDADAS DE MASSAS PLÁSTICAS, ESPECIALMENTE DE TEMPERÁVEIS MATERIAIS ARTIFICIAIS.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Instalação com uma prensa e um molde para a produção de peças de molde de massas plásticas, especialmente de matérias artificiais temperáveis, em processo de pressão a quente, no qual o molde após o fechamento durante um tempo de cozimento ou de endurecimento deve ser mantido sob compressão, caracterizada por um dispositivo de vedação afastável da prensa junto com o molde, para o molde fechado, constando dos tirantes tensores das metades dos moldes.

2 - Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os tirantes atuam diretamente sobre as metades do molde.

3 - Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os tirantes atuam sobre uma chapa de topo e uma

de fundo, as quais admitem as metades do molde entre si.

4 - Instalação de acordo com o ponto 1 com patins de deslocamento na mesa giratória para a admissão do molde, caracterizada pelo fato de que os tirantes são levados para o molde pelo suporte deslocável e são assentáveis sob tensão através de um acionamento independente de força de prensa.

5 - Instalação de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de que são instalados dois excêntricos sobre o suporte deslocável para o molde, os quais carregam tirantes mantidos em posição algo vertical, os quais na descida da parte superior do molde se bloqueiam de modo resistente a tração, com o que os eixos excêntricos de ambos os excêntricos são rotativos por meio de uma comum alavanca de uma haste de êmbolo de um cilindro hidráulico oscilantemente colocado no suporte.

6 - Instalação de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizada pelo fato de que os tirantes são assentáveis sob tensão pela força da prensa.

7 - Instalação de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizada pelo fato de que pelo menos uma das partes sobre as quais os tirantes do dispositivo de vedação atuam, por meio de modelação diferente das superfícies de pressão opostas sob a força da prensa é flexível de tal modo que a resultante flexão de tensão é transmitida nos tirantes com partes de bloqueados a mesa de prensa recuada.

8 - Instalação de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que o dispositivo de vedação compreende membros de manobra, através dos quais a força de prensa multiplicada por meio de uma proporção de transmissão é transportada nos tirantes.

9 - Instalação de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que a força de prensa com uma transmissão de alavanca nas alavancas de apêto aciona o dispositivo de apêto com o que para a obtenção do curso de manobra da alavanca de apêto com molde quase fechado entre uma mesa de prensa móvel e uma metade de molde é colocado um dispositivo elástico, o qual transmite a força de prensa.

10 - Instalação de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que o dispositivo elástico consta de uma almofada de pressão hidráulica, cujo agente de compressão escapa através de uma válvula de super pressão, quando a força de prensa produzida na prensa é excedida.

11 - Dispositivo de apêto para a instalação segundo o ponto 8, caracterizado pelo fato de que em uma metade de molde são colocados um ou mais pares de tirantes em excêntricos, os quais são deslocáveis via alavanca de apêto da mesa de prensa móvel; os tirantes nas extremidades livres carregando ressaltos de formato de gancho, os quais com molde quase fechado se encontram atrás de superfícies de apêto da outra metade de molde.

12 - Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada por dispositivo tensor de alta velocidade nas mesas superior e inferior da prensa para abrir o molde bloqueado.

13 - Prensa de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de que os dispositivos tensores de alta velocidade são constituídas de chapas tensoras magnéticas, cuja aderência é desligável, sendo providos mecânicos dispositivos tensores de alta velocidade adicionais para a proteção e alívio das chapas tensoras magnéticas.

14 - Prensa de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que os mecânicos dispositivos tensores se introduzem em ripas opostas e são móveis de acionamento de alta velocidade, hidráulicos ou pneumáticos, ligados em paralelo.

15 - Instalação de acordo com os pontos 9 e 11, caracterizada pelo fato de que tanto a mesa superior como a mesa inferior da prensa são móveis e que as alavancas de apêto com a sincronização das mesas de prensa serão acionadas por meio de batentes fixos.

16 - Instalação de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato de que as alavancas de apêto na inversão dos movimentos das mesas da prensa que ocorrem no esticamento por meio de batentes conectáveis, serão acionados devido ao alívio de tensão.

17 - Instalação de acordo com os pontos 13 e 15, caracterizada pelo fato de que as alavancas de apêto e os eixos excêntricos estão dispostos na metade inferior do molde e carregam nas suas extremidades inferiores róis de pressão, os quais no processo de bloqueamento se apoiam à chapas estacionárias lateralmente da mesa de prensa inferior móvel, os batentes deslizáveis para o suporte dos róis de pressão na reversão dos movimentos das mesas de prensa compreendem ganchos giráveis, os quais estão colocados de baixo das chapas de apêto e na subida em posição de acionamento passam através de fendas das chapas.

18 - Instalação de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que na posição de bloqueamento das alavancas de apêto se salientam através da superfície de apêto inferior da metade inferior do molde e servem como soldanas para a saída e entrada do molde fechado.

19 - Instalação de acordo com os pontos 16 e 17, caracterizada pelo fato de que os tirantes são do formato U e com travessão do U sobre a lança da metade superior do molde são giráveis, que nas suas superfícies viradas para a metade inferior do molde estão formadas para superfícies batentes para travessões de ligação entre as abas dos tirantes, de tal modo, que no retorno das alavancas de apêto e dos eixos excêntricos os tirantes transmitem uma força tensora atuante entre as metades do molde.

20 - Dispositivo de apêto para uma instalação de acordo com a figura 18, caracterizado pelo fato de que as alavancas de apêto e os tirantes nos limites dos seus cubos de mancal através de fendas em forma de arco circunferencial em uma parte e pino de arrasto atuantes nas fendas na outra parte são giráveis limitadamente em relação uns aos outros devido a que, no retorno das alavancas de apêto fora da posição de fechamento até o curso do excêntrico, o que produz uma força de expansão nos tirantes para o seu L das metades do molde, os pinos de arrasto são inativos nas fendas, até que eles no fim de suas fendas batem e os tirantes pelo outro movimento das alavancas de apêto se afastam da posição de acionamento.

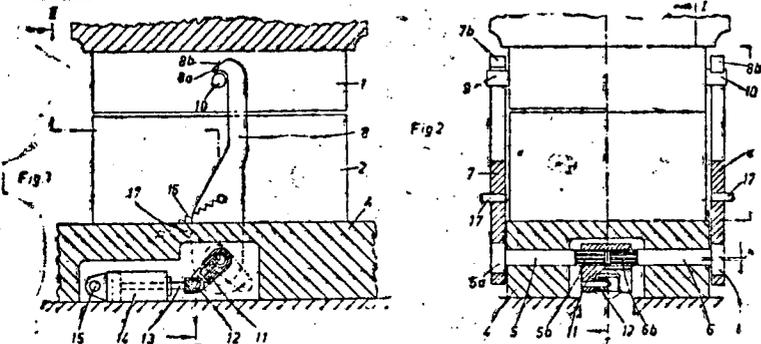
21 - Dispositivo de apêto de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que na região dos tirantes são providos dispositivos flexíveis redutores das fendas, os quais dão o caminho livre aos pinos de arrasto, somente quando os tirantes estão em posição de acionamento e não podem ser mais girados.

22 - Instalação de acordo com os pontos 1 e 4 na conexão com dispositivos tensores de alta velocidade magnéticos ou

ônicos nas mesas de prensa para a fixação das metades do molde, os dispositivos tensores de alta velocidade estão medidos para a transmissão de uma força de tração-prensa, a qual é requerida para a abertura do molde.

23 - Molde de um dispositivo de aperto de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que o molde fechado é provido de uma abertura de injeção para a conexão de uma máquina de pressão de injeção.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei Nº 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 14 de junho de 1963, 18 de janeiro de 1964, e 24 de março de 1964, sob N.ºs V 24.177 X/39a<sup>2</sup>, V 25.204 X/39a<sup>2</sup> e V 25.681 X/39a<sup>2</sup>, respectivamente.



Termo: 159.011 de 8 de maio de 1964

Requerente - STANDARD ELECTRICA S.A. - G.B.

Privilégio de Invenção - CABOS ELÉTRICOS.

#### REIVINDICAÇÕES.

1. Um cabo elétrico que inclui uma capa envoltória em pelo menos um condutor isolado, a capa incluindo em sua composição duas camadas de material termo plástico orgânico, uma camada de metal separando as 2 camadas de material termo plástico, uma camada aderente na superfície interna da capa de metal que cola a capa de metal à camada interna de material termo plástico.
2. Um cabo elétrico como reivindicado no ponto 1 que inclui uma camada aderente adicional na superfície externa da capa de metal que adere à capa de metal à camada externa de material termo plástico.
3. Um cabo elétrico como reivindicado em quaisquer dos pontos 1 e 2 onde a capa aderente de uma ou ambas as superfícies da capa de metal é uma substância adesiva.
4. Um cabo elétrico como reivindicado em quaisquer dos pontos 1, 2, 3 onde a capa aderente da superfície interna da capa de metal é de material termo plástico orgânico soldado à camada interna.
5. Um cabo elétrico como reivindicado em quaisquer dos pontos 2, 3, 4 onde a camada aderente adicional da superfície externa da capa de metal é de material termo plástico orgânico soldado à capa externa.
6. Um cabo elétrico como reivindicado em quaisquer dos pontos 1 a 5 onde as duas camadas da capa são de material termo plástico orgânico diferentes.
7. Um cabo elétrico como reivindicado no ponto 6 onde a camada interna é de polietileno e a externa é de material termo plástico orgânico selecionado de um grupo de compostos compreendendo polietileno, ou poliamida e cloreto de polivinil.
8. Um cabo elétrico como reivindicado no ponto 6 onde a capa interna é um composto de polietileno e a capa aderente da superfície interna da capa de metal é um composto que inclui polietileno e/ou poli-

isobutileno.

9. Um cabo elétrico como reivindicado no ponto 3 onde a camada externa é um composto de polietileno e a capa aderente adicional da superfície externa da capa de metal é um composto que inclui polietileno e/ou poli-isobutileno.
10. Um cabo elétrico como reivindicado no ponto 4 onde a capa interna é um composto de polietileno e a camada aderente da superfície interna da capa de metal é um composto de polietileno que é soldada à superfície interna.
11. Um cabo elétrico como reivindicado no ponto 5 onde a capa externa é um composto de polietileno e a camada aderente adicional é um composto de polietileno.
12. Um cabo elétrico como reivindicado em quaisquer dos pontos 1 a 11 onde a capa de metal é corrugada de modo a proporcionar corrugações helicoidais ou circunferenciais.
13. Um método de fabricação de cabo elétrico que inclui as etapas de encerrar pelo menos um condutor isolado em uma capa interna de material termo plástico orgânico aplicando uma camada aderente que adere à capa de material termo plástico aplicando uma camada de metal que adere a camada aderente e aplicando uma camada externa de material termo plástico orgânico à capa de metal.
14. Um método de fabricação de cabo elétrico como reivindicado no ponto 13 que inclui a etapa de aplicar uma camada adicional aderente que adere à superfície externa da capa de metal e a superfície interna da capa externa.
15. Um método de fabricação de cabo interno como reivindicado em quaisquer dos pontos 13 e 14 onde a capa de metal é formada dobrando longitudinalmente uma tira de metal em torno da camada interna.
16. Um método de fabricação de cabo elétrico, como reivindicado nos pontos 13 e 14 onde a tira de metal é dobrada em torno da capa interna para proporcionar um enrolamento helicoidal.
17. Um método de fabricação de cabo elétrico, como reivindicado em quaisquer dos pontos 13 a 16 onde a camada aderente é aplicada como uma substância adesiva passando a capa interna através de um banho adesivo.
18. Um método de fabricação de cabo elétrico, como reivindicado em quaisquer dos pontos 14 a 17 onde uma camada aderente adicional é aplicada como uma substância adesiva passando a capa de metal através de um banho adesivo.
19. Um método de fabricação de cabo elétrico, como reivindicado em quaisquer dos pontos 13 a 16 e 18 onde a camada aderente da superfície interna da tira de metal é um material termoplástico orgânico e a camada aderente é aplicada à tira de metal antes da tira de metal ser dobrada em torno da camada interna e a camada aderente ser colada por calor ou pressão à camada interna.
20. Um método de fabricação de cabo elétrico, como reivindicado em quaisquer dos pontos 13 a 17 e 19 onde a camada aderente adicional é um material termo plástico orgânico na superfície externa da tira de metal e a camada aderente é soldada por calor e pressão à camada externa.
21. Um método de fabricação de cabo elétrico, como reivindicado em quaisquer dos pontos 13 a 20 onde as camadas externa e interna são extrudadas.

22. Um método de fabricação de cabo elétrico, como reivindicado em quaisquer dos pontos 13 a 21 onde a capa de metal é constituída por uma fita de metal tendo aplicada às suas superfícies uma camada externa de material termo-plástico orgânico.

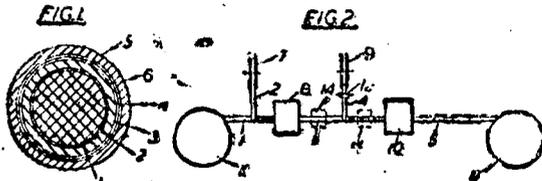
23. Um método de fabricação de cabo elétrico substancialmente como descrito com referência às figs. 1 e 2 dos desenhos anexos.

24. Um cabo elétrico substancialmente como reivindicado com referência à fig. 1 dos desenhos anexos.

25. Um método de fabricação de cabo elétrico substancialmente como descrito com referência às figs. 3 e 4 dos desenhos anexos.

26. Um cabo elétrico substancialmente como descrito com referência à fig. 3 dos desenhos anexos.

Finalmente, de acordo com a Convenção Internacional para a Proteção da Propriedade Industrial e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, sob o nº 18.357, em 2 de maio de 1969.



TERMO Nº 126.289 de 1 de fevereiro de 1961  
Requerentes REMINGTON ARMS COMPANY INC. — E.U.A.  
Privilégio de Invenção: " FECHAMENTO FINAL DE CARTUCHOS DE CHUMBO E PROCESSO DE FAZÊ-LO "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um cartucho de chumbo caracterizado por ter um corpo que compreende uma parede tubular cilíndrica de material deformável e um fechamento em formação enrugada em estrela formada de uma extensão inteirosa da extremidade superior da parede do corpo e compreendendo uma pluralidade de segmentos e dobras externas que ligam os segmentos.

2 - O cartucho de chumbo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a pluralidade de segmentos se estende para baixo e para dentro em relação à parede do corpo e as dobras externas ligam os segmentos e suas linhas de dobra ficam em um plano substancialmente liso normal ao eixo do corpo.

3 - O cartucho de chumbo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que as linhas de dobra das dobras são perpendiculares à borda superior e ficam no plano substancialmente liso normal ao eixo do corpo, em consequência do que a parede de furo central da formação enrugada em estrela, formada pelas dobras da borda superior, é paralela aos eixos.

4 - O cartucho de chumbo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por incluir um arco anular que se estende para dentro da parede do corpo e circunda os segmentos e as dobras.

5 - O cartucho de chumbo de acordo com os pontos 2 e 4, caracterizado pelo fato de que o arco anular circunda os segmentos e as dobras em relação elevada com o plano liso.

6 - O cartucho de chumbo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o número de dobras é tal, em relação à espessura de material e à circunferência do furo central da formação enrugada em estrela, que elas formam nervu-

ras radiais elevadas, de dupla espessura, que convergem em um ponto fortemente apertado em torno do furo central.

7 - O cartucho de chumbo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por incluir um dispositivo que faz a vedação do furo central da formação enrugada em estrela.

8 - O cartucho de chumbo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de vedação compreende um bujão de vedação.

9 - O cartucho de chumbo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o bujão de vedação é inteiriço com as dobras.

10 - O cartucho de chumbo de acordo com o ponto 8, ou 9, caracterizado pelo fato de que o bujão de vedação é de material termo-plástico inteiriço fundido com as dobras.

11 - O cartucho de chumbo de acordo com o ponto 7, 8, 9 ou 10, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de vedação é um bujão rígido de vedação.

12 - O cartucho de chumbo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a parede tubular do corpo é de material termo-plástico deformável.

13 - Um processo aperfeiçoado de fechar o corpo tubular cilíndrico de um cartucho de chumbo, caracterizado por modelar a extremidade superior do corpo em uma formação enrugada em estrela tendo uma pluralidade de segmentos e dobras externas com os segmentos dispostos em uma inclinação para cima e para dentro, fechar parcialmente a formação para levar os segmentos para uma posição inclinada para baixo e para dentro com as linhas de dobra das dobras externas em uma inclinação para cima e para dentro, e ainda fechar a formação para levar as linhas de dobra das dobras externas para um plano substancialmente liso.

14 - O processo de acordo com o ponto 13, caracterizado por incluir as etapas de formar os segmentos de modo a disporlos em uma inclinação para cima e para dentro de aproximadamente 12° e fechar parcialmente a formação para levar as linhas de dobra das dobras externas para uma inclinação para cima e para dentro de aproximadamente 12°.

15 - O processo de acordo com o ponto 13 ou 14, caracterizado por incluir as etapas de, simultaneamente com a etapa de fechamento parcial, formar para fora em "cabeça de prego" a junção entre o corpo cilíndrico e as dobras e os segmentos, e, de simultaneamente com a etapa ulterior de fechamento, modelar a junção em cabeça de prego em um arco elevado que circunda os segmentos e as dobras e se estende para dentro da parede cilíndrica do corpo.

16 - O processo de acordo com qualquer um dos pontos 13 a 15, caracterizado por incluir a etapa de, simultaneamente, com a etapa ulterior de fechamento, comprimir os segmentos e as dobras em relação ao arco.

17 - O processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que a etapa de compressão inclui a etapa de modelar com um instrumento giratório o arco elevado que circunda os segmentos e as dobras.

18 - O processo de acordo com qualquer um dos pontos 13 a 17, caracterizado pelo fato de que as dobras de fechamento

...a ser formada enrugada em estriação radial e o dispositivo de fe-

19 - O processo de acordo com o ponto 18, caracte-

20 - O processo de acordo com o ponto 18 ou 19, ca-

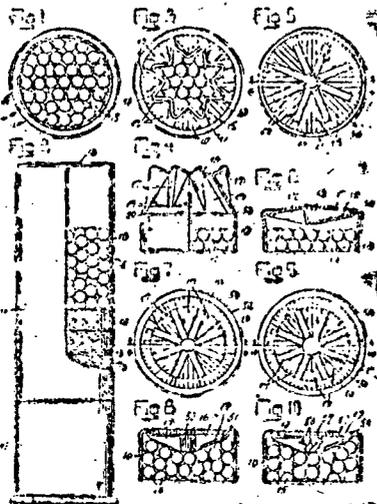
21 - O processo de acordo com qualquer um dos pon-

22 - Um processo específico de fechar o corpo

23 - Um cartucho de chumbo caracterizado

24 - Um cartucho de chumbo, caracterizado por ter

Reivindicar-se, de acordo com a Convenção Internac-



Patente 158.568 de 20 de abril de 1964

1 - Um processo para tratar uma massa permeável caracte-

preparação de uma solução de um composto epoxi, bis (4-

- aromático e um outro hidrocarboneto;
- injeção da solução no espaço poroso da massa e retenção
da solução na massa até ser formada uma resina dura, de
ligações cruzadas.
2 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado por ter
a quantidade de cetona entre 2 e 20% em volume da solução.
3 - Um processo segundo o ponto 1 ou 2, caracterizado
pelo fato de a cetona ser acetona.
4 - Um processo segundo o ponto 3, caracterizado por ser
a quantidade de acetona, aproximadamente, de 10% em volume da so-
lução.
5 - Um processo segundo qualquer dos pontos anteriores,
caracterizado por ter o solvente um teor aromático superior a 80%
em volume.
6 - Um processo segundo qualquer dos pontos anteriores,
caracterizado por ter a quantidade total de composto epoxi e ager-
te de cura entre 3 e 50% em volume da solução.
7 - Um processo segundo qualquer dos pontos anteriores, ca-
racterizado por ser o hidrocarboneto aromático obtido por extração
de querosena.
8 - Um processo segundo qualquer dos pontos 1 a 6, caracte-
rizado por ser o hidrocarboneto aromático obtido por extração de
óleo fino.
9 - Um processo segundo qualquer dos pontos 1 a 6, caracte-
rizado por ser o hidrocarboneto aromático obtido por extração de
óleo lubrificante.
10 - Um processo segundo qualquer dos pontos 1 a 6, caracte-
rizado por ser o hidrocarboneto aromático obtido por extração de
óleo cíclico craqueado.
11 - Um processo segundo qualquer dos pontos 1 a 6, caracte-
rizado por ser o hidrocarboneto aromático benzeno ou um seu deri-
vado.
12 - Um processo segundo qualquer dos pontos anteriores,
caracterizado por ser o composto epoxi obtido pela reação de difenilo-
propano com um excesso de epícloridrina em meio alcalino, tendo o
composto epoxi um peso molecular de 350 a 400 e contendo uma média
de 1,85 grupos epoxi por molécula.
13 - Um processo segundo qualquer dos pontos anteriores,
caracterizado por ter um componente adicionado à solução para ac-
celerar a reação.
14 - Um processo segundo o ponto 13, caracterizado por
ser o componente álcool.
15 - Um processo segundo o ponto 14, caracterizado por ter
o componente fenol.
16 - Um processo segundo qualquer dos pontos anteriores,
caracterizado por ser a massa permeável pulverizada com um fluido
removedor de água antes de suprir a solução à massa.
17 - Um processo segundo o ponto 16, caracterizado por
ser o fluido removedor de água solúvel na solução.
18 - Um processo segundo o ponto 16 ou ponto 17, caracte-
rizado por ter um fluido intersticial injetado após a injeção de
fluido removedor de água, porém antes de ser injetada a solução.
19 - Um processo segundo o ponto 18, caracterizado por
ser fluido removedor de água solúvel no fluido intersticial, que,
por sua vez, é solúvel na solução.
20 - Um processo segundo os pontos 16 a 19, caracterizado

por ser o fluido renovador de água um fluido surfactante.  
21 - Um processo segundo o ponto 20, caracterizado por ser o surfactante um composto com fórmula geral  $R - NH - (CH_2)_3 - NH_2$ , onde R é um grupo alquila derivado do óleo de côco, óleo de soja ou sebo.

22 - Um processo segundo qualquer dos pontos 16 a 19, caracterizado por ser o fluido renovador de água consistindo, substancialmente, de pelo menos uma substância orgânica com menos de 6 átomos de carbono e contendo, no mínimo, um grupo cetona - oxigênio e um grupo hidroxila ou um dos dois.

23 - Um processo segundo o ponto 22, caracterizado por ser o fluido renovador de água o metanol.

24 - Um processo segundo o ponto 22, caracterizado por ser o fluido renovador de água o etanol.

25 - Um processo segundo o ponto 22, caracterizado por ser o fluido renovador de água o álcool isopropílico.

26 - Um processo segundo qualquer dos pontos anteriores para tratamento de uma formação subterrânea penetrada por sonda caracterizado por ser um fluido com propriedades de argamassa usado como um fluido transportador para conduzir a solução através o furo de sonda para a formação e injetando o fluido no interior da formação.

27 - Um processo para tratar uma massa permeável caracterizado segundo o ponto 1 e como foi substancialmente descrito.

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 22 de Abril de 1963, sob No. 15.776.

TERMO Nº 131.463 de 4 de agosto de 1961  
Requerente: IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED - Inglaterra  
Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PURIFICAÇÃO DE CASES"

#### REIVINDICAÇÕES

1. Um processo para a remoção em misturas gasosas compreendendo HCl e HF, da impureza do HF, caracterizado por compreender a submissão, das ditas misturas gasosas a uma pressão de ao menos 3,5 kg/cm<sup>2</sup> gaseométricas, ao contato íntimo com sílica gel.

2. Um processo para a remoção em misturas gasosas compreendendo HCl e HF, da impureza do HF, caracterizado por ser substancialmente conforme descrito com referência ao exemplo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra em 5 de agosto de 1960, sob nº 27221, e 17 de julho de 1961.

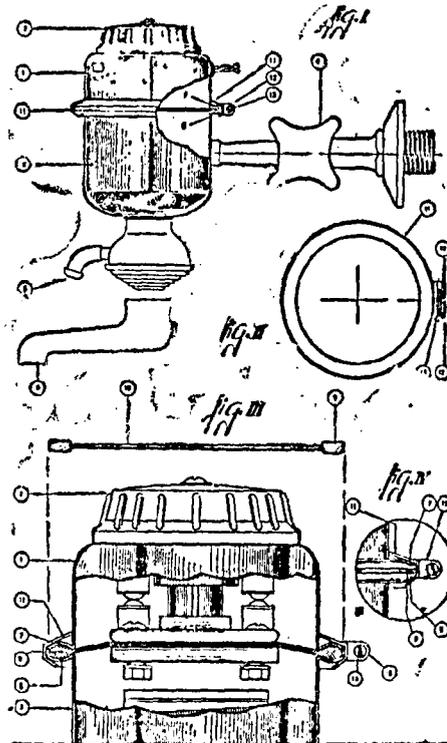
TERMO Nº 114.056 de 16 de outubro de 1959  
Requerente: ALVARO COELHO DA SILVA - SÃO PAULO  
Privilégio de Invenção: "NOVAS DISPOSIÇÕES EM TORNEIRAS ELÉTRICAS AQUECEDORES PARA BIDE E OUTROS AQUECEDORES ELÉTRICOS SIMILARES"

#### REIVINDICAÇÕES

1. NOVAS DISPOSIÇÕES EM TORNEIRAS ELÉTRICAS AQUECEDORES PARA BIDE E OUTROS AQUECEDORES ELÉTRICOS SIMILARES, caracterizados essencialmente pelo fato das partes superior e inferior que compõem o chassis ou corpo externo do aquecedor, e arm providas nas extremidades livres e contrastas, de uma saliência periférica externa e circundante, de forma ou perfil de meia-cana, ou outro qualquer que forme um canal ou zona circundante para alojar o diafragma; pelo fato ainda do diafragma do aquecedor possuir uma saliência periférica anular de forma ou secção variável, alojada naquele canal ou zona e aí fixa por pressão de um anel externo e, finalmente pelo fato de ter envolvendo as duas saliências meia-cana um

anel removível facetado ou com forma apropriada que permita seu acasalamento sobre as saliências meia-cana, anel esse, accionado e provido nas extremidades livres de uma projeção externa, contíguas, unidas por parafuso ou outro recurso qualquer que fixe o anel por pressão.

2. NOVAS DISPOSIÇÕES EM TORNEIRAS ELÉTRICAS AQUECEDORES PARA BIDE E OUTROS AQUECEDORES ELÉTRICOS SIMILARES", de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente acima descrito, e ilustrado nos desenhos anexos demonstrativos.



TERMO Nº 137.119 de 14 de março de 1962

Requerente: TAGE NILS WILHELM LEIJON - SUÉCIA

Privilégio de Invenção: "ARRANJO EM MÁQUINAS DE ESCAVAÇÃO E DE CABO"

#### REIVINDICAÇÕES

1. Um arranjo para máquinas de carregar e escavar compreendendo um implemento trazido por um suporte conectado à máquina e em que o implemento pode ser girado em torno de um eixo localizado em um plano paralelo à direção longitudinal da máquina, caracterizado pelo fato de que o implemento é conectado ao suporte por meio de um rolamento de esfera de sulco profundo projetado para absorver as forças, tanto radial como axial, que atuam entre o implemento e o suporte.

2. Um arranjo de acordo com o Ponto 1, caracterizado pelo fato do rolamento de esfera ser o único elemento que, em todas posições, mantém o implemento e o suporte juntos.

Um arranjo de acordo com o Ponto 1, caracterizado pelo fato de que o implemento consiste de uma caçamba de escavar que é aberta lateralmente de modo que o material escavado pode ser descarregado lateralmente, a distância entre o plano tangente à parte mais baixa do fundo da caçamba e os cantos laterais do fundo sendo no máximo um quinto da largura da caçamba.

Um arranjo de acordo com o Ponto 1, caracterizado pelo fato de que entre o implemento e o suporte é colocado um dispositivo de descanso que somente em uma certa posição do implemento, inteiramente ou parcialmente, transmite as forças do implemento para o suporte.

5. Um arranjo de acordo com qualquer um dos Pontos 1-4, caracterizado pelo fato de que entre o implemento e o suporte é

colocada uma transmissão de força que permite ao implemento girar em relação ao suporte, através de um ângulo de pelo menos 180°

6. Um arranjo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a transmissão de força compreende um dispositivo de transmissão de travamento automático.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Suécia, em 7 de outubro de 1961, sob N. 9.986.

TÉRMO Nº 144.949 de 27 de novembro de 1962

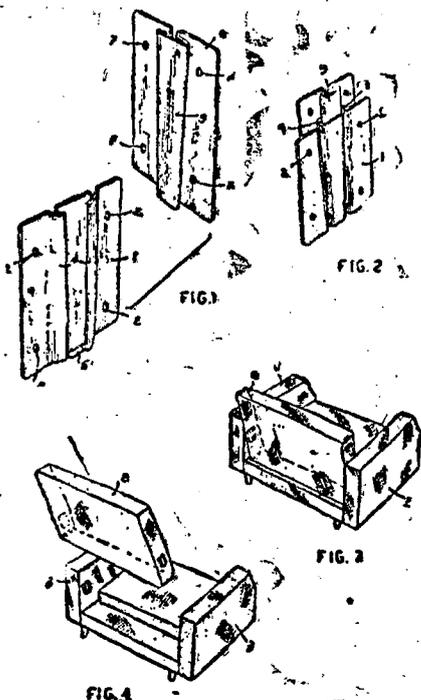
Requerente: INDUSTRIA DE MÓVEIS ESTOFADOS "M" LTDA - SÃO PAULO

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM MÓVEIS ESTOFADOS."

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em móveis estofados, e compreendendo um novo dispositivo para a montagem do encosto em poltronas e sofás, caracterizados pelo fato de o referido dispositivo ser formado em duas peças, ambas substancialmente retangulares, e com orifícios para a sua fixação, em posições correspondentes, e respectivamente no lado interno de cada braço da poltrona ou sofá, e em cada lateral externo da almofada constituinte do encosto, peças estas das quais a primeira é provida de duas dobras longitudinais internas, recurvadas simetricamente para dentro, formando guias para deslizamento longitudinal, entre as quais é prevista uma pequena orelha recurvada, ao nível extremo inferior da placa, e a segunda sendo dotada de uma larga dobra central longitudinal, achatada, formando trilho deslizável ao longo das guias daquela, até o limite dado pela orelha extrema inferior.

2 - Aperfeiçoamentos em móveis estofados, como reivindicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 164.627 de 26 de junho de 1964  
Requerente: SUPERMAG S/A INDUSTRIA DE MÁQUINAS AGRÍCOLAS - SÃO PAULO

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM CATRACAS PARA ARADOS DE DISCOS"

REIVINDICAÇÕES

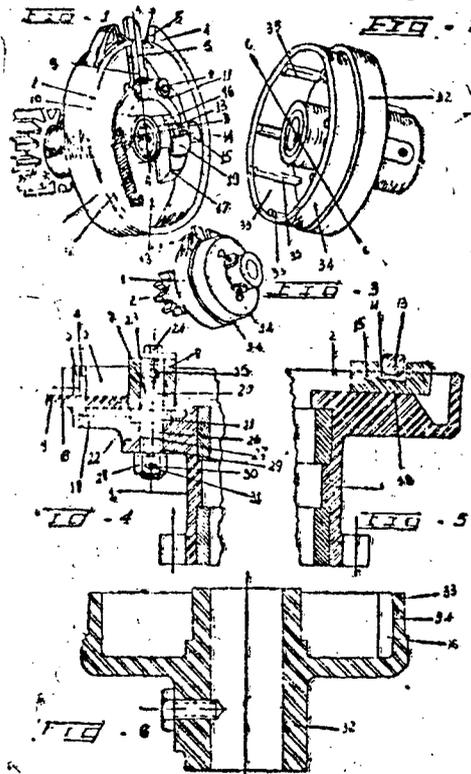
1ª) - "APERFEIÇOAMENTOS EM CATRACAS PARA ARADOS DE DISCOS", em que na aba retroprojetada circunferencialmente provida

no elemento de base realça-se a abertura para conter o elemento de comando, abertura essa que é superiormente vazada e que apresenta uma projeção saliente para guia do sobrecarregado elemento de comando.

2ª) - "APERFEIÇOAMENTOS EM CATRACAS PARA ARADOS DE DISCOS", de acordo com o ponto característico nº 1, e caracterizados pelo fato de proverem-se meios para manter em seu posicionamento deslizável o elemento promotor dos entozamentos para o efeito da catraca entre o elemento de cobertura.

3ª) - "APERFEIÇOAMENTOS EM CATRACAS PARA ARADOS DE DISCOS", de acordo com os pontos característicos 1 e 2, e caracterizados pelo fato de o elemento no qual se faz o pivotamento dos elementos de comando, constituir-se de sorpo cilíndrico medianamente encaixável a recesso adredeamente realizado no referido elemento de base, dito corpo cilíndrico dotado de um lado de meios para o recebimento e retenção positiva do referido elemento de comando, e, do outro lado, de meios de sujeição que retêm em fixação positiva o referido corpo cilíndrico.

4ª) - "APERFEIÇOAMENTOS EM CATRACAS PARA ARADOS DE DISCOS", tudo conforme descrito e reivindicado no presente memorial descritivo e ilustrado nos desenhos acompanhantes.



TÉRMO 138.620 de 30 de abril de 1962

REQUERENTE: DEJALME DE RAMOS CÁOLO = Guarabara

Privilégio de invenção: NOVO CORTADOR DE FRIOS ADAPTÁVEL

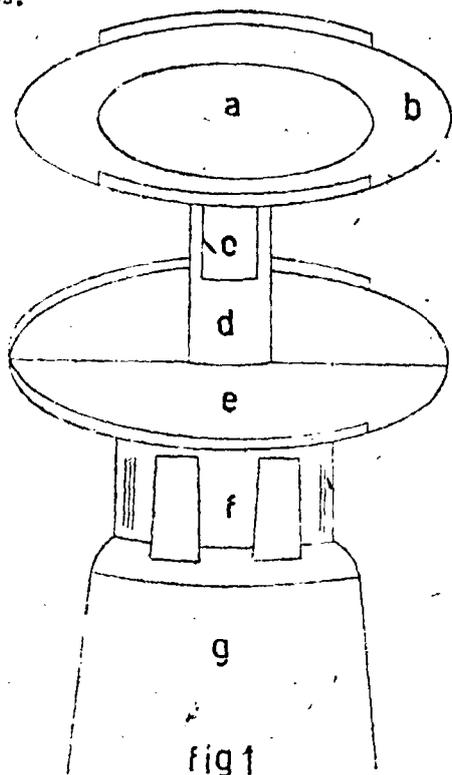
PRINCIPALMENTE EM LIQUIDIFICADORES  
REIVINDICAÇÕES

1.- Novo cortador de frios adaptável principalmente a liquidificadores, caracterizado por possuir uma lâmina circular de funcionamento no sentido horizontal; um prato fixo com uma concavidade que permite a regulagem da espessura desejada; uma coluna no interior da qual funciona uma este de transmissão, possuindo ainda uma janela com tampa de pressão <sup>que</sup> permite regular o parafuso de regulagem; um prato móvel, composto de duas partes ligadas entre si por meio de pines de pressão e finalmente uma base do tipo convencional.

2.- Novo cortador de frios adaptável principalmente a

liquidificadores, como reivindicado no ponto 1, caracterizado ainda por ter o seu funcionamento baseado no funcionamento do motor dos convencionais liquidificadores, por meio de uma transmissão.

3.- Novo cortador de frios adaptável principalmente a liquidificadores, como reivindicado em 1, tudo substancialmente como aqui descrito e representado esquematicamente nos desenhos anexos.



TERMO Nº 105.558 de 30 de setembro de 1958  
 Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS & COMPANY---E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE COMPOSIÇÕES LÍQUIDAS DE REVESTIMENTO CONTENDO UM PIGMENTO COLOIDAL DE ÓXIDO HIDRATADO DE FERRO "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - O processo de preparação de uma composição líquida de revestimento contendo um pigmento de óxido de ferro hidratado coloidal e um polímero de metacrilato de metila como um constituinte essencial à formação de filme caracterizado por compreender a incorporação de uma dispersão límpida de um pigmento de óxido de ferro hidratado coloidal, tratado por ácido graxo em um líquido orgânico volátil, a uma solução límpida de um polímero de metacrilato de metila, tendo uma viscosidade relativa de 1.117-1.196, em proporções tais que o peso de dito polímero, é pelo menos, igual ao peso de dito pigmento, e baseado no peso total da mistura fluida resultante, o pigmento constitui até 15% e os sólidos não voláteis constituem até 35%, para prover uma mistura fluida límpida a qual, recentemente preparada, fornece uma película turva quando aplicada como um revestimento e secada e, então, a maturação da dita mistura com o que ela fornece uma película límpida quando aplicada como um revestimento e secada.

2 - Um processo de preparação de uma composição líquida de revestimento, contendo um pigmento de óxido de

ferro hidratado coloidal e um polímero de metacrilato de metila como um constituinte essencial à formação de filme, de acordo com o ponto característico 1, caracterizado por compreender a mistura de uma dispersão de pigmento de óxido de ferro hidratado coloidal tratado por ácido graxo, em um líquido orgânico volátil, com uma solução límpida de um polímero de metacrilato de metila, tendo uma viscosidade relativa de 1.148-1.83 em proporções tais que dito pigmento constitui 25%-75% do peso de dito polímero e, baseado no peso total da mistura fluida resultante, dito pigmento constitui 3%-10% e os sólidos não voláteis constituem 10%-25%, para prover uma mistura fluida límpida a qual recentemente preparada, fornece uma película turva quando aplicada como um revestimento e secada, e, então, a maturação da dita mistura com o que ela fornece uma película límpida quando aplicada como um revestimento e secada.

3 - O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da maturação ou amadurecimento ser realizada a uma temperatura elevada de até cerca de 51.6°C, mantendo agitação.

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, dos Estados Unidos da América em 1 de outubro de 1957, sob nº 687363.  
 Termo 155 523 de 19 de dezembro de 1963

Requerente: DUNLOP RUBBER COMPANY LIMITED - Inglaterra  
 Privilégio de invenção: UMA RODA E O PROCESSO PARA FABRICAR A MESMA

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Uma roda compreendendo um elemento de corpo e um elemento de aro moldados integralmente a partir de uma resina sintética termoplástica substancialmente rígida e contendo uma porção flexível anular, caracterizada pelo fato da porção do aro ser radialmente flexível.

2 - Uma roda segundo o ponto 1, caracterizada pelo fato da porção flexível ser formada com a formação de uma porção anular a partir do elemento do corpo.

3 - Uma roda segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato da porção flexível ser formada pela porção radialmente mais exterior do elemento do corpo.

4 - Um elemento segundo o ponto 3, caracterizado pelo fato da porção radialmente mais externa do elemento do corpo ser curvada apropriadamente para formar uma estrutura flexionável

5 - Uma roda segundo o ponto 4, caracterizada pelo fato da estrutura flexível, em corte transversal, compreende uma porção curvada através 180°.

6 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da porção flexível curvar-se axialmente inferiormente com respeito a roda desde uma porção periférica do elemento do corpo.

7 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da porção flexível anular apresentar uma secção transversal substancialmente semi-circular.

8 - Uma roda segundo qualquer dos pontos de 1 a 5, caracterizada pelo fato do elemento de corpo estender-se radialmente e axialmente exteriormente desde uma porção central, curvando-se axialmente interiormente para formar uma porção flexível.

9 - Uma roda segundo os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato da porção flexível ser formada dando-se um formato de fole ao elemento do corpo exteriormente em uma direção axial com relação ao restante do elemento do corpo.

10 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da porção flexível compreender uma estrutura flexível repetida.

11 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por conter mais do que uma porção flexível.

12 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do elemento do aro ser formado como uma continuação na direção axial da porção flexível.

13 - Uma roda segundo qualquer dos pontos de 1 a 12, caracterizada pelo fato do elemento do aro ser formado para reter um prelo por meio de uma extensão em forma de gancho.

14 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de ser moldada de uma única chapa de resina sintética termoplástica.

15 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de ser moldada por meio de enformação sob vácuo.

16 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de apresentar um elemento de cubo separado moldado em uma resina termoplástica.

17 - Uma roda segundo o ponto 16, caracterizada pelo fato do elemento de cubo ser soldado à roda.

18 - Uma roda segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da dita matéria termoplástica compreender cloreto de polivinil.

19 - Uma roda segundo qualquer dos pontos de 1 a 17, caracterizada pelo fato da dita matéria termoplástica compreender polietileno.

20 - Uma roda segundo qualquer dos pontos de 1 a 17, caracterizada pelo fato da dita matéria termoplástica compreender polipropileno.

21 - Uma roda segundo qualquer dos pontos de 1 a 17, caracterizada pelo fato da dita matéria termoplástica compreender um copolímero acrilonitrilo/butadieno/estireno.

22 - Uma roda caracterizada, por ser substancialmente estruturada conforme ilustrado com referência as figuras 1-4 dos desenhos anexos.

23 - Um processo para fabricar uma roda, caracterizado por compreender a moldagem dos elementos do cor-

po e de aro integrais, contendo uma porção anular flexível, de uma resina sintética termoplástica substancialmente rígida.

24 - Um processo segundo o ponto 23, caracterizado pelo fato de ser usada uma única chapa da dita composição sintética.

25 - Um processo segundo os pontos 23 ou 24, caracterizado pelo fato da moldagem ser executada por meio de enformação sob vácuo.

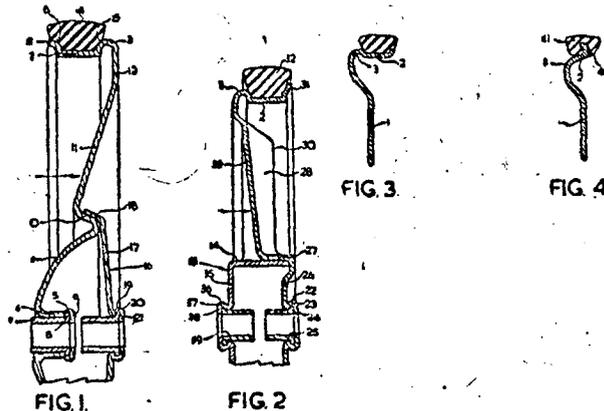
26 - Um processo segundo qualquer dos pontos de 23 a 25, caracterizado pelo fato da composição sintética termoplástica ser aquecida para efeito de amolecimento antes da moldagem.

27 - Um processo segundo qualquer dos pontos de 23 a 26, caracterizado pelo fato do elemento de cubo ser soldado à roda.

28 - Um processo segundo o ponto 27, caracterizado pelo processo de soldagem ser efetuado em rotação sob atrito.

29 - Uma roda manufaturada por um processo caracterizado segundo quaisquer dos pontos de 25 a 28.

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 21 de dezembro de 1962 sob nº 48.496.



Térmo 138 854 de 7 de maio de 1962

REQUERENTE: MARIO CORRÊA MARIANTE - São Paulo

Modelo de utilidade: NOVO MODELO DE SABONETE COM ENCAIXE

PARA REMANESCENTE  
REIVINDICAÇÕES

1ª) - "Novo Modelo de Sabonete com encaixe para remanescente", caracterizado por apresentar as superfícies superior e inferior com depressões centro-longitudinais, nas quais é feito o encaixe firme e rígido de remanescentes de sabonetes, e meios de entalhe que permitem circulação do ar e, conseqüentemente, impedem o desgaste prematuro do sabonete assim formado.

2ª) - "Novo Modelo de Sabonete com encaixe para remanescente", de acordo com o ponto característico nº 1), e caracterizado pelo fato de a depressão formada na superfície superior do sabonete ser realizada com as paredes laterais e frontais com chanfros em forma de "rabo de andorinha" para permitir o encaixe do remanescente referido no ponto característico nº1).

3ª) - "Novo Modelo de Sabonete com encaixe para remanescente", de acordo com os pontos característicos 1) e 2), e caracterizado pelo fato de a depressão formada na superfície inferior ser realizada com as paredes frontais com entalhes de qualquer formato, para que se criem os meios de circulação de

ar para uma evaporação mais rápida da unidade, e preservação maior da massa, como referido no ponto característico nº 1).

4ª) - "Novo Modelo de Sabonete com encaixe para remanescente", tudo conforme descrito e reivindicado no presente memorial, e ilustrado nos desenhos acompanhantes.

FIG.1

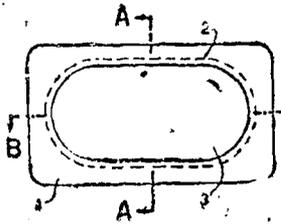


FIG.2

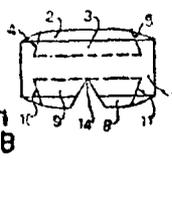


FIG.3

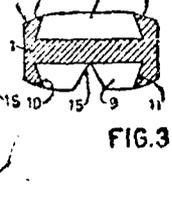
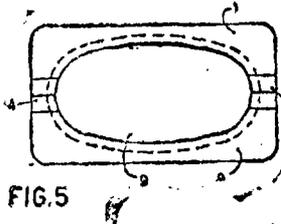


FIG.4

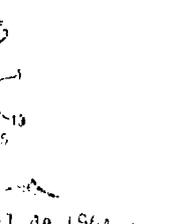
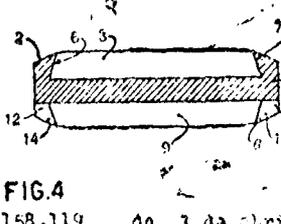
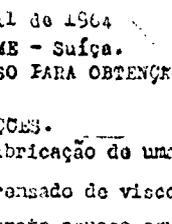
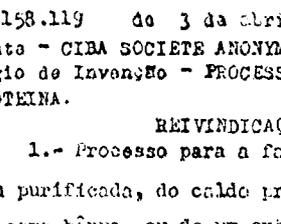


FIG.5



Nº 158.119 de 3 de abril de 1964

Requerente - CIBA SOCIETE ANONYME - Suíça.

Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA OBTENÇÃO DE UMA NOVA PROTEÍNA.

#### REIVINDICAÇÕES.

1.- Processo para a fabricação de uma nova proteína, na forma purificada, do caldo prensado de visco, liberado de 15 puzozas como bórna, ou de um extrato aquoso equivalente, caracterizado pelo fato de

(a) se ajustar o caldo claro ou o extrato aquoso com solução aquosa de sulfato de amônio até uma molaridade de cerca de 1, ou com outra solução salgada até uma molaridade correspondente a uma solução aproximadamente molar de sulfato de amônio em relação ao efeito de ex-salgação, depois, se isolar a solução do material precipitado e se ajustar por uma nova adição, se desejado, sucessiva de solução de sulfato de amônio até uma molaridade de cerca de 1,9 ou com outra solução salgada até uma molaridade correspondente e

(b) se dialisar os constituintes ex-salgados na segunda operação de ex-salgação e se isolar a porção hidro-insolúvel do retentado e, depois, se desejado,

(c) se ex-salgar a proteína, obtida desta maneira, por tratamento com solução de sulfato de amônio até uma molaridade de, no máximo, cerca de 0,4, ou com outra solução salgada até uma molaridade correspondente e, se desejado,

(d) se purificar a solução resultante em um gel de polidextrana, vantajosamente, na que tem propriedades permitidas de ion, ou um adsorvente equivalente e, se desejado, se dividir em suas frações individuais.

2.- Modificação do processo, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de se substituir a operação de ex-salgação por uma precipitação do retentado por meio de um solvente orgânico hidro-miscível e se substituir a proteína precipitada nos processos de elaboração (b) e, se desejado, (c) e (d).

3.- Modificação do processo, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de se dialisar o caldo claro ou um correspondente extrato aquoso ou a correspondente substância seca e, depois, se elaborar o retentado ou de acordo com os processos (a), (b) e, se desejado, (c) e (d), ou por precipitação com o solvente orgânico hidro-miscível, ex-salgar de acordo com o processo (c) e, se desejado, processar ainda de acordo com (d).

4.- Processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1 - 3, caracterizado pelo fato de se usar o caldo claro ou extrato aquoso obtido de talos e folhas de visco, como o material de partida.

5.- Processo, de acordo com os pontos 1 - 4, caracterizado pelo fato de se usar o caldo claro ou extrato aquoso obtido de visco, desenvolvendo em árvores de folhas caduca, como o material de partida.

6.- Processo, de acordo com os pontos 1 - 5, caracterizado pelo fato de se usar o caldo claro ou extrato aquoso, obtido de visco desenvolvendo em carvalhos, nogueiras ou álamos, como o material de partida.

7.- Processo, de acordo com os pontos 1 - 6, caracterizado pelo fato do material de partida ser caldo claro ou extrato aquoso, obtido de visco, desenvolvendo em nogueiras e encoleirado em fevereiro.

8.- Processo, de acordo com os pontos 1 - 6, caracterizado pelo fato do material de partida ser caldo claro ou extrato aquoso, obtido de visco, desenvolvendo em álamos e encoleirado durante o período de verão a outubro.

9.- Processo, de acordo com os pontos 1-8, caracterizado pelo fato de se efetuar as operações no frio.

10.- Processo, de acordo com os pontos 1-9, caracterizado pelo fato de se efetuar a operação de ex-salgação com uma solução 2-4 molar de sulfato de amônio.

11.- Processo, de acordo com os pontos 1-10, caracterizado pelo fato de se efetuar a ex-salgação com uma solução de amônio, tendo uma molaridade de até 0,4 ou com outra solução salgada, tendo um correspondente efeito de ex-salgação.

12.- Processo, de acordo com os pontos 1-10, caracterizado pelo fato de se efetuar a ex-salgação com uma solução aproximadamente 0,1 molar de sulfato de amônio ou outra solução salgada, tendo uma correspondente ex-salgação em efeito.

13.- Processo, de acordo com os pontos 1-11, caracterizado pelo fato de se isolar a fração de proteína No-e 12<sub>0,35</sub>

14.- Processo, de acordo com os pontos 1-11, caracterizado pelo fato de se isolar a fração de proteína No-e 12<sub>0,1</sub>.

15.- Processo, de acordo com os pontos 1-11 ou 13, caracterizado pelo fato de se usar na fase (d) uma polidextrana, tendo grupos básicos.

16.- Processo, de acordo com os pontos 12 ou 14, caracterizado pelo fato de se usar na fase (d) uma polidextrana, tendo grupos básicos.

17.- Processo, de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de se usar DEAE-Sephadex ou um agente equivalente.

18.- Processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de se usar DEAE-Sephadex ou um agente equivalente.

19.- Processo, de acordo com os pontos 1-18, caracterizado pelo fato de se efetuar a filtração por uma camada como bloco do agente adsorvente para purificação preliminar.

20.- Processo, de acordo com os pontos 1-11, 13, 15 ou 17, caracterizado pelo fato de se efetuar a cromatografia por uma coluna do agente adsorvente e serem formadas frações.

21.- Processo, de acordo com os pontos 12, 14, 16 ou 18, caracterizado pelo fato de se efetuar a cromatografia por uma coluna do agente adsorvente e serem formadas frações.

22.- Processo, de acordo com os pontos 1-11, 13, 15, 17 ou 20, caracterizado pelo fato de se eluir o agente adsorvente com um tampão de acetato de sódio, tendo uma molaridade, primeiro de 0,1 e, depois, mais elevada.

23.- Processo, de acordo com os pontos 12, 14, 16, 18, 19 ou 21, caracterizado pelo fato de se eluir o agente adsorvente com um tampão de acetato de sódio, tendo uma molaridade, primeiro, de 0,1 e, depois, mais elevada.

24.- Processo, de acordo com os pontos 1-11, 13, 15, 17, 20 ou 22, caracterizado pelo fato de se separar a primeira fração, que absorve luz ultravioleta em 270 milimicrons

25.- Processo, de acordo com os pontos 12, 14, 16, 18, 19, 21 ou 23, caracterizado pelo fato de se separar a primeira fração, que absorve luz ultravioleta em 270 milimicrons

26.- Processo, de acordo com os pontos 1-25, caracterizado pelo fato de se efetuar a ex-salgação, após a ex-salgação na operação (c), em qualquer fase sucedente desejada do processo, e se separar por centrifugação a porção ex-salgada e se converter em uma solução tampão ou solução aquosa altamente concentrada por trituração repetida com água e centrifugação.

27.- Processo, de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato de se efetuar a ex-salgação com uma solução 3-molar de sulfato de amônio ou outra solução salgada, tendo um efeito equivalente de ex-salgação.

28.- Processo, de acordo com os pontos 1-11, 13, 15, 17, 20, 22 ou 24, caracterizado pelo fato de se usar acetona, como o solvente hidro-miscível.

29.- Processo, de acordo com os pontos 12, 14, 16, 18, 19, 21, 23, 25, 26 ou 27, caracterizado pelo fato de se usar acetona, como o solvente hidro-miscível.

30.- Processo para a fabricação de uma nova proteína na forma purificada conduzido substancialmente, conforme descrito em qualquer um dos exemplos 1-5 acima.

31.- Processo para a fabricação de uma nova proteína na forma purificada conduzido substancialmente, conforme descrito no exemplo 6 acima.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Industrial e de conformidade com o artigo 21, do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Suíça em 4 de abril de 1963 e 13 de janeiro de 1964, sob os N<sup>os</sup> 4332/63 e 305/64, respectivamente.

TERMO N<sup>o</sup> 152.944 de 20 de setembro de 1963

Requerente: INDÚSTRIA ELETRO-MECÂNICAS "PECKER" S/A.

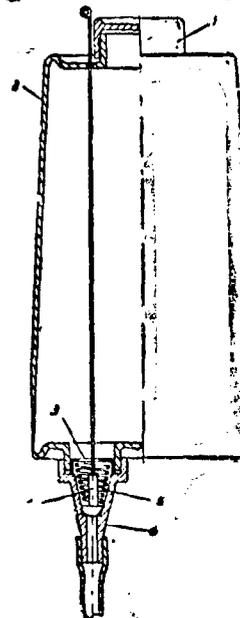
SÃO PAULO

Modelo de Utilidade: "UM DISTRIBUIDOR DE LÍQUIDOS".

### REIVINDICAÇÕES

1.- Um distribuidor de líquidos, constituído de um recipiente cilíndrico cônico, dotado de um orifício superior com tampa e outro inferior, caracterizado pelo fato de citado recipiente ser provido de uma válvula, constituída de um batoque que se encaixa de escora de uma mola espiral cônica, sendo essa mola atravessada por uma vareta, que por sua vez atravessa o interior do recipiente, tendo sua ponta inferior a forma esférica que pressiona um furo cônico, de um bico encaixado nas bordas do orifício inferior do recipiente, proporcionando, assim, uma vedação perfeita.

2.- Um distribuidor de líquidos, de acordo com o ponto 1, cujo bico de saída pode ser acoplado um tubo para conduzir líquido ao lugar desejado, tudo substancialmente como aqui descrito e representado na figura que ilustra o desenho anexo.



Termo: 148.873 de 3 de maio de 1963

Requerente - WERNER HAMPE - Alemanha.

Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA LAVAR ROUPA E MÁQUINA DE LAVAR PARA ESTE FIM.

### REIVINDICAÇÕES.

1.- Processo para lavar roupa por meio de uma máquina de lavar dotada com um tambor rotativo e fechável, caracterizado pelo fato de a roupa dentro do tambor ficar essencialmente coberta pela lixívia, ser aquecida ou levada à fervura, interpondo-se subsequentemente a introdução de calor, para, se fechar o tambor de maneira estanque ao ar e à água ou se descarregar uma parte da lixívia e somente depois fechar o tambor de maneira estanque ao ar e à água, de se fazer girar em seguida o tambor durante pouco tempo alternativamente, e de se abrir finalmente a tampa e se retirar a roupa lavada.

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se provocar dentro do tambor uma corrente de lixívia e de roupa, por um lado sensivelmente de maneira alternada no sentido do eixo do tambor e por outro, em sobreposição e esta, uma corrente sensivelmente giratória no sentido de rotação do tambor.

3.- Máquina de lavar com um tambor rotativo e fechável para a realização do processo de acordo com o ponto 1 ou 2.

caracterizado pelo fato de o próprio tambor ser aquecível e fechável em toda a sua volta de maneira estanque à água e ao ar para o exterior, e apoiar-se com o seu eixo em uma armação de suporte aberta, sendo possível fazê-lo girar por meio de um eixo de manivela.

4.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de, em cada uma das duas paredes de tampo interiores do tambor ser prevista pelo menos uma nervura interiormente saliente contínua ou subdividida, disposta essencialmente em sentido radial.

5.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizada pelo fato de as nervuras que nas duas paredes de tampo do tambor ficam opostas umas às outras, se estenderem pouco mais ou menos perpendicularmente umas às outras.

6.- Máquina de lavar de acordo com os pontos 3, 4 ou 5, caracterizada pelo fato de ser prevista em cada uma das duas paredes de tampo do tambor uma nervura que se estende pouco mais ou menos a partir da proximidade do eixo até à periferia aproximadamente apenas em um lado do eixo, ficando as diversas nervuras deslocadas entre si cerca de  $180^\circ$ .

7.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 6, caracterizada pelo fato de serem previstas na periferia interior do tambor apenas duas nervuras dispostas uma em oposição à outra.

8.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de as nervuras existentes nos lados de tampo e as existentes na periferia se encontrarem deslocadas no círculo de rotação cerca de  $90^\circ$  umas às outras.

9.- Máquina de lavar de acordo com os pontos 7, 8, caracterizada pelo fato de as nervuras se salientarem para o interior do tambor com uma seção transversal pouco mais ou menos triangular.

10.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 4 a 9, caracterizada pelo fato de o ângulo de inclinação das nervuras importar em cerca de  $40$  a  $50^\circ$ .

11.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 4 a 10, caracterizada pelo fato de a altura de cada nervura importar em cerca de  $10\%$  do diâmetro do tambor.

12.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 11, caracterizada pelo fato de o tambor possuir na sua periferia uma boca que é fechável por meio de uma tampa e que é tornada vedante por meio de um material de vedação elástico, por exemplo borracha.

13.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de a tampa, que se coloca sobre a boca do tambor, ter a forma de uma cúpula.

14.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 12 ou 13, caracterizada pelo fato de ser prevista, por cima da cúpula da tampa, uma alavanca basculante, basculável em torno de um eixo central e dotada com sistemas de alavancas angulares, separados da mesma e suportados em apoios de basculamento, e que apoiam-se em partes mutuamente opostas existentes no bordo supe-

rior da tampa e engrenando com as suas extremidades livres nos órgãos de retenção fixos no tambor, apertar a tampa em forma de cúpula de maneira eficientemente vedante contra a boca do tambor.

15.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de os sistemas de alavancas angulares se apoiarem em uma calha de condução, fixa à tampa em forma de cúpula.

16.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 15, caracterizada pelo fato de a calha de condução ser dotada com um resguardo.

17.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 16, caracterizada pelo fato de o tambor ser dotado com um dispositivo de aquecimento elétrico de montagem fixa que está ligado à corrente por intermédio de uma ficha de ligação retirável, e é dotado com uma válvula de segurança.

18.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 16, caracterizada pelo fato de o dispositivo de aquecimento elétrico dotado com ficha de ligação retirável, estar montado na tampa e ficar separado, por intermédio de um fundo crivado, do espaço restante interior do tambor.

19.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 16, caracterizada pelo fato de o dispositivo de aquecimento elétrico dotado com ficha de ligação removível, se encontrar montado em uma peça de encaixe separada, que se encontra colocada na periferia do tambor com intercalação de um material de vedação elástico, por exemplo borracha, e que é substituível por uma peça de encaixe sem aquecimento o que separa o aquecimento do espaço interior do tambor por meio de um fundo crivado e a fecha contra o espaço exterior por meio de uma válvula de segurança.

20.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 19, caracterizada pelo fato de a tampa, o fundo crivado aquecido e/ou a peça de encaixe não aquecida serem dotados com nervuras que se estendem em sentido axial.

21.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 20, caracterizada pelo fato de a tampa, a peça de encaixe aquecível e/ou a peça de encaixe não aquecível serem fixadas ao tambor por meio de fechos excêntricos de aperto.

22.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 21, caracterizada pelo fato de o tambor estar montado de maneira desmontável em uma armação de suporte em forma de cavaletes angulares.

23.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 22, caracterizada pelo fato de o ângulo de abertura da armação de suporte ser fechável e alargável até a um valor máximo.

24.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 22 ou 23, caracterizada pelo fato de a calha para apoio dos pés de montagem de suporte em forma de cavaletes, ser dotada com uma faixa de borracha.

25.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos

tos 3 a 24, caracterizada pelo fato de ser prevista uma bandeja para a colocação da armação de suporte e que se estende em ambos os lados para além do diâmetro do tambor.

26.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 25, caracterizada pelo fato de se encontrarem montadas, na bandeja, braçadeiras essencialmente em U para a colocação dos pés da armação de suporte.

27.- Máquina de lavar de acordo com o ponto 25 ou 26 caracterizada pelo fato de a bandeja ser dotada com pés de borracha.

28.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 27, caracterizada pelo fato de serem previstos braços de apoio com batentes em forma de arco para pendurar dentro de uma banheira, e eventualmente com órgãos de fixação, por exemplo prisioneiros e porcas, por exemplo, porcas de orelhas para a fixação da armação de suporte.

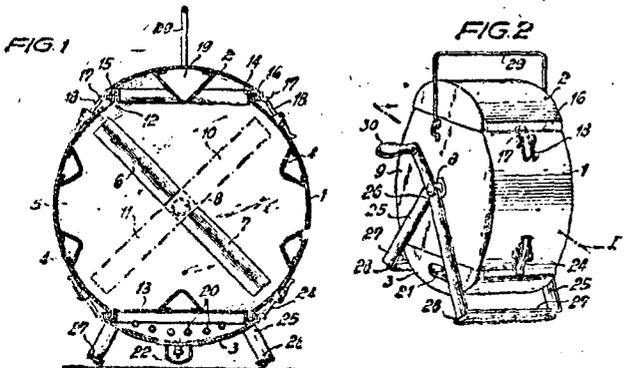
29.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 28, caracterizada pelo fato de o tambor possuir uma marca indicando a sua inclinação para descarregar a água.

30.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 29, caracterizada pelo fato de ser dotada com um indicador de temperatura e com uma escala de lavagem.

31.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 30, caracterizada pelo fato de estar fixa ao tambor uma asa para o seu transporte

32.- Máquina de lavar de acordo com qualquer dos pontos 3 a 31, caracterizada pelo fato de se encontrar montado no tambor um termostato que impede que se ultrapasse uma determinada temperatura máxima

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 da Alemanha, em 3 de maio de 1962, 29 de junho de 1962 e 9 de abril de 1963, sob os números H 45.680 VIIA/8a, H 46.230 VIIA/8a e H 48.806 VIIA/8a, respectivamente.



Termo: 148.736 de 26 de abril de 1963  
 Requerente - MASSEY-FERGUSON INC. - U.S.A.  
 Privilégio de Invenção - UM ARADO REVERSÍVEL

#### REIVINDICAÇÕES.

1. Um arado reversível tendo uma armação principal, pontos de fixação para fixar o arado em uma conexão de engate de um trator, e uma viga ou longarina do arado montada

na dita armação deslocando-se de lado a lado entre posições alternativas limitadas, caracterizado por uma quantidade de espigas fixadas à dita longarina, uma quantidade de eixos cada qual montado para efeito de movimento rotativo limitado em zonas respectivas das ditas espigas, e uma quantidade de elementos de discos de arado cada qual montado em um respectivo dos ditos eixos, o arranjo sendo realizado de maneira que os elementos de arado sejam levados para os seus ângulos apropriados de ataque em contato com o solo e pela movimentação de avanço do arado, com a dita longarina em qualquer das suas posições alternativas limitadas.

2. Um arado reversível de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do elemento de arado em posição mais avançada ser movido positivamente para o seu ângulo correto de ataque pelo movimento de deslocamento da longarina do arado de uma das suas posições alternativas para a outra.

3. Um arado reversível de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do dito elemento de arado em posição mais avançada ser movido positivamente por meio de uma alavanca fixadas ao dito eixo e de um batente na dita armação principal o qual coopera com a dita alavanca de acordo com o movimento de deslocamento da dita longarina para as suas posições alternativas limitadas.

4. Um arado reversível de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato da dita armação principal apresentar um formato substancialmente em T e ser formada de estruturas tubulares transversal e central rigidamente unidas, a longarina ou viga do arado sendo pivotada próxima da extremidade anterior da dita porção central da dita armação para efeito de realização de movimento de deslocamento paralelo com relação ao plano da dita armação.

5. Um arado reversível de acordo com o ponto 4, caracterizado por um travessão ligando a extremidade livre da longarina do arado e a armação principal no eixo pivotado da longarina do arado

Um arado reversível de acordo com qualquer dos pontos de 1 a 5, caracterizado por meios batentes na dita longarina do arado para estabelecer limites com referência ao movimento de deslocamento da mesma e meios batentes na dita armação principal, os referidos meios batentes apresentando porções que se acoplam para efeito de travagem da dita extremidade anterior da longarina do arado com a dita armação principal para enrijecimento da longarina nas suas posições alternativas limitadas.

7. Um arado reversível de acordo com qualquer

dos pontos precedentes, caracterizado por um conjunto de rodas de sulco montado em pivô na extremidade trazeira da dita longarina para efeito de movimento relativo em torno de um eixo vertical, e meios de conexão acoplando a dita armação e o dito conjunto de rodas de sulco de maneira a manter o conjunto em uma relação angular fixa com respeito à armação quanto a dita longarina movimenta-se entre as ditas posições de limite.

8. Um arado reversível de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de dito conjunto de rodas de sulco incluir uma sub-armação oscilando lateralmente suportando rodas de sulco operadas alternadamente e uma conexão entre dita sub-armação e a dita longarina do arado para inclinar uma ou outra das ditas rodas em posição de operação como resultado do deslocamento da dita longarina para as ditas posições de limite.

9. Um arado reversível de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por uma placa oscilante pivotada na dita armação principal provendo um ponto de fixação para fixar o arado à conexão superior de uma conexão de engate em três pontos, e um mecanismo de travação para travar a dita longarina nas ditas posições de limite, o dito mecanismo de travação sendo liberado ao ser o arado suspenso no dito engate do trator, de maneira que a dita longarina do trator resulta livre para mover-se entre as ditas posições de limite.

10. Um arado reversível de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de dito mecanismo de travação incluir uma alavanca suportada em pivô sobre a dita placa oscilante para liberar o mecanismo de travação e um elemento batente montado na dita alavanca e apresentando uma posição de operação na qual a dita conexão superior é engatada para oscilar a alavanca e liberar o mecanismo de travação quanto o referido implemento é erguido.

11. Um arado reversível de acordo com o ponto 10, caracterizado por uma alavanca manual de operação para mover o dito elemento batente desde a dita posição de operação para uma posição inoperativa na qual o implemento pode ser erguido sem liberar o dito mecanismo de travação.

12. Um arado reversível de acordo com o ponto 10 ou 11, caracterizado pelo fato de dito elemento batente ser afastado da dita conexão superior pelo movimento em pivô da dita placa oscilante e por incluir meios de molas para engatar o mecanismo de travação quanto a dita viga do arado é movida para as suas posições alternativas limitadas.

13. Um arado reversível de acordo com qualquer dos pontos 10 a 12, caracterizado pelo fato da posição de ope-

ração do dito elemento batente poder ser ajustada de maneira a controlar o ponto de erguimento do implemento no qual o mecanismo de travação é liberado.

14. Um arado reversível de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por um mecanismo de movimentação para deslocar a dita longarina do arado de lado a lado entre as suas posições de limite alternativas.

15. Um arado reversível de acordo com os pontos 9 e 14, caracterizado pelo fato de dito mecanismo de movimentação ser atuado por um movimento em pivô da dita placa oscilante em relação à dita armação principal, subsequente à liberação do dito mecanismo de travação.

16. Um arado reversível de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato da dita placa oscilante ser levada a oscilar sob o peso do arado.

17. Um arado reversível de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por um suporte fixado em pivô à dita armação principal e movível entre uma posição de transporte e uma posição de suporte, a posição de suporte provendo um ponto de suporte bem espaçado da linha dos elementos do arado quando a longarina do arado é deslocada para o lado da armação principal sobre o qual o suporte encontra-se fixado em pivô, e uma trava para fixar em relação temporária o dito suporte na posição elevada de transporte, a dita trava sendo liberada somente quando a dita longarina do arado é deslocada para o dito lado no qual o suporte está fixado em pivô.

18. Um arado reversível de acordo com o ponto 17, caracterizado por uma trava atuando no sentido de fixar o dito suporte na dita posição de suporte.

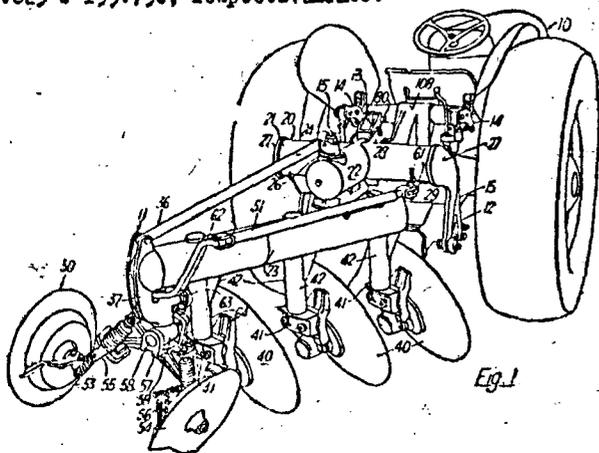
19. Um arado reversível de acordo com os pontos 17 ou 18, caracterizado por um travessão associado com a dita longarina do arado de maneira a deslocar-se com a mesma, a dita trava incluindo uma placa fixada ao dito suporte e apresentando um rasgo apropriado, esse rasgo podendo ser posicionado livremente sobre o dito travessão quando a dita longarina do arado é deslocada para aquele lado da armação principal no qual o suporte encontra-se fixado em pivô, de maneira a suportar temporariamente o dito suporte em uma posição elevada de transporte, a dita placa da trava tornando-se inclinada com respeito ao dito travessão quando a dita longarina é deslocada para a sua posição alternativa de maneira a impedir a remoção da mesma placa de travessão do travessão.

20. Um arado reversível de acordo com qualquer dos pontos de 17 a 19, caracterizado por uma placa de apoio fi-

zada à extremidade de contato com o solo do dito suporte de maneira à adotar-se paralelamente ao terreno quando o citado suporte é colocado na dita posição de suporte.

21. Um arado reversível de acordo com o ponto 20 caracterizado pelo fato da dita placa de apoio incorporar a dita trava.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7503, de 27 de agosto de 1945, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 27 de abril de 1962 e 4 de junho de 1962, sob ns. .... 190.623 e 199.790, respectivamente.



Térmo: 148.672 de 25 de abril de 1963

Requerente - ARTIENGESSELLSCHAFT FÜR BRAUEREIINDUSTRIE  
Suíça.

Privilégio de Invenção - PROCESSO E INSTALAÇÃO PARA FABRICAR CERVEJA POBRE EM OU LIVRE DE ALCOOL.

#### REIVINDICAÇÕES.

1 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, no qual uma cerveja produzida nos moldes conhecidos, para a expulsão de uma parte mais ou menos grande do seu conteúdo de álcool, é submetida a uma destilação mediante pulverização a vácuo, depois do que o resíduo da destilação é misturado com ácido carbônico e diluído em um líquido que tenha afinidade com cerveja, particularmente água, caracterizado por se esquentar a cerveja antes da pulverização, durante breve tempo mediante contra-pressão de valor superior ao da pressão de saturação do ácido carbônico, e por se subministrar pelo menos uma parte do calor que deve ser subministrado à cerveja para a sua evaporação com o propósito de se obter a redução do seu volume correspondente ao do álcool a ser retirado, separadamente do processo de evaporação, de forma tal que, em nenhum momento, a temperatura excede na cerveja a destilar-se o limite máximo admissível.

2 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo a reivindicação 1, caracterizado por se subministrar a quantidade de calor subministrada separadamente do processo de evaporação em quantidades parciais em fases sucessivas, submetendo-se a cerveja, depois da subministração de uma quantidade parcial de calor, novamente a

uma evaporação e um esfriamento.

3 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações 1 e 2, caracterizado por se subministrar a quantidade de calor que deve ser subministrada a cerveja depois da sua pulverização, separadamente do processo de pre-evaporação, na fase de recirculação mediante esquentamento durante breve tempo.

4 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 3, caracterizado por se esquentar a cerveja tanto antes da sua pulverização como durante o seu esquentamento intermediário a uma temperatura não superior a 80° C.

5 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 4, caracterizado por se reduzir a cerveja pelo menos a 85-90% e preferivelmente a uns 60-80% do seu volume de partida.

6 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 5, caracterizado por ficar a pressão absoluta com a qual se realiza a destilação em vácuo da cerveja, não inferior a 5 mm/Hg e não superior a 40 mm/Hg.

7 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 6, caracterizado por se realizar a evaporação da cerveja no vácuo sob forma de evaporação em camada delgada.

8 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 7, caracterizado por se realizar a desalcooolização da cerveja na presença de levadura viva na cerveja.

9 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 8, caracterizado por se agregar a levadura à cerveja somente depois da pulverização, participando no tratamento ulterior a vácuo.

10 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 9, caracterizado por se utilizar como produto de partida uma cerveja nova não madurada que ainda contém células de levadura vivas.

11 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 9, caracterizado por se pulverizar a vácuo a cerveja nova, depois de liberada da levadura, por exemplo mediante filtração, e por se agregar novamente esta levadura à cerveja ulteriormente.

12 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 11, caracterizado por se esquentar a cerveja desalcooolizada que contém levadura, antes do seu tratamento ulterior durante breve tempo a um 60-70° C.

13 - Processo e instalação para fabricar cerveja

12 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 12, caracterizado por ser empregado como produto de partida uma cerveja de alta fermentação.

14 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 13, caracterizado por servir para a nova diluição da cerveja desalcooolizada uma decocção de lúpulo com água ou condimento diluído.

15 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 14, caracterizado por se ajustar o líquido para a elaboração da decocção antes da cocção a um valor pH entre 4,5 - 5,5.

16 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 15, caracterizado por se efetuar a ajustagem a um valor pH de 4,5 até 5,5 mediante adição de condimento ácido lácteo ou - se permitido - de ácido lácteo e cítrico.

17 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 16, caracterizado por se agregar levedura a cerveja novamente diluída antes da carbonização.

18 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 17, caracterizado por se agregar a cerveja novamente diluída antes da carbonização condimento numa quantidade tal que, pela sua fermentação, não se forma novamente nenhuma quantidade considerável de álcool.

19 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 18, caracterizado por se carbonizar a cerveja novamente diluída primeiramente para um conteúdo de CO<sub>2</sub> mais alto do que deve ter ao expelimento, e por se diminuir antes do expelimento da cerveja o seu conteúdo de ácido carbônico mediante descarregamento de pressão pouco a pouco até o valor desejado com desprendimento correspondente de ácido carbônico.

20 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 19, em que para a realização do processo segundo qualquer das reivindicações 1-19, é usada uma instalação caracterizada por recipiente cilíndrico de vácuo no qual o líquido é imitado por tubulação de pulverização para pulverizar a cerveja, sendo esta recolhida no fundo do mesmo, tendo em seguida um trocador de calor que após reaquecer a cerveja a distribue novamente por um vão intersticial previsto no interior do recipiente de vácuo que permite a passagem de uma coluna líquida reduzida.

21 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 20, caracterizado pelo fato que o recipiente do vácuo possui paredes de material condutor térmico para propiciar o aquecimento externo do conteúdo.

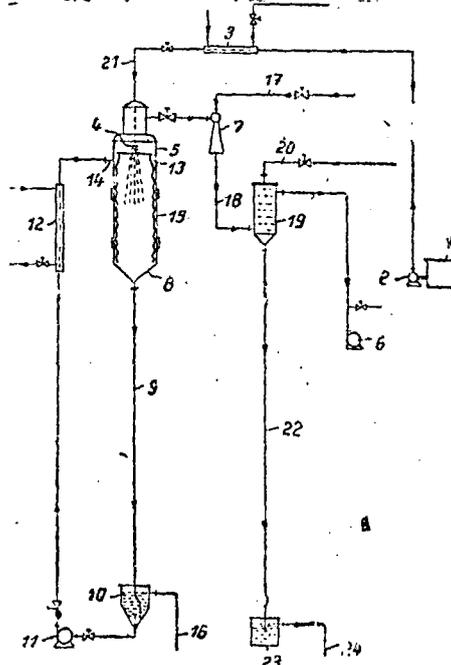
22 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1

à 21, caracterizado por ser previsto um condutor entre dito recipiente de vácuo e um trocador de calor tendo um recipiente intermediário para recolhimento da cerveja após o ciclo.

23 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 22, caracterizado pelo fato que dito recipiente de recolhimento é colocado substancialmente abaixo do recipiente de vácuo, sendo provido dum fechamento líquido, desde o qual uma bomba (11) devolve pelo menos uma parte da cerveja que sai do recipiente de vácuo (5) através do intercambiador de calor (12) ao recipiente de vácuo desde o qual uma parte da cerveja é decantável.

24 - Processo e instalação para fabricar cerveja pobre em ou livre de álcool, segundo as reivindicações de 1 à 23, substancialmente como descrito.

A requerente reivindica a prioridade do igual pedido de patente depositado na Repartição de Patentes da Alemanha Ocidental sob nº A 40.040 IVa/6b em 21 de abril de 1962



TERMO Nº 156.720 de 6 de fevereiro de 1964

Requerente: THE PURDUE-FREDERICK COMPANY INTERNATIONAL, INC. U.S.A.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM DERIVADOS DE ANTRAQUINONA"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para preparar um derivado de senosídeo, caracterizado pela reação, em um meio inerte, de um composto de senosídeo A, senosídeo B, misturas de senosídeo A e senosídeo B, ou material de origem botânica contendo senosídeo A e senosídeo B, com ácido tânico ou uma amina farmacêuticamente aceitável, reação do tanato de senosídeo resultante, em um meio inerte, com uma amina farmacêuticamente aceitável, um ion metálico farmacêuticamente aceitável ou um ion amônio, e isolamento dos produtos de reação respectivos formados como resultado da reação com os ditos compostos de ácido tânico ou de amina farmacêuticamente aceitável, ou como resultado da reação do dito tanato de senosídeo resultante com a dita amina farmacêuticamente aceitável, o dito ion metálico farmacêuticamente aceitável ou o dito

to ion amônio.

2 - Um processo de preparar tanato de senosídeo, de acordo com ponto 1, caracterizado pela reação, em um meio inerte, de um composto de senosídeo A, senosídeo B, ou misturas de senosídeo A e senosídeo B, ou material de origem botânica contendo senosídeo A e senosídeo B, com ácido tânico, e isolamento do produto de reação respectivo formado.

3 - Um processo de preparar amino-senosídeo de acordo com o ponto 1, caracterizado pela reação, em um meio inerte, de um composto de senosídeo A, senosídeo B, misturas de senosídeo A e senosídeo B, ou material de origem botânica, contendo senosídeo A e senosídeo B, com uma amina farmacêuticamente aceitável, e isolamento do produto de reação correspondente formado.

4 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é colina, carbonato de colina ou bicarbonato de colina, e o dito produto de reação resultante isolado é senosídeo de colina.

5 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é betaina, carbonato de betaina ou bicarbonato de betaina, e o produto de reação resultante, isolado, é senosídeo de betaina.

6 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é morfolina, carbonato de morfolina ou bicarbonato de morfolina, e o produto de reação resultante isolado é senosídeo de morfolina.

7 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é metil-glucamina, carbonato de metil-glucamina ou bicarbonato de metil-glucamina, e o produto de reação resultante, isolado, é senosídeo de metil-glucamina.

8 - Um processo de acordo com ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é etilamina, carbonato de etilamina ou bicarbonato de etilamina e o produto de reação resultante isolado é senosídeo de etilamina.

9 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é dimetilamina, carbonato de dimetilamina ou bicarbonato de dimetilamina, e o produto de reação resultante isolado é senosídeo de dimetilamina.

10 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é dietanolamina, carbonato de dietanolamina ou bicarbonato de dietanolamina, e o produto de reação isolado resultante é senosídeo de dietanolamina.

11 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é anfetamina, e o dito produto de reação resultante isolado é senosídeo de anfetamina.

12 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é promazina, carbonato de promazina e bicarbonato de promazina, e o dito produto de reação resultante isolado é senosídeo de promazina.

13 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracteriza-

do porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é atropina, carbonato de atropina, ou bicarbonato de atropina, e o dito produto de reação resultante isolado é senosídeo de atropina.

14 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é morfina, carbonato de morfina ou bicarbonato de morfina, e o dito produto de reação resultante isolado é senosídeo de morfina.

15 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é codeína, carbonato de codeína ou bicarbonato de codeína, e o dito produto de reação resultante isolado é senosídeo de codeína.

16 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é metil-efedrina, carbonato de metil-efedrina ou bicarbonato de metil-efedrina, e o dito produto de reação resultante isolado é senosídeo de metil-efedrina.

17 - Um processo de preparar um tanato de senosídeo de amina, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela reação, em um meio inerte, de um composto de tanato de senosídeo A, tanato de senosídeo B ou misturas de tanatos de senosídeo A e senosídeo B, com uma quantidade estequiométrica de uma amina farmacêuticamente aceitável, e isolamento do tanato de senosídeo de amina resultante.

18 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é colina, carbonato de colina ou bicarbonato de colina, e o dito produto de reação resultante isolado é tanato de senosídeo de colina.

19 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é metil-glucamina, carbonato de metil-glucamina ou bicarbonato de metil-glucamina, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo de metil-glucamina.

20 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é morfina, carbonato de morfina ou bicarbonato de morfina, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo de morfina.

21 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é trietilamina, carbonato de trietilamina ou bicarbonato de trietilamina, e o dito produto de reação resultante é tanato de senosídeo de trietilamina.

22 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é tripropanolamina, carbonato de tripropanolamina ou bicarbonato de tripropanolamina, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo de tripropanolamina.

23 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é efedrina, carbonato de efedrina, ou bicarbonato de efedrina, e o dito produto de reação resultante isolado é tanato de senosídeo de efedrina.

24 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é atropina,

carbonato de atropina, ou bicarbonato de atropina, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo de atropina.

25 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é clorpromazina, carbonato de clorpromazina ou bicarbonato de clorpromazina, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo de clorpromazina.

26 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é promazina, carbonato de promazina ou bicarbonato de promazina, e o dito produto de reação resultante é tanato de senosídeo de promazina.

27 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é morfina, carbonato de morfina ou bicarbonato de morfina, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo de morfina.

28 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a dita amina farmacêuticamente aceitável é scopolamina, carbonato de scopolamina ou bicarbonato de scopolamina, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo de scopolamina.

29 - Um processo de preparar tanato de metalo-senosídeo de acordo com o ponto 1, caracterizado pela reação, em um meio inerte, de um composto de tanato de senosídeo A, tanato de senosídeo B, ou misturas de tanato de senosídeo A e tanato de senosídeo B, com uma quantidade estequiométrica de um ion metálico farmacêuticamente aceitável, e isolamento do produto de reação formado.

30 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é hidróxido de sódio, carbonato de sódio ou bicarbonato de sódio, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo sódico.

31 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é hidróxido de potássio, carbonato de potássio ou bicarbonato de potássio, e o produto de reação resultante é tanato de senosídeo potássico.

32 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é hidróxido de lítio, carbonato de lítio ou bicarbonato de lítio, e o dito produto de reação resultante, isolado, é tanato de senosídeo lítico.

33 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é óxido de magnésio, hidróxido de magnésio, carbonato de magnésio ou bicarbonato de magnésio, e o dito produto de reação resultante isolado é tanato de senosídeo magnésico.

34 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é óxido de cálcio, hidróxido de cálcio, carbonato de cálcio ou bicarbonato de cálcio, e o dito produto de reação re-

sultante isolado é tanato de senosídeo cálcico.

35 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é óxido de ferro, hidróxido de ferro, carbonato de ferro, ou bicarbonato de ferro, e o dito produto de reação resultante isolado é tanato de senosídeo e ferro.

36 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é óxido de alumínio, hidróxido de alumínio, carbonato de alumínio ou bicarbonato de alumínio, e o dito produto de reação resultante isolado é tanato de senosídeo e alumínio.

37 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é óxido de zinco, hidróxido de zinco, carbonato de zinco ou bicarbonato de zinco, e o dito produto de reação resultante isolado é tanato de senosídeo e zinco.

38 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque a fonte do dito ion metálico farmacêuticamente aceitável é amônia, hidróxido de amônia, carbonato de amônia ou bicarbonato de amônia, e o dito produto de reação resultante isolado é tanato de senosídeo e amônia.

39 - Um processo para preparar senosídeo A, caracterizado pela reação, em um solvente inerte, de 3 a 5 partes de um primeiro composto de uma amina solúvel, um ácido solúvel ou um álcali solúvel, com uma parte de um segundo composto de tanato de senosídeo A, tanato de senosídeo amínico, tanato de senosídeo de metal ou tanato de senosídeo e amônia, e isolamento do senosídeo A formado.

40 - Um processo de acordo com o ponto 39, caracterizado porque a amina que entra com de 3 a 5 partes é colina, morfina, metilamina, propilamina, dipropilamina, dibutilamina, dietanolamina ou trietanolamina, solúveis no dito solvente inerte.

41 - Um processo de acordo com o ponto 39, caracterizado porque o ácido que entra com de 3 a 5 partes é ácido clorídrico, ácido sulfúrico, ácido nítrico, ácido tânico, ácido benzoico, ácido succínico, ácido cítrico, ácido tartárico, solúveis no dito solvente inerte.

42 - Um processo de acordo com o ponto 29, caracterizado porque o álcali que entra com de 3 a 5 partes é hidróxido de sódio, carbonato de sódio, bicarbonato de sódio, hidróxido de potássio, carbonato de potássio, bicarbonato de potássio, hidróxido de lítio, carbonato de lítio, bicarbonato de lítio, óxido de magnésio, hidróxido de magnésio, carbonato de magnésio, bicarbonato de magnésio, óxido de cálcio, hidróxido de cálcio, carbonato de cálcio, bicarbonato de cálcio, óxido de ferro, hidróxido de ferro, carbonato de ferro, bicarbonato de ferro, óxido de alumínio, hidróxido de alumínio, carbonato de alumínio, bicarbonato de alumínio, óxido de zinco, carbonato de zinco, bicarbonato de zinco, amônia, hidróxido de amônia, carbonato de amônia ou bicarbonatos de amônia, solúveis em no dito solvente inerte.

43 - Um processo para prepara senosídeo A e senosídeo B, de acordo com o ponto 29, caracterizado porque o dito se-

segundo composto compreende tanato de senosídeo B, além do tanato de senosídeo A, tanato de senosídeo e amina, tanato de senosídeo metálico ou tanato de senosídeo e amônio, e porque se isolam o senosídeo A e o senosídeo B formados.

44 - Um processo de prepara senosídeo B, caracterizado pela reação, em um solvente inerte, de um primeiro composto de uma amina solúvel, um ácido solúvel ou um álcali solúvel, com um segundo composto de senosídeo A, tanato de amino-senosídeo, tanato de senosídeo e metal ou tanato de senosídeo e amônio, e o isolamento do senosídeo B formado.

45 - Um processo de acordo com o ponto 44, caracterizado pela reação de 3 a 5 partes do dito primeiro composto de uma amina solúvel, um ácido solúvel ou um álcali solúvel, com uma parte do dito segundo composto de tanato de senosídeo B, tanato de amino-senosídeo, tanato de senosídeo e metal ou tanato de senosídeo e amônio.

46 - Um processo de acordo com o ponto 44, caracterizado porque o dito primeiro composto que entra com de 3 a 5 partes é colina, morfolina, metilamina, propilamina, dipropilamina, dibutilamina, dietanolamina ou trietanolamina, solúvel no dito solvente inerte.

47 - Um processo de acordo com o ponto 44, caracterizado porque o dito primeiro composto que entra com de 3 a 5 partes é ácido clorídrico, ácido sulfúrico, ácido nítrico, ácido tânico, ácido benzóico, ácido succínico, ácido cítrico ou ácido tartálico, sendo solúvel no dito solvente inerte.

48 - Processo de acordo com o ponto 44, caracterizado porque o dito primeiro composto é uma quantidade estequiométrica de hidróxido de sódio, carbonato de sódio, bicarbonato de sódio, hidróxido de potássio, carbonato de potássio, bicarbonato de potássio, hidróxido de lítio, carbonato de lítio, bicarbonato de lítio, óxido de magnésio, hidróxido de magnésio, carbonato de magnésio, bicarbonato de magnésio, óxido de cálcio, hidróxido de cálcio, carbonato de cálcio, bicarbonato de cálcio, óxido de ferro, hidróxido de ferro, carbonato de ferro, bicarbonato de ferro, óxido de alumínio, hidróxido de alumínio, carbonato de alumínio, bicarbonato de alumínio, óxido de zinco, hidróxido de zinco, carbonato de zinco, bicarbonato de zinco, amônia, hidróxido de amônio, carbonato de amônio, bicarbonato de amônio, que seja solúvel no dito solvente inerte.

Térmo: 148.687 de 25 de abril de 1963  
Requerente - TELEFLEX INCORPORATED - U.S.A.

Privilégio de Invenção - CONDUITE FLEXIVEL  
REIVINDICAÇÕES.

1. Um conjunto de conduite flexivel caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento tubular com um grande passo, adjacentes aos ditos fios dispostos circunferencialmente espaçados entre si, pelo menos um elemento não metálico enrolado helicoidalmente em torno da dita peça tubular e sendo disposto no interior do espaço entre um par adjacente dos ditos fios, o diâmetro do dito elemento não metálico sendo substancialmente, o mesmo do dos ditos fios, e um elemento nuclear flexivel suportado em relação de movimentação no interior do dito elemento tubular.

2. Um conjunto de conduite flexivel caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento tubular com um grande passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de elementos não metálicos enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento tubular com um grande passo e dispostos no interior dos espaços entre fios adjacentes, os ditos elementos apresentando diâmetros suficiente para manterem-se adjacentes aos ditos fios em uma relação não rigida, e um núcleo flexivel suportado em movimentação no interior do dito elemento tubular.

3. Um conjunto de conduite flexivel caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento tubular com um grande passo, adjacente aos ditos fios circunferencialmente espaçados entre si, uma quantidade de elementos não metálicos enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento tubular com um grande passo os ditos elementos sendo periodicamente entre-espaçados entre pares adjacentes dos ditos fios, os ditos elementos apresentando diâmetro suficiente para manter os ditos pares adjacentes de fios em uma relação não rigida, e um núcleo flexivel suportado em movimentação no interior do dito elemento tubular.

4. Um conjunto de conduite flexivel caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um longo passo adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de elementos não metálicos enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um grande passo e dispostos no interior dos espaços entre fios adjacentes, os ditos elementos tendo um diâmetro suficiente para manterem-se adjacentes aos ditos fios em uma relação não rigida, uma capa plástica extruzada envolvendo os ditos fios e os elementos não metálicos, e um núcleo flexivel suportado em movimentação no interior do dito tubular.

5. Um conjunto de conduite flexivel caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um grande passo, adjacentes aos ditos fios circunferencialmente espaçados entre si uma quantidade de filamentos plásticos enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular e dispostos no interior dos espaços entre fios adjacentes, os ditos fios e filamentos atuando para formar um revestimento metálico plástico composto em torno do dito elemento tubular, e um núcleo flexivel suportado em movimentação no interior do dito tubular.

6. Um conjunto de conduite flexivel caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento tubular com um grande passo adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de elementos não metálicos enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento tubular com um grande passo e dispostos no interior dos espaços entre fios adjacentes, os ditos elementos apresentando diâmetros suficiente para manterem-se adjacentes aos ditos fios em uma relação não rigida, e um núcleo flexivel suportado em movimentação no interior do dito elemento tubular.

circunferencialmente entre si, uma quantidade de filamentos plásticos enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular e dispostos nos espaços entre fios adjacentes, os ditos fios e filamentos atuando para formar um revestimento composto de metal e plástico em torno do dito tubular, uma capa plástica extruzada envolvendo os ditos fios e filamentos plásticos, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

7. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um longo passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de filamentos plásticos enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular e dispostos nos espaços entre fios adjacentes, os ditos fios e filamentos atuando para formar um revestimento composto metal-plástico em torno do dito tubular, os ditos filamentos tendo diâmetro suficiente para impedir que dois fios adjacentes entrem em contato entre si, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

8. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um longo passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de filamentos plásticos enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular, e dispostos nos espaços entre fios adjacentes, os ditos fios e filamentos atuando para formar um revestimento composto metal-plástico em torno do dito tubular, os ditos filamentos tendo diâmetro suficiente para impedir que fios adjacentes entrem em contato entre si, uma capa plástica extruzada envolvendo os ditos fios e filamentos plásticos e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

9. Um conjunto de conduíte flexível de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de cada um dos ditos filamentos dispor-se em contato com os fios adjacentes mantendo-os em uma relação circunferencialmente espaçada.

10. Um conjunto de conduíte flexível de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato dos ditos filamentos plásticos apresentarem um diâmetro substancialmente diferente dos fios.

11. Um conjunto de conduíte flexível de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato dos ditos filamentos plásticos apresentarem substancialmente o mesmo diâmetro dos ditos fios.

12. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento plástico tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um grande passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de filamentos plásticos

enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular e dispostos no interior de pelo menos parte dos espaços entre fios adjacentes, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

13. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular plástico, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento tubular com um grande passo, adjacente aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de filamentos plásticos enrolados em torno do dito tubular e sendo dispostos no interior de pelo menos parte dos espaços entre fios adjacentes, os ditos filamentos plásticos tendo diâmetro suficiente para manter os fios adjacentes em uma relação circunferencialmente espaçada, e um núcleo flexível suportados em movimentação no interior do dito tubular.

14. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular plástico, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um grande passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de filamentos plásticos enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular e sendo dispostos no interior de pelo menos parte dos espaços entre fios adjacentes, os ditos filamentos plásticos tendo diâmetro suficiente para manter os fios adjacentes aos mesmos em uma relação circunferencialmente espaçada, uma capa extruzada de plástico envolvendo os ditos fios e os ditos filamentos, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

15. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular plástico, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um grande passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de filamentos plásticos enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular e sendo dispostos no interior dos espaços entre fios adjacentes, os ditos filamentos tendo substancialmente o mesmo diâmetro dos ditos fios, numa capa plástica extruzada envolvendo os ditos fios e os ditos elementos e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

16. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento plástico tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um longo passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de elementos plásticos mono-filamentosos enrolados helicoidalmente em torno e adjacentemente em contato com o dito elemento tubular, os ditos elementos mono-filamentosos estando dispostos no interior de pelo menos parte dos espaços entre fios adjacentes, os ditos fios e elementos atuando para formar um revestimento composto metal-plástico em torno do dito tubular, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

17. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular plástico, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento com um grande passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de elementos mono-filamentos enrolados helicoidalmente em torno e adjacientemente em contato com o dito elemento tubular, os ditos elementos mono-filamentosos estando dispostos no interior de espaços entre fios adjacentes, os ditos elementos mono-filamentosos tendo diâmetro suficiente para impedir que os ditos fios adjacentes entrem em contato entre si, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

18. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento plástico tubular, uma quantidade de fios enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um grande passo, adjacentes aos ditos fios espaçados circunferencialmente entre si, uma quantidade de elementos mono-filamentos enrolados helicoidalmente em torno e adjacientemente em contato com o dito tubular, os ditos elementos mono-filamentosos estando dispostos no interior de espaços entre fios adjacentes, os ditos elementos mono-filamentosos tendo diâmetro suficiente para impedir que fios adjacentes entrem em contato entre si, uma capa de plástico extruzada envolvendo os ditos fios e os ditos elementos mono-filamentosos, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

19. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular, uma quantidade de fios de aço enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular com um grande passo, adjacentes aos ditos fios circunferencialmente espaçados entre si, uma quantidade de filamentos de nylon enrolados helicoidalmente em torno do dito tubular e sendo dispostos no interior de pelo menos parte dos espaços entre fios adjacentes, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito elemento tubular.

20. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado pelo compreender um elemento plástico tubular, uma quantidade de fios de aço enrolados helicoidalmente em torno do dito elemento com um grande passo, uma quantidade de filamentos de nylon enrolados helicoidalmente em torno do mesmo elemento com um grande passo e circunferencialmente entre-espaçados entre os ditos fios de maneira que os referidos fios e filamentos atuam para formação de um revestimento composto metal-nylon em torno do dito tubular, uma capa plástica extruzada envolvendo o dito revestimento composto, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

21. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular, um revestimento composto metálico e não metálico disposto em torno do dito elemento, o dito revestimento compreendendo uma quantidade de fios

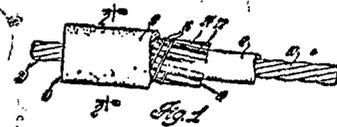
e de filamentos não metálicos dispostos individualmente sobre o dito tubular em grandes passos, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

22. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular, um revestimento composto metálico e não metálico arranjado em torno do dito elemento, o dito revestimento compreendendo uma quantidade de fios e de filamentos não metálicos dispostos individualmente sobre o dito tubular em grandes passos, uma capa plástica extruzada envolvendo os ditos fios e filamentos, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

23. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento tubular, um revestimento composto metálico e não metálico disposto em torno do dito elemento, o dito revestimento compreendendo uma quantidade de fios e de filamentos não metálicos dispostos individualmente em torno do dito tubular em grandes passos, os ditos elementos sendo providos em número suficiente para prover um complemento substancialmente cheio de elementos circunferencialmente dispostos em torno do elemento tubular, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

24. Um conjunto de conduíte flexível caracterizado por compreender um elemento plástico tubular, um revestimento composto metálico e não metálico disposto em torno do dito elemento, o dito revestimento compreendendo uma quantidade de fios individuais e de filamentos plásticos dispostos individualmente sobre o dito elemento tubular com grandes passos, os ditos elementos sendo providos em número suficiente para prover um complemento substancialmente cheio de elementos circunferencialmente disposto em torno do elemento tubular, uma capa plástica extruzada envolvendo os ditos fios e filamentos, e um núcleo flexível suportado em movimentação no interior do dito tubular.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei Nº 7 903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos E.U.U. da América, em 2 de maio de 1962, sob No. 191.978



Térmo 154 115 de 29 de outubro de 1963

Requerente: INTERNATIONAL POLAROID CORPORATION - E.U.A.

Privilegio de invenção: APERFEIÇOAMENTO EM PROCESSO DE FORMAR IMAGENS FOTOGRÁFICAS E DE REVELAÇÃO DE ELEMENTO FOTOSSENSÍVEL E APERFEIÇOADO ELEMENTO RECEPTOR DE IMAGEM, APLICÁVEL NO PROCESSO.

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamento em processo de formar imagens fotográficas de transferência de cor, em que uma substância formadora de imagem de corante é transferida, como imagem, por meio de uma composição alcalina de processamento, de uma camada fotossensível para uma camada receptora de imagem, polimérica, superposta, para formar uma imagem de corante, caracterizado pelo fato de se reduzir o pH da dita camada receptora de imagem até um nível que evita substancialmente a oxidação por ar de radicais reveladores de halogeneto de prata, presentes na dita camada receptora de imagem, sendo que dita redução de pH é efetuada antes da exposição da dita imagem positiva ao ar.

2 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a dita redução de pH mediante separação da dita camada receptora de imagem da dita camada fotossensível em presença de uma solução ácida.

3 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a dita redução de pH por uma camada polimérica, ácida, disposta adjacente à dita camada receptora de imagem.

4 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de se gotear uma solução de ácido bórico dentro da garra formada pela dita camada receptora de imagem, superposta, e dita camada fotossensível, à medida que se separam as ditas camadas.

5 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita substância formadora de imagem de corante, transferida, ser um revelador de corante não oxidado.

6 - Aperfeiçoamento em processo para estabilizar uma imagem de revelador de corante, positiva, caracterizado por compreender: extrair álcali e outros reagentes formadores de sal de uma camada polimérica que contém dita imagem de revelador de corante, difundir ditos reagentes formadores de sal para uma camada adjacente que contém um ácido polimérico, e precipitar ditos reagentes formadores de sal na dita camada adjacente.

7 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato da dita imagem de revelador de corante ser uma imagem multicolor, sendo que dita camada de imagem contém uma mistura de álcool polivinílico e poli-4-vinilpiridina, e dita camada adjacente está disposta entre dita camada de imagem e um suporte, e contém acetato de celulose, e acetato-ftalato ácido de celulose.

8 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do dito ácido polimérico ser um éster parcial de um copolímero de metileno maléico/etileno.

9 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de uma camada polimérica inter, estar disposta entre dita camada de imagem e dita camada adjacente, contendo um ácido polimérico.

10 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da dita camada polimérica ser um álcool polivinílico.

11 - Aperfeiçoamento em processo de revelação de elemento fotossensível, exposto, contendo, pelo menos, um revelador de corante, efetuando-se dita revelação em presença de um composto de amônio quaternário e álcali, o de formação de uma imagem de transferência mediante transferência por difusão do revelador de corante não oxidado para uma camada receptora de imagem, superposta, caracterizado por compreender: reduzir o pH da dita imagem de transferência até um nível que evita substancialmente a oxidação por ar da parte ou componente revelador do dito revelador de corante, antes de separar e expor dita imagem de transferência ao ar.

12 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de se efetuar a dita redução de pH mediante difusão de álcali e outros reagentes formadores de sal da camada, contendo dita imagem de transferência, para uma camada adjacente, contendo um ácido polimérico que seja capaz de formar sais com metais alcalinos.

13 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da dita difusão e redução de pH continuarem após que dita imagem de transferência seja exposta ao ar.

14 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do dito elemento fotossensível conter uma camada de emulsão de halogeneto de prata sensível ao azul, uma camada de uma emulsão de halogeneto de prata sensível ao verde, e uma camada de uma emulsão de halogeneto de prata sensível ao vermelho, estando ditas emulsões de halogeneto de prata superpostas no mesmo suporte, e tendo com elas associadas, respectivamente, um revelador de corante amarelo, um revelador de corante magenta, e um revelador, ambos contêm um radical hidroquinonila.

15 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato do dito composto de amônio quaternário ser capaz de formar uma base de metileno ativa em álcali.

16 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de uma camada polimérica, inerte permeável ao álcali, estar disposta entre dita camada de imagem e dita camada de ácido polimérico.

17 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de se efetuar a dita revelação em presença de uma hidroquinona, substancialmente incolor.

18 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da dita camada de ácido polimérico

ser mais espessa do que a dita camada de imagem.

19 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de cada dita camada polimérica, inerte, e cada dita camada de ácido polimérico serem mais espessas do que a dita camada de imagem.

20 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de dito ácido polimérico ser o acetatoftalato ácido de celulose.

21 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de dito ácido polimérico ser o acetato-sucinato ácido de celulose.

22 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de dito ácido polimérico ser um éster parcial de um copolímero de anidrido maléico/etileno.

23 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de dito éster ser um éster butílico.

24 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de dita camada polimérica, inerte compreender álcool polivinílico.

25 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de dita camada polimérica, inerte, compreender um acetal parcial de álcool polivinílico.

26 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato de dito acetal parcial ser um acetal parcial.

27 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de a reação de dito ácido polimérico com dito álcali desprender água.

28 - O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de dito revelador de corante ser sensível ao pH.

29 - Aperfeiçoado processo de formar a imagem de cor mediante a transferência por difusão, caracterizado por compreender os estágios de: aplicar uma composição alcalina de processamento e um elemento fotossensível, exposto, tendo dita composição alcalina de processamento um pH de, pelo menos, 12 para criar uma distribuição, por imagem, de corante difusível, no dito elemento fotossensível, como uma função da dita revelação transferir para uma camada receptora de imagem, superposta, uma quantidade do dito corante difusível, suficientemente para formar na imagem de cor visível, sobre a mesma, reduzir o pH da dita camada receptora de imagem, depois de se ter efetuada a dita transferência, de um pH excedente a 12 para um pH abaixo de cerca de 8, depois disso, separar dita camada receptora de imagem da dita relação de superposição.

30 - O aperfeiçoado processo de acordo com o ponto 29, caracterizado pelo fato de se efetuar a dita redução de pH mediante difusão de fontes alcali da dita camada receptora de imagem para uma camada adjacente, contendo um mordente, não difusível, para álcali.

31 - Aperfeiçoado processo de acordo

com o ponto 30, caracterizado pelo fato de dito mordente, não difusível, para álcali ser um polímero que contém grupos ácido.

32 - Aperfeiçoado processo de acordo com o ponto 29, caracterizado pelo fato de o pH da dita camada receptora de imagem ser reduzido para um pH de cerca de 8, ou menos, antes da dita separação.

33 - Aperfeiçoado processo de acordo com o ponto 30, caracterizado pelo fato de o pH da dita camada receptora de imagem ser ainda reduzido, após dita separação, por difusão ulterior de fontes alcali para dita camada adjacente.

34 - Aperfeiçoado processo de acordo com o ponto 29, caracterizado pelo fato de dito corante ser um revelador de corante.

35 - Aperfeiçoado processo de acordo com o ponto 29, caracterizado pelo fato de dito corante ser sensível ao pH.

36 - Aperfeiçoado elemento receptor de imagem fotográfica para uso em processos de transferência por difusão, aplicável no processo dos pontos precedentes, caracterizado por compreender em conjunto, um suporte, uma camada de imagem fotográfica superposta ao suporte e que inclui um mordente para um corante, uma camada, contendo um mordente, para álcali, colocado entre dita camada de imagem e dito suporte, o dito mordente para álcali sendo constituído por um polímero contendo grupos de ácido carboxílico e uma camada de um polímero inerte, permeável ao dito álcali, situado entre dita camada de imagem e dita outra camada.

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 dos Estados Unidos da América em 1 de novembro de 1962 sob nº 231.864.  
Temo: 148.695 de 25 de abril de 1963  
Requerente - CANADIAN INDUSTRIES LIMITED - Canadá  
Privilegio de Invenção - UMA COMPOSIÇÃO DE ESPUMAMENTO E PROCESSO PARA A SUA FABRICAÇÃO.

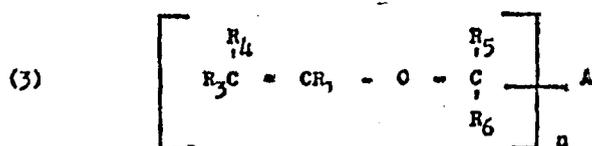
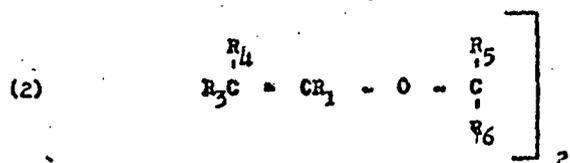
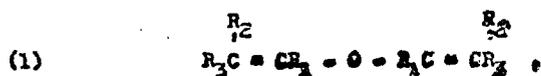
#### REIVINDICAÇÕES

1. Uma composição de espumamento, caracterizada por compreender pelo menos um éter vinílico polimerizável contendo pelo menos dois grupos vinila por molécula, um agente de espumamento e um catalisador ácido.
2. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o agente de espumamento é um agente de espumamento volátil.
3. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada porque o catalisador é um catalisador de ácido forte.
4. Uma composição de espumamento de acordo com qualquer dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizada por conter um material reativo com o éter vinílico.

5. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos 1, 2, 3 ou 4, caracterizada por conter um material copolimerizável com seus outros ingredientes.

6. Uma composição de espumamento de acôrdo com o ponto 4 ou 5, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é reativo sob condições de catálise catiónica.

7. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o éter vinílico é da fórmula geral



em que n é um inteiro tendo um valor de pelo menos 2; R<sub>1</sub> e R<sub>2</sub> são membros escolhidos do grupo que consiste de hidrogênio, átomos de halogênio e radicais hidrocarbila, R<sub>4</sub> e R<sub>5</sub>, tomados juntos, formam um membro escolhido do grupo que consiste de dois átomos de hidrogênio, dois radicais alquila e um radical alquilenol ou alquilenol substituído, R<sub>6</sub> é um membro escolhido do grupo que consiste de hidrogênio e radicais alquila, e A é um grupo de ligação tendo uma valência igual a n.

8. Uma composição de espumamento de acôrdo com o ponto 7, caracterizada porque o éter vinílico é da forma geral (3) e contém grupos 3,4-diidro-2H-piraniila.

9. Composições de espumamento de acôrdo com o ponto 8, caracterizadas porque o éter vinílico é 2-metil-(3,4-diidro-2H-piran-2-carboxilato) de 3,4-diidro-2H-pirano.

10. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o agente de espumamento é solúvel ou dispersível nos seus outros ingredientes.

11. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o agente de espumamento é um hidrocarboneto halogenado volátil.

12. Uma composição de espumamento de acôrdo com o ponto 11, caracterizada porque o agente de espumamento é triclora-monofluor-metano.

13. Uma composição de espumamento de acôrdo

com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o catalisador está presente em uma quantidade de 0,005% a 2,0% em peso da composição.

14. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o catalisador é trifluoreto de boro ou seu esterato, ou trimetoxiboroxina.

15. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com éter vinílico é um composto fenólico compatível, opcionalmente em mistura com uma menor proporção de um álcool alifático compatível, monoalcoxilado ou polialcoxilado e/ou material epoxidado contendo pelo menos um grupo epóxido por molécula.

16. Uma composição de espumamento de acôrdo com o ponto 15, caracterizada porque o composto fenólico compatível é 2,2-di-p-hidroxifenil-propano.

17. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é uma mistura de um composto fenólico compatível e um álcool alifático compatível, monoalcoxilado ou polialcoxilado.

18. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é uma mistura de um composto fenólico compatível e um material epoxidado compatível contendo pelo menos um grupo epóxido por molécula.

19. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é um álcool alifático, monoalcoxilado ou polialcoxilado, compatível.

20. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é um material epoxidado compatível, contendo pelo menos um grupo epóxido por molécula.

21. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é uma mistura de um álcool alifático, monoalcoxilado ou polialcoxilado, compatível, e um material epoxidado, compatível, contendo pelo menos um grupo epóxido por molécula.

22. Uma composição de espumamento de acôrdo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é um composto ácido compatível, contendo pelo menos dois grupos ácidos carboxílicos por molécula.

23. Uma composição de espumamento, de acordo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é um composto amido compatível, contendo pelo menos dois grupos amido por molécula.

24. Uma composição de espumamento de acordo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é um composto de carbamato compatível, contendo pelo menos dois grupos carbamato por molécula.

25. Uma composição de espumamento de acordo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é uma mistura de um composto fenólico compatível e um composto alfa,beta-monoetilênicamente insaturado polimerizável, compatível.

26. Uma composição de espumamento de acordo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é um composto alfa,beta-monoetilênicamente insaturado polimerizável, compatível.

27. Uma composição de espumamento de acordo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico é uma mistura de um álcool alifático, monidroxilado ou polidroxilado, compatível, e um composto alfa,beta-monoetilênicamente insaturado compatível.

28. Uma composição de espumamento de acordo com qualquer dos pontos 4 a 14, caracterizada porque o material reativo com o éter vinílico, é uma mistura de um material epoxidado compatível, contendo pelo menos um grupo epóxido por molécula e um composto alfa,beta-monoetilênicamente insaturado polimerizável, compatível.

29. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 15 ou 16, caracterizada porque as proporções dos ingredientes são tais que o número de grupos hidroxila providos pelo composto fenólico e o álcool, se este estiver presente, é menor que o número de grupos vinila provido pelo éter vinílico, junto com o número de grupos epóxido providos pelo material epoxidado, se o último estiver presente.

30. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 17, caracterizada porque a proporção dos ingredientes é tal que o número de grupos vinila provido pelo éter vinílico é maior que o número de grupos hidroxila provido pelo composto fenólico e o álcool.

31. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 18, caracterizada porque as proporções dos ingredientes são tais que o número de grupos hidroxila providos pelo composto fenólico não é maior que 75% do número combinado de grupos vinila e epóxido, providos pelo éter vinílico e o material epoxidado, respectivamente.

32. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 19, caracterizada porque as composições dos ingredientes são tais que o número de grupos vinila providos pelo éter vinílico é maior que o número de grupos hidroxila providos pelo álcool.

33. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 21, caracterizada porque as proporções dos ingredientes são tais que o número de grupos hidroxila fornecidos pelo álcool não é maior que 75% do número combinado de grupos vinila e grupos epóxido, providos pelo éter vinílico e pelo material epoxidado, respectivamente.

34. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 22, caracterizada porque a proporção dos ingredientes é tal que o número de grupos ácido carboxílico, providos pelo composto ácido, é menor que 75% do número de grupos vinila providos pelo éter vinílico.

35. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 23, caracterizada porque as proporções dos ingredientes são tais que o número de grupos amido providos pelo composto amido é menor que 10% do número de grupos vinila providos pelo éter vinílico.

36. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 24, caracterizada porque as proporções dos ingredientes são tais que o número de grupos carbamato providos pelo composto carbamato é menor que 75% do número de grupos vinila providos pelo éter vinílico.

37. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 25, caracterizada porque as proporções dos ingredientes são tais que o número combinado de grupos hidroxila e etilênicamente insaturado, providos pelo composto fenólico e o composto insaturado, respectivamente, varia de menos de 75% do número de grupos vinila provido pelo éter de vinila, quando a composição contém uma grande quantidade de composto fenólico mas uma pequena quantidade de composto etilênicamente insaturado, e não mais que três vezes o número de grupos vinila provido pelo éter vinílico, quando a composição contém uma grande quantidade de composto etilênicamente insaturado mas uma pequena quantidade de composto fenólico.

38. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 26, caracterizada porque as proporções dos ingredientes são tais que o número de grupos etilênicamente insaturados, providos pelo composto etilênicamente insaturado, não é maior que três vezes o número de grupos vinila providos pelo éter vinílico.

39. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 27, caracterizada porque as proporções dos ingredientes são tais que o número combinado de grupos hidroxila e etilênicamente insaturado, providos pelo álcool e pelo composto etilênicamente insaturado, respectivamente, varia de

menos de 75% do número de grupos vinila providos pelo éter vinílico, quando a composição contém uma grande quantidade de álcool, mas uma pequena quantidade de composto etilênicamente insaturado, a não mais que três vezes o número de grupos vinila, providos pelo éter vinílico, quando a composição contém uma grande quantidade de composto etilênicamente insaturado, mas uma pequena quantidade de álcool.

40. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 28, caracterizada porque as proporções dos ingredientes usados são tais que o número de grupos etilênicamente insaturados, providos pelo composto etilênicamente insaturado, não é maior que três vezes o número combinado de grupos vinila e grupos epóxido, providos pelo éter vinílico e o material epoxidado, respectivamente.

41. Uma composição de espumamento de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por conter um agente de ação interfacial.

42. Uma composição de espumamento de acordo com o ponto 41, caracterizada porque o agente de ação interfacial é um copolímero de silicone e óxido de etileno.

43. Um processo para a fabricação de materiais poliméricos, celulares, espumados, caracterizado porque os ingredientes de uma composição de espumamento de acordo com

qualquer dos pontos precedentes, são misturados e a mistura é deixada espumar.

44 - Um processo para a fabricação de materiais poliméricos celulares espumados, de acordo com o ponto 43, caracterizado porque os ingredientes são misturados sob pressão, usando um agente de espumamento que seja gasoso na temperatura de misturação, a pressão é então liberada controladamente, e a mistura "espumada" dispersa para o ponto de uso.

45 - Um processo para a fabricação de materiais poliméricos celulares espumados, de acordo com o ponto 43, caracterizado porque a composição é espumada *in situ*.

46 - Composições de espumamento como aqui antes descritos, especialmente com referência aos exemplos.

47 - Um processo para a fabricação de materiais poliméricos celulares espumados, como aqui antes descritos, especialmente com referência aos exemplos.

48 - Composições de espumamento como aqui descritos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra em 25 de abril de 1962, sob nº 15.812 - em 27 de novembro de 1962 sob nºs 44.863, 44.864, 44.865, 44.866, 44.867 e em 5 de fevereiro de 1963 sob nºs. 4.724, 4.725, 4.726, 4.727 e 4.728.

# SALÁRIO MÍNIMO

## 1967

**DIVULGAÇÃO N.º 993**

**Preço: NCr\$ 0,10**

**A VENDA:**

**Na Guanabara**

**Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 8**

**Agência: Ministério da Fazenda**

**Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recembôse Postal**

**Em Brasília**

**Na sede do D. I. N.**

# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 109 e seus parágrafos do Código da Propriedade Industrial

Nº 891.948

## Livroscope

Requerente: Editorial Bruguerra Ltda.

Local: Guanabara  
Classe 32

Artigos: Revistas, almanques, álbuns impressos, folhetos impressos, histórias impressas, livros

Ns. 891.951-952

## LIFAR

Requerente: Laboratório Industrial Farmacêutico "Lifar" Ltda.

Local: Rio Grande do Sul  
Classe 3

Artigos: substâncias químicas, produtos e preparados para serem usados na medicina e farmácia

Artigos: Perfumes, águas de colônia, de rosas e de lavanda, cosméticos, rouge, baton, crayon, cremes para maquiagem, para limpeza e amaciamento da pele, pomadas e líquidos para embelezamento e limpeza da pele, mãos e das unhas, cremes para massagens, desodorantes, sabonetes, loções para o cabelo, pó facial, sais para banhos, tinturas e óleos para os cabelos e cílios, máscaras de beleza, esmaltes, acetonas e lixas para unhas

Nº 891.953

## Autolocadora Holiday

Requerente: Autolocadora Holiday Ltda.

Local: Guanabara  
Classe 21

Artigos: Automóveis e suas partes integrantes, auto-caminhões e suas partes integrantes, camionetas e suas partes integrantes, furgões e suas partes integrantes

Artigos: Locação de automóveis

Nº 891.954

## LAS-BRASAS

Requerente: Alenir Marca Schrelber

Local: Minas Gerais  
Classes 33 e 41

Artigos: Bomboniere e churrascaria

Nº 891.956

Classe 50

Artigos: Serviços de industrialização, comércio, importação e exportação de produtos químicos, tintas e vernizes, exploração e industrialização de minérios, com atividades congêneres, correlatas e acessórias

Nº 891.955

## Quimindústria S. A.

Requerente: Quimindústria S. A.

Local: Ceará  
Nome de empresa

Nº 891.957

## Fábrica de Tecidos Maranguape Ltda.

Requerente: Fábrica de Tecidos Maranguape Ltda.

Local: Ceará  
Nome de empresa

Nº 891.958



Requerente: José Noviski  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe 41

Artigos: Balas, bananas, "bombons", caramels, chocolates, creme de leite, doces, doces em conservas, doces enlatados, frutas secas, goiabada, leite condensado, mandolite, marmelada, passas de frutas, pastas de frutas, pessegada, pralinés, pudins e torrões

Nº 891.959



Requerente: Henio Pedrosa da Silveira  
Local: Guanabara  
Classe 48

Artigos: Absorventes de uso em toucador, acetona para toucador afastadores de peles das unhas, afiadores

de lâminas de barbear, afiadores de navanas, águas de colônia, águas de toucador em geral, águas para embelezamento da pele, águas para maquiagem, águas perfumadas, amsauores de cabelo, almofadinhas de cheiro, aparatos para alisar cabelo, aparelhos para endurar cabelo, arminhos para pó de arroz, bandolina baton, crayon para maquiagem, cremes para massagens, cremes para pele, corantes para pele, dentífricos depilatórios, desodorantes, emulsões para toucador, esmaltes para unhas, essências perfumadas, extratos perfumados, escovas de toucador para banho, escovas de toucador para cabelos, escovas de toucador para dentes, escovas de toucador para roupas, escovas de toucador para unhas, fixadores para cabelo, gelatina para toucador, geléias para toucador, geléias perfumadas, gominas para toucador, inonina perfumada, lapis para cílios, lapis para lábios, leites para embelezar a pele, loções para toucador, óleos para banho de mar, óleos para cabelos, óleos perfumados, papéis perfumados, pastas dentífricas, perfumadas para toucador, pinturas para o rosto, pó de arroz, pomada não medicinal para a pele, pos para limpeza dos dentes, pos para polir unhas, rédes para cabelo, removedores da cuticula, rouge, sabões dentífricos, sabões perfumados, sabonetes não medicinais, "sachets", sais perfumados, saquinhos de cheiro, "shampoos", talco perfumado, tijos para unhas, unhas para cabelo, tónicos capilares não medicinais, vernizes para unhas, vinagres aromáticos

## PROCARDIL

Requerente: Clínica Procardil Ltda.

Local: Guanabara

Classe 50

Aplicação: da classe

N. 891.564

## CORVINPEL Indústria Brasileira

Requerente: Andrade & Filho Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 38

Artigos: Papel, papelão e seus artefatos, agendas em branco, alguns em branco, argolas de papel ou papelão, aros de papel ou papelão, balões de papel para enfeitar, bilhetes de passagem, bilhetes de ingresso, bobinas de papel, blocos para anotações, blocos para cálculos, blocos para correspondência, blocos para desechar, blocos para escrever, brochuras não impressas, cabogramas papel de, cadernetas em branco, cadernos escolares, cadernos para desenho, caixas de papelão, capas de papel para documentos, capas de papelão para documentos, carteiras de papel, carteiras de papelão, cartolinas, cartões de identidade, cartões de visita, cartões em branco, cartões índices, cartuchos de cartolina não de outras classes, chapas de papelão para fins diversos, chapas planográficas, cheques em branco, duplicatas, encadernações de papelão, envelopes, envólucros de papel, envólucros de papelão, etiqueta faturas, fo-

lhas de celulose, folhas de papel, folhas de papelão, folhas índices, guardanapos de papel, ingressos de papel ou cartolina, lenços de papel, livros comerciais em branco, livros de contabilidade, livros tiscas em branco, livros não impressos, mala de papelão, maletas de papelão, mata-borrão, notas fiscais, notas promissórias, ornamentos de papel, papel absorventes, papel alçaço, papel auminizado, papel celofane, papel crepon, papel carta, papel de celulose, papel de linho, papel de seda, papel encerado, papel estanhado, papel higiênico, papel impermeavel, papel linha d'água, papel para desenho, papel para embrulho, papel para encadernação, papel para escrever, papel para impressão, papelão para qualquer fim, papelinhos para fins variados, passagens de papel, ou cartolina, pastas de cartolina, promissórias em branco, radiogramas papel de, recibos em branco, recipientes de papel, recipientes de papelão, roseta de papel, rolo de papel, rotulo de papel, sacos de papel, talão de cabogramas, talão de ingressos, talão de passagens, talão de promissórias, talão de radiogramas, talão de recibos, talão de telegramas, telegramas em branco, tubos de cartão, tubos de papel, tubos de papelão, tubetes de cartão, tubetes de papelão vasos de cartolina ou papelão.

N. 891.565

## LE CHAIM

Requerente: Restaurante Le Chaim Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Serviços de restaurante, lanchonete, bar e café.

N. 891.566

## MODULUS

### INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Rhodia — Indústrias Químicas e Têxteis S.A.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Vestidos, ternos, sobretudoos, manteaux, impermeáveis, calças, saias, camisas, cuecas, combinações, soutiens, blusas, poigneira, pijamas, chinelos, chapéus, luvas, gravatas, pullovers, maillots, para banho, calções para esporte, meias

N. 891.567

## DENIM

### INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Rhodia — Indústrias Químicas e Têxteis S.A.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Vestidos, ternos, sobretudoos, manteaux, impermeáveis, calças, saias, camisas, cuecas, combinações, soutiens, blusas, peigniers, pijamas, chinelos, chapéus, luvas, gravatas, pullovers, maillots para banho, calções para esporte, meias.



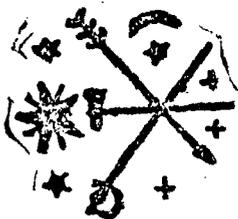
Requerente: Quimindústria S. A.  
Local: Ceará

N. 891.568

**MAGEN**

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: A. Costa Leccios S.A.  
Local: Ceará  
Classe: 23  
Artigos: Artigos da classe  
N. 891.569



Requerente: Souza Filho & Irmãos Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 13  
Artigos: Adornos, Baiangandans, Berloques, Bracletes, Contas, Broches, anéis, Argoas, Chaveiros, Co-rentes, Meaças, Pulseiras, Kratas e suas imitações, ouro ou imitações.  
N. 891.569

N. 891.961



Ind. Brasileira

Requerente: Indústria Química Rabechi Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 46  
Artigos: Abrasivos para polir, água sanitária, alvejante para limpeza, alvejantes, amido, para lavanderia, anil, azul para lavanderia, barrilha, para lavanderia, briquetes para polir, brumidores, buchas para polir, cera para lavanderia, cera para conservar brilho, cera para polir, composições para brilho, detergentes, esmeril, esponjas quimicamente preparada para polir, fósforos, goma para lavanderia, graxa para couro, sates, massas para brilhar, massas para lustrar, massas para polir, oleia para lustrar, massas para lustrar, móveis e utensílios, pastas para conservar brilho, pasta para polir, pasta para lustrar, pós para lavar, pós para lustrar, preparados para lavar, preparados para lustrar, preparados para tirar manchas, preparados para tirar ferrugem, sabão comum, sabão de uréia, saponáceos, soda cáustica, tintas para lustrar e polir, tochas de cera, e vela de sebo, cera, espermacete, estearina, etc.

N. 891.962

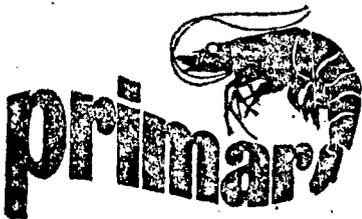
MEDIA

Ind. Brasileira

Requerente: Bias Espinola de Faria  
Local: São Paulo  
Classe: 32  
Artigos: Almanaquês, álbuns impressos, calendários, catálogos, crônicas impressas, discursos impressos, folhetos im-

pressos, índices telefônicos, jornais, livros, programas de circo, rádio, televisão, programas impressos, propaganda impressa escrita, prospectos impressos escritos, publicações impressas, revistas impressas, scripts de cinema, teatro e televisão.

N. 891.963



Requerente: Primar S.A. — Produtos Industrializados do Mar  
Local: Pará  
Classe: 41  
Artigos: Atum, bacalhau, baleia carne de, camarão, enchova, garopas, lagosta, mariscos, moluscos alimentícios, ostras, peixadas, peixes, pescados, rã carne de, e sardnhas.

N. 891.964

WALTEX

Ind. Brasileira

Requerente: Ancora Indústria e Comércio Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 36  
Artigos: Calçados  
N. 891.965

POPULAR  
sileira

Requerente: Bias Espinola de Faria  
Local: São Paulo  
Classe: 32

Artigos: Almanaquês, álbuns impressos, calendários, catálogos, crônicas impressas, discursos impressos, folhetos impressos, índices telefônicos, jornais, livros, programas de circo, rádio, televisão, programas impressos, propaganda impressa escrita, prospectos impressos escritos, publicações impressas, scripts de cinema, teatro, televisão e revistas impressas.

N. 891.966



Requerente: Comideal S.A. Indústria de Alimentos.  
Local: Pernambuco  
Classe: 41

Artigos: Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias.

N. 891.967

O GRÁFICO LTDA

Requerente: O Gráfico Ltda.  
Local: Pernambuco  
Classe: Nome de Empresa

N. 891.968



Requerente: Vicente de Paulo Moraes Pacheco  
Local: Goiás  
Classe: 42  
Artigos: Aquariente de cana, simples ou composta.  
N. 891.969

ARTEFAMA

Indústria Brasileira

Requerente: Industrias Artefama S.A.  
Local: Santa Catarina  
Classes: 25 — 32 — 38 e 40

Artigos: Classe 26 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Artefatos de madeira, osso ou marfim, não incluídos em outras classes. Classe 32 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Jornais, revistas e publicações em geral. Álbuns e programas radiofônicos. Peças teatrais e cinematográficas. Classe 38 — Cartões comerciais e de visitas, cheques, duplicatas, envelopes de qualquer tipo, etiquetas impressas, faturas, let. a. e câmbio, notas promissórias, papéis de carta, recibos e rótulos. Classe 40 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Móveis de metal, vidro ou madeira, estofados ou não, Colchões, travesseiros e acolchoados para móveis.

Ns. 891.970/971



Requerente: Metalúrgica Riosulense S.A.

Local: Santa Catarina  
Classes: 5 — 6 e 7  
Artigos: Classe 5 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, usados nas indústrias. Classe 6 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Máquinas e suas partes integrantes, não incluídas nas classes 7, 10 e 17. Classe 7 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe a saber: Máquinas de agricultura e horticultura e suas partes integrantes. Grandes instrumentos agrícolas, inclusive tratores.  
Classes: 11 e 24  
Artigos: Classe 11 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Ferramentas de toda espécie (exceto partes de máquinas) ferragens e cutelaria em geral. Pe-

quenos artigos de qualquer metal quando não de outras classes. Classe 24 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Veículos e suas partes integrantes, exceto máquinas e motores.

N. 891.972

COPASA

Indústria Brasileira

Requerente: Companhia Paranaense de Silos e Armazéns Copasa.  
Local: Paraná  
Classes: 41 e 50  
Artigos: Classe 41 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Substâncias alimentícias e seus preparados, ingredientes de alimentos, essências alimentícias. Classe 50 — Atividades: Conservação e tratamento de produtos agrícolas (Serviços de).

N. 891.973

COMPANHIA

PARANAENSE DE SILOS E ARMAZENS - "COPASA"

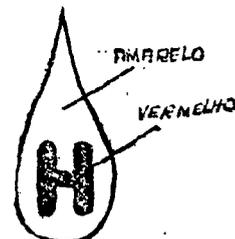
Requerente: Companhia Paranaense de Silos e Armazéns — «COPASA»  
Local: Paraná  
Classe: Nome de Empresa  
N. 891.974

COPASA

Requerente: Companhia Paranaense de Silos e Armazéns — «COPASA»  
Local: Paraná  
Classes: 33 e 41  
N. 891.975

LUBRIFICANTES  
HYPER S.A.

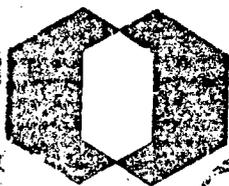
Requerente: Lubrificantes Hyper S.A.  
Local: São Paulo  
Nome Comercial  
N. 891.976



Indústria Brasileira

Requerente: Lubrificantes Hyper S.A.  
Local: São Paulo  
Classe: 47  
Artigos: Óleos lubrificantes, industriais e automotivos  
Classe: 50  
Atividade: Serviços de re-refinação de óleos lubrificantes, industriais e automotivos.

N. 891.978



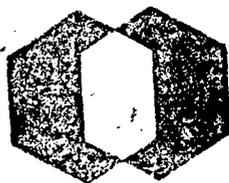
KUMIKA

Requerente: Kumiai Chemical Industry Co., Ltd.

Local: Com sede em Chiyoda-ku, Tóquio, Japão  
Classe: 2

Artigos: Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na horticultura e para fins veterinários e sanitários

N. 891.979

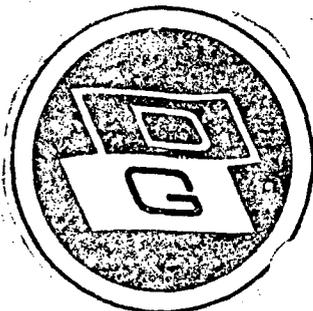


Requerente: Kumiai Chemical Industry Co., Ltd.

Local: com sede em Chiyoda-ku, Tóquio, Japão  
Classe: 2

Artigos: Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na horticultura, e para fins veterinários e sanitários

N. 891.980



Requerente: Didde - Glaser, Inc.  
Local: com sede em Emporia, Estado de Kansas, Estados Unidos da América do Norte

Classe: 6  
Artigos: Prensas de impressão e equipamentos para manipular folhas impressas

N. 891.981

**GLUCOPOSTIN**

Requerente: Boehringer Mannheim GMBH.

Local: com sede em Mannheim - Waldhof, República Federal Alemã  
Classe: 3

Artigos: Um preparado antidiabético por via oral

N. 891.977

**H Y P E R**  
Indústria Brasileira

Requerente: Lubrificantes Hypper S.A.  
Local: São Paulo

Classe: 47  
Artigos: Óleos lubrificantes, industriais e automotivos.  
Classe: 50

Atividade: Serviços de re-refinação de óleos lubrificantes, industriais e automotivos.

N. 891.982

**CLASONIC**

Requerente: Teikoku Dempa Co., Ltd.  
Local: com sede em Bunkyo-ku, Tóquio, Japão

Classe: 8  
Artigos: Toca-fitas

N. 891.983

**DAVAC**

Requerente: Nashua Corporation  
Local: com sede em Nashua, Estado de New Hampshire, Estados Unidos da América do Norte

Classe: 38  
Artigos: Papel gomado

N. 891.984

**EDITEC**  
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Editec - Artes Gráficas Ltda.

Local: Guanabara  
Classe: 50  
Serviços Gráficos

N. 891.985

**ISAMAR**  
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Guarda Chuvas Isamar Ltda.

Local: Guanabara  
Classe: 30

Artigos: Guarda chuvas e sombrinhas

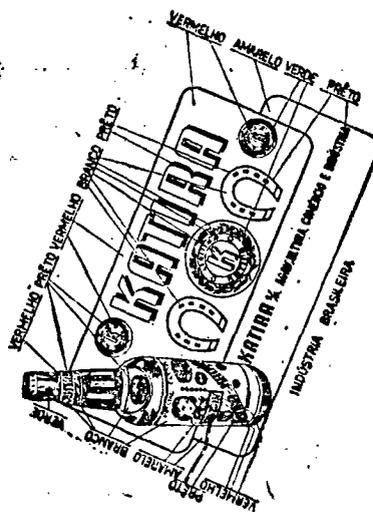
N. 891.896



Requerente: Marly Bzinover  
Local: Guanabara  
Classe: 36

Artigos: bermudas, blusas, camisas, inclusive de esporte, cintos, roupas brancas de uso pessoal, roupas de baixo, roupas feitas, roupas para esporte, saias e vestidos

N. 891.987

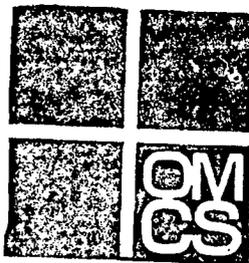


Requerente: Katira S.A. Agricultura, Comércio e Indústria

Local: São Paulo  
Classe: 42

Artigos: Para distinguir: aguardentes de cana, caninhas e pingas

N. 891.988



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Organização Médica Cruzeiro do Sul S/C.

Local: São Paulo  
Classe: 50

Artigos: Para distinguir serviços de assistência médica, cirúrgica e hospitalar, maternidade e pronto socorro, ambulatórios, assistência domiciliar, quercultura, assistência dentária

Nº 892.015

**BESLON TIPO SHEETLAND**

Requerente: Mitsui Brasileira Importação e Exportação Ltda.

Local: São Paulo  
Classes 22 23 34 36 e 37

Artigos: 22 - Fios de algodão, fios de amianto para tecelagem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo para tecelagem, carretéis de linhas, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas de costurar, linhas de lã para crochet, fios elásticos para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de serzil, fios de juta para tecelagem, fio sde lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novelo sde lã, novelos de linha, fios de nylon para tecelagem,

fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de sêda para tecelagem, fios sintéticos para tecelagem, fios, linhas e lãs para tricotar

23 - Tecidos de algodão, tecidos de alpaca, tecidos de amianto, aparas de tecidos, tecidos entremeados de borraça, tecidos de cambráia, tecidos de cânhamo, tecidos de caroá, tecidos de casemira, tecidos impregnados de carvão para revestimentos, tecidos de celulose, tecidos de cetim, tecidos de crepe, tecidos de cretone, tecidos de elásticos, fazendas em peças, tecidos de flanelas, fulcr, tecidos de fusão, tecidos de gabardine, tecidos de ganga, tecidos de gaze, tecidos de gorgorão, tecidos de guta-percha, tecidos impermeáveis, tecidos impregnados de qualquer material, tecidos isolantes em peças, tecidos de jersey, tecidos de juta, tecidos de lã, linhagem tecidos de linho, tecidos de malha, tecidos de matéria plástica, morim, musseline, tecidos de nylon, tecidos de opala, tecidos entremeados de ouro, organdi, pano-couro, panos em peças para qualquer fim, tecidos de papel, percal, percaline, tecidos plásticos, tecidos entremeados de prata, tecidos de rami, tecidos de rayon, retalhos de tecidos, sarja, sarjinha, tecidos de sêda, tecidos de setim, tafetás, tecidos para quaisquer fins em peças, telas em peça exceto de metal, resultantes de tecelagem, tussor, veludo, tecidos de vidro, tecidos de viscose

34 - Capachos, cortinas, cortinados, encerados para chão, estelras para chão, estrados para chão, linóleos, mosquiteiros para cama, oleados, panos para assoalhos e paredes, passadeiras, persianas, móveis, sanefas, tapetes

36 - Abrigos, quando vestuários, agasalhos, alvas, anáguas, aventais, baby-doll, barretes, batas, batinas, bermudas, blusões, blusas, coxinas, boleros, bonés, borzequins, botas, botinas, cache-cols, cache-nez, calçados, calças, calcinhas, calções, inclusive para esportes, camisas, inclusive para esportes, camisas de força, camisas-pagão, camisetas, camisolas, capacetes, capas, capotes, carapuças, cartolas, casacos, casacas, casquetes, casulas, ceroulas, chales, chapéus, chinélos, chuteiras, cintas, cintos, cinturões, colarinhos, coletes, combinações, corpinhos, cuecas, cueiros, culotes, dolmans, dominós, echarpes, espartilhos, estolas fantasias, fardamentos, fardas, fraldas, fraques galochas, gandolas, gorros, guarda-pós, gravatas hábitos japonesas, jaquetas jaquetões, lenços, librés, ligas, lingerie, luvas, maillots, mandriões, manípulos, mantas de uso pessoal, manteaux, mantos, martas, martinhas, meias, modeladores, palas, paletós, pantufas, paramentos, peignoirs, perlines, perneiras, peles quando vestuário, peugas, pijamas, peitinhos, peitos, polainas, ponchos, puloveres, punhos, quépis, quimonos, regatos, renards, robes de chambre, roupas brancas de uso pessoal, roupas feitas, roupas para esporte, roupões, saias sandálias, sapatos, solidéus, shorts, slaks, staines, soutiens, sueter, sungas, suspensórios, tailleurs, talabartes, tiaras, togas, toucas, túnicas, turbantes, uniformes, vestidos, véus, visons

37 - Acolchoados para cama, acolchoados para móveis, acolchoados para cadeiras, acolchoados para poltronas, cobertas para camas, cobertas para mesa, cobertores, edredons, colchas, esfregões, fronhas, guardanapos de qualquer tecido, guarnições para cama, guarnições para mesa, lençóis de qualquer tecido, mantas para cama, panos de pratos, panos para cobrir ou enfeitar móveis, panos para cobrir alimentos, panos para cozinha, toalhas de altar, toalhas de banho, toalhas de mesa, toalhas de rosto, toalhas de banquetes

Nº 892.018

**EXLAN TROPIQUE**

Requerente: Mitsui Brasileira Importação e Exportação Ltda.

Local: São Paulo

Classes 22, 23, 34, 36 e 37

Artigos: 22 — Fios de algodão, fios de amianto para tecelagem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo para tecelagem, carretéis de linhas, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas de costura, linhas de lã para crochet, fios elásticos para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de serzir, fios de juta par atecelagem, fios de lãs, linhas para tecelagem, fios de lãs linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novels de lã, novels de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda para tecelagem, fios sintéticos para tecelagem, fios, linhas e lãs para tricotar

23 — Tecidos de algodão, tecidos de alpaca, tecidos de amianto, aparas de tecidos, tecidos entremeados de borraça, tecidos de cambraia, tecidos de cânhamo, tecidos de raroã, tecidos de casemira, tecidos impregnados de carvão para revestimentos, tecidos de celulose, tecidos de cetim, tecidos de crepe, tecidos de cretone, tecidos de elásticos, fazendas em peças, tecidos de flanela, fuler, tecidos de fustão, tecidos de gabardine, tecidos de ganga, tecidos de gase, tecidos de gorgorão, tecidos de guta-percha, tecidos impermeáveis, tecidos impregnados de qualquer material, tecidos isolantes em peças, tecidos de jersey, tecidos de juta, tecidos de lã, linha-gem, tecidos de linho, tecidos de maíha, tecidos de matéria plástica, morim, musselinc, tecidos de nylon, tecidos de opala, tecidos entremeados de ouro, organdi, pano-couro, panos em peças para qualquer fim, tecidos de papel, percal, percaline, tecidos plásticos, tecidos entremeados de prata, tecidos de rami, tecidos de rayon, retalhos de tecidos, sarja sarjinha, tecidos de seda, tecidos de setim, tafetás, tecidos para quaisquer fins em peças, tela sem peça exceto de metal, resultantes de tecelagem, tussor, veludo, tecidos de vidro, tecidos de viscoze

34 — Capachos, cortinas, cortinados, encerados para chão, esteiras para chão, estrados para chão, linóleos, mosquiteiros para cama, oleados, panos para assoalhos e paredes, passadeiras, persianas, móveis, sanefas, tapetes

36 — Abrigos, quando vestuários, agasalhos, alvas, anágua, aventais, baby-doll, barretes, batas, batinas, bermudas, blusões, blusas, boinas, boleros, bonés, borzguins, botas, botinas, cache-cols, cache-nez, calçados, calças, calcinhas, calções, inclusive para esportes, camisas, inclusive para esportes, camisas de força, camisas-pagão, camisetas, camisolas, capacetes, capas, capotes, carapuças, carrolas, casacos, casacas, casquetes, casulas, coroulas, chales, chapéus, chinélos, chuteiras, cintas, cintos, cinturões, colarinhos, coletes, combinações, corpinhos, cuecas, cueiros, culotes, dolmans, dominós, echarpes, espartilhos, estolas, fantasias, fardamentos, fardas, fraldas, fraques, galochas, gandolas, gorros, guarda-pós, gravatas, hábitos, japonesas, jaquetas, jaquetões, lenços, librês, ligas, lingerie, luvas, maillots, mandriões, manípulos, mantas de uso pessoal, manteaux, mantos, martas, martinhas, meias, modeladores, paas, paletós, pantufas, paramentos, peignoirs, pelcrines, perneiras, peles quando vestuário, peugas, pijamas, peitinhos, peitos, polai-

nas, ponchos, puloveres, punhos, quépls, quimonos, regalos, renards, robes de chambre, roupas brancas de uso pessoal, roupas feitas, roupas para esportes, roupões, saias, sandálias, sapatos, solidéus, shorts, slaks, staines, soutiens, sueter, sungas, suspensórios, tailleurs, talabartes, tiaras, togas, toucas, túnicas, turbantes, uniformes, vestidos, véus, visons

37 — Acolchoados para cama, acolchoados para móveis, acolchoados para cadeiras, acolchoados para poltronas, cobertas para camas, cobertas para mesa, cobertores, edredons, colchas, esfregões, fronhas, guardanapos de qualquer tecido, guarnições para cama, guarnições para mesa, lençóis de qualquer tecido, mantas para cama, panos de pratos, panos para cobrir ou enfeitar móveis, panos para cobrir alimentos, panos para cozinha, toalhas de altar, toalhas de banho, toalhas de mesa, talhas de rosto, toalhas de banquetes

Nº 892.017

*Juventude na Europa*

Requerente: Alberto de Macedo Vieira de Abreu  
Local: Guanabara  
Classe: 50

Artigos: Viagens e excursões de turismo em grupo ou isoladamente  
Nº 892.018

**IMPORTEC**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Importec Importadora de Ferramentas Técnicas Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 11  
Artigos: Na classe  
Nº 892.019

*DIABOLIK*

Requerente: Editora Brasil América Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 32  
Artigos: Revistas, almanaques, álbuns impressos, folhetos impressos, histórias impressas e livros  
Nº 892.020

**Eritrea**

Indústria Brasileira

Requerente: Ashé Laboratórios Farmacêuticos S. A.

Local: São Paulo  
Classe: 3

Aplicação: Para assinalar um produto farmacêutico indicado como antibiótico de largo espectro

Nº 892.021

*Distramag*

Requerente: Distramag Distribuidora Tratores e Máquinas Ltda.

Local: São Paulo  
Classe: 6

Artigos: engrenagens; eixos; rodas motrizes; aros e peças de tratores para terraplanagem em geral

Artigos: Engrenagens; retentores; juntas e peças de tratores para agricultura em geral

Nº 892.022

**INDÚSTRIA DE MÓVEIS**  
**JOSE FRANCISCO PARMA S. A.**

Requerente: Indústria de Móveis José Francisco Parma S. A.  
Local: Minas Gerais  
Nome de empresa

Nº 892.023

**...E O PREÇO É PARMA**

Requerente: Indústria de Móveis José Francisco Parma S. A.  
Local: Minas Gerais  
Classes: 33, 40 e 50  
Frase de propaganda

Nº 892.024

**"ARTEMP"**  
**Indústria Brasileira**

Requerente: Artemp — Ar Condicionado Ltda.  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe: 11  
Artigos: Na classe

Nº 892.025

**"ARTEMP - AR CONDICIONADO"**  
São Paulo - SP

Requerente: Artemp — Ar Condicionado Ltda.  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe: 8  
Título de estabelecimento

Nº 892.026

**IT**

Indústria Brasileira

Requerente: Luiz Mauro Melo Senra  
Local: Minas Gerais  
Classe: 19  
Artigos: Animais vivos; inclusive aves; ovos em geral; inclusive do bicho de seda  
Marca: IT

Nº 892.027

*Imel*

Indústria Brasileira

Requerente: Indústria de Metais Ltda. — IMEL  
Local: Minas Gerais  
Classe: 31

Artigos: Algarismos; alfabetos; aparelhos para bidês; aparelhos para lavatórios; buíolas; bombas para deslupir; grelhas; hidrolitos; placas para tomadas de piso; registros para derivação; registros para gases; registros de pressão e registros de pena

Artigos: Alavancas para basculantes; braços para chuveiros; buchas de reduções; caixilhos; chuveiros; esgotos para jardins; extensões para torneiras; flanges para torneiras; indicadores para caixa d'água; ralos sintonizados; saídas de ligação; válvulas para banheiro; válvulas de centro; válvulas de pia; válvulas para poço; válvulas presas para sifões e válvulas de tanque  
Marca: IMEL  
Classe: 11

Nº 892.028

**Indústria de Metais**  
**Ltda. -- IMEL**

Requerente: Indústria de Metais Ltda. — IMEL  
Local: Minas Gerais  
Nome comercial

Nº 892.029

*Itaguacu*

Indústria Brasileira

Requerente: Luiz Mauro Melo Senra  
Local: Minas Gerais  
Classe: 19  
Artigos: Animais vivos; inclusive aves; ovos em geral; inclusive do bicho de seda  
Marca: Itaguacu

Nº 892.030

**Macrevi**  
**Indústria Brasileira**

Requerente: Macrevi Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Classes: 38 e 32  
Artigos: Nas classes

Nº 892.031

*Macrevi Ltda.*

Requerente: Macrevi Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Classe: Nome comercial

Nº 892.032

## Comercial Técnica de Raios - X

Requerente: On'r Chernicharo  
Local: Guanabara  
Classes: 10 e 50  
Título de estabelecimento

Nº 892.033



### Indústria Brasileira

Requerente: On'r Chernicharo  
Local: Guanabara  
Classes: 10 e 50  
Artigos: Das classes

Nº 892.034

## PROTECTO S/A. Tintas e Vernizes

Requerente: Protecto S. A. —  
Tintas e Vernizes  
e Vernizes  
Local: Ceará  
Nome de empresa

Nº 892.035

**Prum**

### Indústria Brasileira

Requerente: Protecto S. A. —  
Tintas e Vernizes  
Local: Ceará  
Classes: 1, 16, 17 e 28  
Artigos: Das classes

Nº 892.036

**KATIVO**

### Indústria Brasileira

Requerente: Protecto S. A. —  
Tintas e Vernizes  
Local: Ceará  
Classes: 1, 16, 17 e 28  
Artigos: das classes

Nº 892.037

**JON - JON**

### Indústria Brasileira

Requerente: Eduardo Lincoln Barbosa de Saboia

Local: Guanabara  
Classe 8  
Artigos: da classe

Nº 892.038



Requerente: Jorge Boscolo Fraga e  
Amlton Alfazema  
Local: Guanabara  
Classes: 21, 33 e 50  
Insignia

Nº 892.039

## SADIBRA

Requerente: Sadibra — Distribuidora de Títulos e Valores Mobiliários Ltda.

Local: Guanabara  
Classe 25

Aplicação: Ações, anôncios, bonus e títulos  
Classe 50

Aplicação: Serviços de distribuição de títulos e valores mobiliários

Nº 892.040

## ETEPE

Requerente: Escritório Técnico de Planejamento  
Local: Guanabara  
Classe 33  
Título

Nº 892.041

## TRANSPORE

Requerente: Minnesota Mining And Manufacturing Company  
Local: St. Paul, Estado de Minnesota, Estados Unidos da América  
Classe 10

Artigos: Fita adesiva para uso médico e cirúrgico

Nº 892.042

## CERAS Johnson

Requerente: S. C. Johnson & Son, Inc.  
Local: Racine, Estado de Wisconsin, Estados Unidos da América  
Classe 1

Artigos: Produtos químicos usados na indústria, na ciência, na fotografia; composições para extinção de incêndio; substâncias para tempera e preparados químicos para soldadura; resinas sintéticas; preparados anti-congelante e descongelante; intermetálicos químicos industriais; material plástico poroso; substância para curtir, agentes para a prevenção e remoção de neblina ou cerração; tintas; vernizes, acabamentos; corantes, esmaltes, lacas, preservati-

vos contra a ferrugem e contra a deterioração de madeiras; matérias colorantes, matérias corantes, pigmentos, mordentes, fixadores de colorações; preparados removedores de tintas; preparados removedores de verniz; sabões para fins industriais; preparados de revestimentos protetores; graxas e óleos industriais, (não sendo óleos e gorduras comestíveis) composições para assen'ar poeira; esfriadores para corte e/ou esmerilhamento e aditivos para óleos de corte para fins industriais; cera para uso na indústria e manufatura; plásticos, inclusive plásticos porosos contendo fluidos; emulsões; substâncias químicas para conservar produtos alimentícios; mas não incluindo bicarbonato de sódio e de potássio; celulose e papel fotográfico, e papéis para análise de laboratório

Classe 2

Artigos: Desinfetantes; preparados germicidas não sendo para uso humano; preparados para matar daninhas e exterminar pragas ou vestes; inseticidas; repelentes de insetos; fungicidas, rodenticidas; preparados para o afastamento e controle de insetos, prestes, ervas daninhas, roedores, e outros agentes nocivos; preparados para refrescar e desodorizar o ar; preparados anti-tracas; descompressionantes para remover e impedir a acumulação no ar de agentes produzindo doenças e infeções; saídas para uso veterinário e/ou sanitário; produtos químicos para uso na agricultura, horticultura e silvicultura; fertilizantes naturais e artificiais; revestimentos para produtos agrícolas

Classe 6

Artigos: Aparelhos elétricos e não elétricos para limpar, polir, encerar, esfregar e raspar assoalhos e outras superfícies; partes e acessórios dos aparelhos acima referidos

Classe 8

Artigos: Aparelhos elétricos para limpar, polir, encerar, esfregar e raspar assoalhos e outras superfícies; partes e acessórios dos aparelhos acima referidos; aparelhos extintores de incêndio; aparelhos e equipamentos em geral para limpar, polir, encerar, esfregar e raspar assoalhos e outras superfícies

Classe 17

Artigos: Carimbos; almofadas para carimbar, carimbos marcadores, tinta de escrever ou imprimir

Classe 46

Artigos: Velas; fósforos, sabão comum e detergentes; amido; anil e derivados para a lavanderia; artigos e preparações para conservar e polir; preparações para branquear ou alvejar e outras substâncias para uso em lavanderia; preparados para polir, esfregar, desengratar e raspar; preparados para remover manchas ou nódoas; preparados para remover tinta, preparados para remover verniz; sabões exceto os de uso pessoal; detergentes exceto para uso pessoal; preparados de revestimento protetor; ceras, preparados da natureza de ceras para uso em superfícies acabadas ou não; preparados para remover cera; polidores de calçados; graxas, preparados para tratamento de calçados, limpadores de calçados, materiais para limpar, polir, esfregar e encerar; palha de aço

Classe 48

Artigos: Sabões de toucador, creme de barbear e outros preparados para barbear; perfumaria, óleos essenciais, cosméticos, preparados de toucador, preparados para o cabelo, escovas para o cabelo e roupa; dentífricos

Nº 892.043

## OCUMETRO

Requerente: Merck Sharp & Dohme Indústria Química e Farmacêutica

Ltda.

Local: São Paulo  
Classe 10

Artigos: Instrumentos, máquinas, aparelhos e petrechos para a medicina, a arte dentária, a cirurgia e a higiene, exceto os incluídos na classe 34; Máquinas, aparelhos e instalações hospitalares, de expurgo e fins análogos, exceto móveis da classe 40

Nº 892.044



Requerente: Therm-Air MFG. Co., Inc.

Local: York, Estado de Pennsylvania, Estados Unidos da América  
Classe 8

Artigos: Equipamentos de ar condicionado, pertences e acessórios dos mesmos; materiais e dispositivos para a aeração, isolamento ou à prova de tempo; unidade à prova de tempo, tais como: janelas de temporal, portas

Nº 892.045

## SPERRY

Requerente: Sperry Rand Corporation

Local: Nova York, Estado de Nova York, Estados Unidos da América  
Classe 6

Artigos: Máquinas e suas partes integrantes não incluídas nas classes 7, 10 e 17

Classe 21

Artigos: Veículos e suas partes integrantes, exceto máquinas e motores

Nº 892.046

## MARIPOSA

Requerente: Abbott Laboratórios do Brasil Ltda.

Local: São Paulo  
Classe 10

Artigos: Instrumentos, máquinas, aparelhos e petrechos para a medicina, a arte dentária, a cirurgia e a higiene, exceto os incluídos na classe 34; máquinas, aparelhos e instalações hospitalares, de exurgo e fins análogos, exceto móveis da classe 40

Nº 892.047



Requerente: Parfums Nina Ricci  
Local: Paris, França

Classe 48
Artigos: Produtos de perfumaria, sabões do toucador, pentes, esponjas e outros utensílios de toucador

Nº 892.048

L T D

Requerente: Carlos Badin e Augusto de Vasconcellos
Local: Guanabara
Classe 50

Aplicação: Laboratório e ensino de técnicas digitais, treinamento de pessoal em computadores eletrônicos e serviços afins

Nº 892.049

ITATIAIA

Requerente: Auto Mecânica Itatiaia Ltda.

Local: Guanabara
Classes: 8, 21 e 50
Artigos das classes

Nº 892.050

LABORATÓRIO DE TÉCNICAS DIGITAIS

Requerente: Carlos Badin e Augusto de Vasconcellos
Local: Guanabara
Classe 50

Aplicação: Laboratório e ensino de técnicas digitais, treinamento de pessoal em computadores eletrônicos e serviços afins

Ns. 892.000-001

INDÚSTRIA COMPACTA PARA AT
Indústria Brasileira

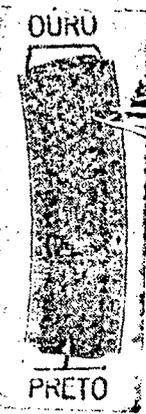
Requerente: Sade Sul Americana de Eletrificação S. A.
Local: São Paulo
Classe 8

Artigos: Acessórios, instrumentos e peças utilizados em linhas de alta tensão, a saber: acessórios de cabo de terra, aço estampado a frio, aço forjado, alumínio e suas ligas de acordo com as características mecânicas e elétricas da linha, amortecedor, amortecedor stokbridge, anéis, anel lateral, anel ovalado inferior, anel ovalado superior, anel redondo inferior, anel redondo superior, antivibrantes - ativos - amortecedores, armadura, armadura de vergalhões cônicos, arruelas de ligação, aterramento, ativos - amortecedores, balancim, balancim especial, balancim para condutores geminados, cabo de terra, cadeia, cadeia de ancoragem, cadeia de ancoragem dupla, cadeia de ancoragem simples, cadeia de ancoragem simples vertical, cadeia de rotação dupla, cadeia de rotação ou transposição de fases, cadeia de rotação simples, ca-

deia de suspensão restritiva, cadeia de suspensão simples, cadeia de suspensão dupla, cadeia dupla de suspensão, cadeias de semiancoragem, cadeias de suspensão, chifre central, chifre central inferior, chifre central superior, chifre duplo inferior, chifre duplo superior, chifres, chifre simples inferior, chifre simples superior, chifre superior, compressão, concha-olhal, concha-olhal com suporte, concha-olhal 90º com suporte, condutor, conectores, conectores elétricos de ligação do cabo de cobertura à massa, conector mecânico de fixação à estrutura da descida de terra independente (com cabo), conector mecânico de fixação dos grampos à estrutura, conjunto ou cadeia de ancoragem, conjunto ou cadeia de suspensão, conjuntos de ancoragem, conjuntos de suspensão, contra-pinos, corta-arco, descida direta de cabo de terra, distanciadores, engate tipo bola, engate tipo concha, engate tipo garfo (forquilha), engate tipo olhal, engate tipo olhal ovalado, equipamentos de conexão, equipamentos de descida, equipamentos de dispersão, esticadores para cabos de aço, esticadores para condutores, estribo, estrutura de concreto, estrutura metálica, ferragem eletrotécnica para linhas de transmissão, ferro maleável, grampo, grampo oscilante, grampo oscilante de suspensão, grampos de ancoragem, grampos de suspensão, grampos tipo barca do cabo de terra, grapo triarticulado de suspensão, junta, juntas de compressão, terminais, juntas de emenda, juntas de torção, luva giratória, luvas de reparação, luvas de torção, manilha, meias de aço, olhal - bola, olhal - bola com suporte, olhal - olhal, olhal - olhal 90º, parafusos, passivos - armaduras, peças de ligação e proteção elétrica de cadeias, porcas, prensa-fio, presilhas presilha bifilar, presilha unifilar, prolongador, prolongador 90º, roldana para cano de aço, roldana para condutores, terminais, terminal antiefúvio, torção, vibrógrafo, virolas
Classe 11

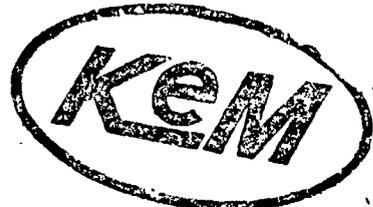
Artigos: Ferragens em geral e pequenos artigos de metal a saber: acessórios de cabo de terra, aço estampado a frio, aço forjado, alumínio e suas ligas de acordo com as características mecânicas e elétricas da linha, amortecedor, amortecedor stockbridge, anéis, anel lateral, anel ovalado inferior, anel ovalado superior, anel redondo inferior, anel redondo superior, antivibrantes - ativos - amortecedores, armadura, armadura de vergalhões cônicos, arruelas de ligação, aterramento, ativos - amortecedores, balancim, balancim especial, balancim para condutores geminados, cabo de terra, cadeia, cadeia de ancoragem, cadeia de ancoragem dupla, cadeia de ancoragem simples, cadeia de ancoragem simples vertical, cadeia de rotação dupla, cadeia de rotação ou transposição de fases, cadeia de rotação simples, cadeia de suspensão restritiva, cadeia de suspensão simples, cadeia de suspensão dupla, cadeia de suspensão, cadeias de semi ancoragem, cadeias de suspensão, chifre central, chifre central inferior, chifre central superior, chifre duplo inferior, chifre duplo superior, chifre simples superior, chifre simples inferior, chifre superior, compressão, concha-olhal, concha-olhal com suporte, concha-olhal 90º com suporte, condutor, conectores, conectores elétricos de ligação do cabo de cobertura à massa, conector mecânico de fixação à estrutura da descida de terra independente (com cabo), conector mecânico de fixação dos grampos à estrutura, conjunto ou cadeia de ancoragem, conjunto ou cadeia de suspensão, conjuntos de ancoragem, conjuntos de suspensão, contra-pinos, corta-arco, descida direta de cabo de terra, distanciadores, engate tipo bola, engate tipo concha, engate tipo garfo (forquilha), engate tipo olhal, engate tipo olhal ovalado, equipamentos de conexão, equipamentos de descida, equipamentos de dispersão, esticadores para cabos de aço, esticadores para condutores, estribo, estrutura de concreto, estrutura metálica, ferragem eletrotécnica para linhas de transmissão, ferro maleável, grampo, grampo oscilante, grampo oscilante de suspensão, grampos de ancoragem, grampos de suspensão, grampos tipo barca do cabo de terra, grapo triarticulado de suspensão, junta, juntas de compressão, terminais, juntas de emenda, juntas de torção, luva giratória, luvas de reparação, luvas de torção, manilha, meias de aço, olhal - bola, olhal - bola com suporte, olhal - olhal, olhal - olhal 90º, parafusos, passivos - armaduras, peças de ligação e proteção elétrica de cadeias, porcas, prensa-fio, presilhas presilha bifilar, presilha unifilar, prolongador, prolongador 90º, roldana para cano de aço, roldana para condutores, terminais, terminal antiefúvio, torção, vibrógrafo, virolas
Classe 11
Artigos: Ferragens em geral e pequenos artigos de metal a saber: acessórios de cabo de terra, aço estampado a frio, aço forjado, alumínio e suas ligas de acordo com as características mecânicas e elétricas da linha, amortecedor, amortecedor stockbridge, anéis, anel lateral, anel ovalado inferior, anel ovalado superior, anel redondo inferior, anel redondo superior, antivibrantes - ativos - amortecedores, armadura, armadura de vergalhões cônicos, arruelas de ligação, aterramento, ativos - amortecedores, balancim, balancim especial, balancim para condutores geminados, cabo de terra, cadeia, cadeia de ancoragem, cadeia de ancoragem dupla, cadeia de ancoragem simples, cadeia de ancoragem simples vertical, cadeia de rotação dupla, cadeia de rotação ou transposição de fases, cadeia de rotação simples, cadeia de suspensão restritiva, cadeia de suspensão simples, cadeia de suspensão dupla, cadeia de suspensão, cadeias de semi ancoragem, cadeias de suspensão, chifre central, chifre central inferior, chifre central superior, chifre duplo inferior, chifre duplo superior, chifre simples superior, chifre simples inferior, chifre superior, compressão, concha-olhal, concha-olhal com suporte, concha-olhal 90º com suporte, condutor, conectores, conectores elétricos de ligação do cabo de cobertura à massa, conector mecânico de fixação à estrutura da descida de terra independente (com cabo), conector mecânico de fixação dos grampos à estrutura, conjunto ou cadeia de ancoragem, conjunto ou cadeia de suspensão, conjuntos de ancoragem, conjuntos de suspensão, contra-pinos, corta-arco, descida direta de cabo de terra, distanciadores, engate tipo bola, engate tipo concha, engate tipo garfo (forquilha), engate tipo olhal, engate tipo olhal ovalado, equipamentos de conexão, equipamentos de descida, equipamentos de dispersão, esticadores para cabos de aço, esticadores para condutores, estribo, estrutura de concreto, estrutura metálica, ferragem eletrotécnica para linhas de transmissão, ferro maleável, grampo, grampo oscilante, grampo oscilante de suspensão, grampos de ancoragem, grampos de suspensão, grampos tipo barca do cabo de terra, grapo triarticulado de suspensão, junta, juntas de compressão, terminais, juntas de emenda, juntas de torção, luva giratória, luvas de reparação, luvas de torção, manilha, meias de aço, olhal - bola, olhal - bola com suporte, olhal - olhal, olhal - olhal 90º, parafusos, passivos - armaduras, peças de ligação e proteção elétrica de cadeias, porcas, prensa-fio, presilhas presilha bifilar, presilha unifilar, prolongador, prolongador 90º, roldana para cano de aço, roldana para condutores, terminais, terminal antiefúvio, torção, vibrógrafo, virolas
Classe 11

tra-pinos, contra-arco, descida direta de cabo de terra, distanciadores, engate tipo bola, engate tipo concha, engate tipo garfo (forquilha), engate tipo olhal, engate tipo olhal ovalado, equipamentos de conexão, equipamentos de descida, equipamentos de dispersão, esticadores para cabos de aço, esticadores para condutores, estribo, estrutura de concreto, ferro maleável, grampo, grampo oscilante, grampo oscilante de suspensão, grampos de ancoragem, grampos de suspensão, grampos tipo barca do cabo de terra, grapo triarticulado de suspensão, junta, juntas de compressão, terminais, juntas de emenda, juntas de torção, luva giratória, luvas de reparação, luvas de torção, manilha, meias de aço, olhal - bola, olhal - bola com suporte, olhal - olhal, olhal - olhal 90º, parafusos, passivos - armaduras, peças de ligação e proteção elétrica de cadeias, porcas, prensa-fio, presilhas presilha bifilar, presilha unifilar, prolongador, prolongador 90º, roldana para cano de aço, roldana para condutores, terminais, terminal antiefúvio, torção, vibrógrafo, virolas
Classe 11



Nº 892.002

Requerente: Marie Brizard & Roger
Local: França
Classe 42
Artigos: Incluídos na classe
Nº 892.003



Requerente: Kem Manufacturing Corporation
Local: Georgia - E. U. A.
Classe 1
Artigos: Incluídos na classe
Nº 892.004

FLÔR DA AGUA RAZA

Indústria Brasileira
Requerente: Panificadora Flôr da Água Raza Ltda.
Local: São Paulo
Assinalar: pães, doces, pizzas, empadas, confeitarias, da classe 41
Nº 892.005

JARDIM JAPÃO

Requerente: Pasto Jardim Japão Ltda.

Local: São Paulo
Assinalar: Serviços de postos de lavagens lubrificação, assistência técnica, da classe 50
Nº 892.006

ROMA COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA.

Requerente: Roma - Comércio e Importação Ltda.
Local: São Paulo
Nome de empresa
Nº 892.007



Indústria Brasileira

Requerente: Montedata S. A.
Processadora de Dados
Local: Rio Grande do Sul
Artigos: na classe
Classe 32
Nº 892.008



Indústria Brasileira

Requerente: Francisca B. 1220
Local: Porto Alegre
Classe 48
Artigos: Na classe.
Nº 892.009

TIME PATTERN REPORT

Requerente: Time Pattern Research Institute Incorporada
Local: Nova Iorque
Classe 32
Artigos: Horóscopo eletrônico
Nº 892.010

MONTEDATA S. A.
Processadora de Dados

Requerente: Montedata S. A.
Processadora de Dados
Local: Rio Grande do Sul
Nome comercial
Nº 892.011

REINVEST

Indústria Brasileira
Requerente: Banco Real de Investimento S. A.
Local: São Paulo
Classes 23, 32, 33 e 56
Artigos: nas classes

Nº 892.012



Requerente: Montedata S. A. Processadora de Dados  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe 38

Artigos: Aros para guardanapos de papel aglutinado, álbuns (em branco), álbuns para retratos e autógrafos; papelões (exceto para brinquedos), blocos para correspondência, blocos para cálculos, blocos para anotações, bobinas, brochuras não impressas; cadernos de escrever, capas para documentos, carteiros para cigarros, calcos de tipografia de papel ou papelão, cápsulas de papel, caixas de papelão, cadernetas, cadernos, caixas de cartão, caixas para papelaria, cartões, cartões de visitas, cartões comerciais, cartões índices, cartolina, cadernos de papel milimetrado e em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, chapas planográficas, cadernos de lembranças, carretéis de papelão; envelopes, envólucro para charutos e papel, encadernação de papel ou papelão, etiquetas, escapulares; folhas, índices, folhas de celulose, faturas, fichas; guardanapos; livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade; notas promissórias; ornamentos de papel transparente; papel mataborrão, papel especial para cigarros, em resinas ou bobinas, papéis usados, pratos, papelinhos, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menos para forrar paredes, papel almaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel em bobina para impressão, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável, para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado, papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel parafina para embrulhos, papel celuloide, papel de linho, papel absorvente, papelão; recibos, rótulos, recipientes de papel, rosetas de papel rolo de papel, róis de papel transparente; sacos de papel, serpentinas; tubos postais de cartão, tubetes de papel, fichas de cartolina, cabogramas e cheques

Nº 892.013

### Sociedade do Sul

Requerente: Paulo Raymundo Gasparotto e Vera Maria Tavares Vargas  
Local: Porto Alegre  
Classe 32  
Artigos: na classe

Nº 892.014

### BESLON SOLARE

Requerente: Mitsui Brasileira Importação e Exportação Ltda.  
Local: São Paulo  
Classes 22, 23, 34, 36 e 37

Artigos: 22 — Fios de algodão, fios de amianto para tecelagem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo para tecelagem, carretéis de linhas, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas de costura, linhas de lã para crochet, fios elásticos

cos para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de serzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novelos de lã, novelos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda para tecelagem, fios sintéticos para tecelagem, fios, linhas e lã para tricotar

23 — Tecidos de algodão, tecidos de alpaca, tecidos de amianto, aparas de tecidos, tecidos entremeados de borracha, tecidos de cambraia, tecidos de cânhamo, tecidos de caroá, tecidos de casemira, tecidos impregnados de carvão para revestimentos, tecidos de celulose, tecidos de cetim, tecidos de crepe, tecidos de cretone, tecidos de elásticos, fazendas em peças, tecidos de fiavela, fuller, tecidos de fustão, tecidos de gabardine, tecidos de ganga, tecidos de gaze, tecidos de gorgorão, tecidos de guta-percha, tecidos impermeáveis, tecidos impregnados de qualquer material, tecidos isolantes em peças, tecidos de jersey, tecidos de juta, tecidos de lã, linhagem, tecidos de linho, tecidos de malha, tecidos de matéria plástica, morim, musseline, tecidos de nylon, tecidos de opala, tecidos entremeados de ouro, organdi, panocouro, panos em peças para qualquer fim, tecidos de papel, percal, percaline, tecidos plásticos, tecidos entremeados de prata, tecidos de ramí, tecidos de rayon, retalhos de tecidos, sarja, sarjinha, tecidos de seda, tecidos de setim, tafetás, tecidos para quaisquer fins em peças, telas em peça exceto de metal, resultantes de tecelagem, tussor, veludo, tecidos de vidro, tecidos de viscose

34 — Capachos, cortinas, cortinados, encerados para chão, esteiras para chão, estrados para chão, linóleos, mosquiteiros para cama, oleados, panos para assoalhos e paredes, passadeiras, persianas, móveis, sanefas, tapetes

36 — Abrigos, quando vestuários, agasalhos, alvas, anáguas, aventais, baby-doll, barretes, batas, batinas, bermudas, bluzões, blusas, boinas, boletos, bonés, borzequins, botas, botinas, cache-colis, cache-nez, calçados, calças, calcinhas, calcões, inclusive para esporte, camisas, inclusive para esportes, camisas de força, camisas-pagão, camisetas, camisolas, capacetes, capas, capotes, carapuças, cartolas, casacos, casacas, casquetes, casulas, ceroulas, chales, chapéus, chinelos, chuteiras, cintas, cintos, cinturões, colarinhos, coletes, combinações, corpinhos, cuecas, cueiros, culotes, dolmans, dominós, echarpes, espartilhos, estolas, fantasias, fardamentos, fardas, fraldas, fraques, galochas, gorros, gorros guarda-pós, gravatas, hábitos, japonsas, jaquetas, jaquetões, lenços, librés, ligas lingerie, luvas, maillots, mandriões, mangpulos, mantas de uso pessoal, manteaux, mantos, martas, martinhas, meias, modeladores, palas, paletós, pantufas, paramentos, peignoirs, pelerines, perneiras, peles quando vestuária, peugas, pijamas, petinhos, peitos, polainas, ponchos, puloveres, punhos, quélpis, quimonos, regalos, renards, robes de chambre, roupas brancas de uso pessoal, roupas feitas, roupas para esporte, roupões, saias, sandálias, sapatos, solidéus, shorts, slaks, staines, soutiens, sweater, sungas, suspensórios, tailleurs, talabartes, tiaras, togas, toucas, túnicas, turbantes, uniformes, vestidos, véus, visons

37 — Acolchoados para cama, acolchoados para móveis, acolchoados para cadeiras, acolchoados para poltronas, cobertas para camas, cobertas para mesa, cobertores, edredons, colchas, esfregões, fronhas, guardanapos de qualquer tecido guardanapos

para cama, guarnições para mesa, lençóis de qualquer tecido, mantas para cama, panos de pratos, panos para cobrir ou enfeitar móveis, panos para cobrir alimentos, panos para banho, toalhas de mesa, toalhas de banho, toalha de mesa, toalhas de rosto, toalhas de banquetes

Nº 892.051

### ROSILANE

Indústria Brasileira

Requerente: Lauro Gonçalves  
Local: Santa Catarina  
Classe: 41

Artigos: Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe; a saber: Substância alimentícia e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Nº 892.052

### CITRAL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Bebidas Arco-Iris Ltda.  
Local: Paraná  
Classe: 43

Artigos: Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe; a saber: Refrescos e águas naturais e artificiais; usadas como bebidas; não incluídas na classe 3

Nº 892.053



Requerente: Bebidas Arco-Iris Ltda.  
Local: Paraná  
Classe: 42

Artigos: Aguardente de cana simples ou composta

Nº 892.054

### BUGRINHA

Indústria Brasileira

Requerente: João Mendes & Filho  
Local: Santa Catarina  
Classe: 42

Artigos: Aguardente de cana simples ou composta

Nº 892.055

### LANAMODAS

Requerente: Ervides Fidenelo Klauk  
Local: Santa Catarina  
Classes: 23, 36 e 37 — Título

Nº 892.056



Requerente: Natalino Florindo Perotti

Local: Paraná

Classe: 42

Artigos: Aguardente de cana simples ou composta

Nº 892.057



Indústria Brasileira

Requerente: Natalino Florindo Perotti

Local: Paraná

Classe: 42

Artigos: Aguardente de cana simples ou composta

Nº 892.058

### ALFACE

Indústria Brasileira

Requerente: Comercial Princesa Ltda.  
Local: Santa Catarina

Classe: 41

Artigos: Vinagre

Nº 892.059



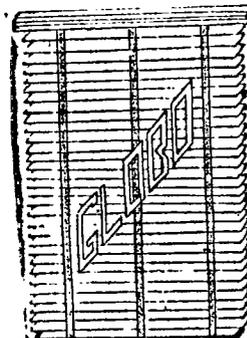
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Comercial Princesa Ltda.  
Local: Santa Catarina

Classe: 42

Artigos: Aguardente de cana simples ou composta

Nº 892.060



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Santos e Soares Ltda.  
Local: Rio Grande do Sul

Classe: 34

Artigos: Persianas móveis

Nº 892.061

### Sonario - 2001

Requerente: Sirotsky, Guerra Fernsten — Publicidade e Promoções Ltda.

Classe: 40
Artigos: Colchões; travesseiros e acolchoados para móveis
Nº 892.063



Requerente: Indústria Brasileira de Alimentos Congelados S. A.
Local: Guanabara
Classe: 41
Artigos: Filé de pescada e camarão
Nº 892.063



Requerente: Indústrias Sin'ambu S. A.
Local: Estado do Rio de Janeiro
Classe: 22
Artigos: Elástico lavável para tecelagem
Nº 892.064



Requerente: Indústrias Sin'ambu S. A.
Local: Estado do Rio de Janeiro
Classe: 22
Artigos: Fios; fios de linha para bordar; carretilhas de linha; fios e elásticos para tecelagem; linhas para bordar; cozer e tricotar
Nº 892.065



Requerente: Indústrias Sin'ambu S. A.

Local: Estado do Rio de Janeiro
Classe: 34
Artigos: Capachos; cortinas; panos para assoalho e paredes e tapetes
Nº 892.066

LIPOSTABIL

Requerente: A. Nattermann & Cie. Gesellschaft Mit Reschränker Haftung
Local: Sede em Köln Braunsfeld, República Federal Alemã
Classe: 3
Artigos: Um preparado indicado no tratamento de distúrbios circulatorios arteriais (coronária; cerebral; periférica); angina pectoris; infartos do miocárdio; apoplexia; gangrena; arteriosclerose; hiperlipemia; hipercolesterolemia; distúrbios circulatorios causados por colesterol (trombo-embolia); nefrose; diabete; angiopatias diabéticas
Nº 892.067

POST-SEAL

Requerente: Post-Seal International Inc.
Local: Sede em North Stonington, Connecticut, Estados Unidos da América do Norte
Classe: 8
Artigos: Válvulas e componentes para válvulas
Classe: 11
Artigos: Ferramentas a saber: verrucas e acionadores para parafusos acionados; porcas; rebites e outros fixadores com cabeça rebaixada; e punções os quais são produtos finais para maquinaria usados na fabricação de porcas; parafusos; rebites e outros fixadores com cabeça rebaixada
Nº 892.068

HAITIN

Requerente: Ninon Nonyaku Co. Ltd.
Local: Japão
Assinalar: Adubos; bactericidas carapaticidas; fertilizantes do solo; formicidas; fungicidas; germicidas; inseticidas e microbicidas; da classe 2
Nº 892.069

HAITEN

Requerente: Ninon Nonyaku Co. Ltd.
Local: Japão
Assinalar: Adubos; bactericidas carapaticidas; fertilizantes do solo; formicidas; fungicidas; germicidas; inseticidas e microbicidas; da classe 2
Nº 892.070



Requerente: Arroz Cascata Ltda.
Local: São Paulo
Assinalar: Abacate - abacaxi - mel-de-abelha - abio - abóbora - abricó - acarájé - acelga - açúcar - agrião - aimpim - alcachofra - alcaparra - aletria - alface - alho - alimentação para aves - alpiste - ameixa - amendoa - amendoim - amido alimentício - angú - araruta - arroz - aspargo - assados - aveia - aves abatidas - avelãs -

atum - azeite - azeitonas - bachelau - baías - carne de baleia - banana - bananada, banana - batata, baunilha - betelha - beterrada - biscostos - beringela - brócolis - bolachas - bólos - bombons - buchos - carne de cabrito - caças - alimentícias - cacau - café - caju - camarão - canela - canjica - caqui - carambolas - caramelos - carne de cabrito - caças alimentícias - cacau - café - caju - camarão - canela - canja - canjica - caqui - carambas - caramelos - carne de carneiro - carnes frescas - seca e em conserva - castanha - cebola - cenoura - cereais - cevada - cevadinha - chá - cheiros alimentícios - chispe - chouriços - chocolate - churrascos - coalhada - côco - carne de coelho - cogumelos - colorantes para alimentos - colorau - cominho - compostas - condimentos para alimentos - confeitos - produtos alimentícios para conservação de alimentos - couve - cravo - cremes - frutas edoces cristalizados - doces - drops - anchova - espinafre - essências alimentícias - extrato de tomate - extrato de fruta - ervango - erva doce - ervilhas - faisão abatido - farelo - farinhas alimentícias - farinhas de cereais - farinhas de mandioca - farinha de mesa - de trigo - favas alimentícias - feijão - feijoada - fermento - fiambre - figado - figos - filhós - flocos - doces-folheados - frutas - in natura secas - em calda ou em conserva - fubás - fungões - galinhas abatidas - garoupas - gelatinas alimentícias - geleias alimentícias - gergelim - carne de gila - gló - glucose - goiabadas - goiabas - gorduras alimentícias - grânulas alimentícias - grão de bico - quando - hopjes - hortaliças - hostias - Juliana - lagosta - laranja - Jaticinios - legumes - leite de cabra - leite de vaca (in natura, em pó ou condensado) - lentilhas - língua - lingüiça - lombo - louro - muças - mandioca - mangas - manteiga - margarina - marmelada - mariscos - massas alimentícias - massas de tomate - massas para sopa - mate - mel - melado - milho - miolos - miúdos de animais - moctó - molhos alimentícios - moluscos alimentícios - mortadela - mostarda - nabiça - riabo - nózes - noz-moscada - ostras - carne de ovelha - ovos cozidos - fritos ou quentes - pão - pastilhas - patos abatidos - pessegada - peixadas - peixes - pepino - perar - pescados - pickes - pimenta-do-reino - malaquetas - pimentões - pipocas - pirarucu - polenta - carne de porco - polvilhos - pralinés - presuntos - produtos alimentícios para conservar alimentos - pudins - queijos - quiabos - carne de rã - rabadas - rabanadas - rabanete - rações alimentícias - rações balanceadas - para animais - repolho - rins - sagú - sal - salames - salsa - salsicha - sanduiches - sardinhas - saquilhos - semolina - selga - soja - sopas - sorvetes - talharim - tapioca - temperos - trachão - tomate - torrões alimentícios - torrões alimentícios - trigo - urucum - uvas - carne de vaca - vagens - vinagre - xaropes alimentícios - xarques - xispe - chuchu - da classe 41.
Nº 892.071/072

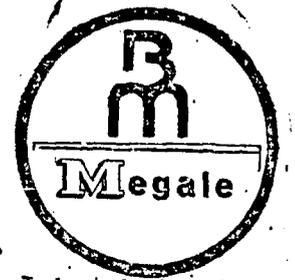
HIDROCIL Indústria Brasileira

Requerente: Cia. Química Industrial "CIL"
Local: São Paulo
Assinalar: Amactantes químicos - alvaiades - anilinas - água-ráz -

anti-incrustantes e desincrustantes - emulsionantes para produtos astálticos - preservativos - aqúisicos e oleosos - líquidos ou em pó - para proteger madeiras e outros orgânicos contra apocrecimento - mófo - ferrugem e inflamabilidade; produtos químicos para impermeabilizar - produtos anti-corrosivos - esmaltes - lacas - corantes - tintas para serem usadas nas indústrias - tintas industriais contra ferrugem - tintas especiais para fornos industriais e vernizes - da classe 1.
Assinalar: Massas preparadas - para paredes - tintas para pinturas de paredes - muros - portas janelas - forros e vitrés, na classe 16.
Nº 892.073

COMÉRCIO DE SACARIA MAPA S. A.

Requerente: Comércio do Sacaria Mapa S.A.
Local: São Paulo
Nome de Empresa.
Nºs 892.074/75



Requerente: Comércio e Indústria "Braz Megale" S.A.
Local: São Paulo
Classes: 11 e 8
Artigos: Nas Classes
Nº 892.076

AGRICOMOVEL IND. BRASILEIRA

Requerente: Agricomovel Implementadora Agricola Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 7
Artigos: Para distigillir as seguintes máquinas e utensílios para serem usados exclusivamente na agricultura: ceifadeiras - adubadeiras - grades de discos ou dentes - arados - rolos compressores - cultivadores - carpiadeiras - arrancadores de tocos - máquinas para irrigação - máquinas debulhadoras - moinhos rurais para forragem - máquinas para pulverizar e tratores para serem usados em trabalhos de fazendas.
Nº 892.077

AGRICOMOVEL IMPLEMENTADORA AGRÍCOLA LTDA.

Requerente: Agricomovel Implementadora Agricola Ltda.
Local: São Paulo
Nome de Empresa
Nº 892.078



Requerente: Indústria de Materiais Elétricos Indiflex Ltda.

Local: São Paulo  
Classe: 8  
Artigos: Para distinguir dispositivo eletrônico — emissor de som e luz multicolorida.  
Nº 892.079

**SOMLIGHT**  
IND. BRASILEIRA

Requerente: Indústria de Materiais Elétricos Induflex Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 8  
Artigos: Para distinguir dispositivo eletrônico — emissor de som e luz multicolorida.  
Nº 892.089

**MUSICLIGHT**  
IND. BRASILEIRA

Requerente: Indústria de Materiais Elétricos Induflex Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 8  
Artigos: Para distinguir dispositivo eletrônico — emissor de som e luz multicolorida.  
Nº 892.031

**EDIFÍCIO RAMSÉS I**

Requerente: Manoel Maceira Lopes, e outros.  
Local: Guanabara  
Classe: 33  
Artigos: Título de Estabelecimento  
Nº 892.082

**CAFÉ MANGUEIRÃO**  
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Piratininga Indústria e Comércio Ltda.  
Local: Pará  
Artigos: Café em grão — torrado ou moído.  
Nº 892.083

**DISTRAMAQ - Distribuidora**  
Tratores e Máquinas Ltda.

Requerente: Distramaq Distribuidora Tratores e Máquinas Ltda.  
Local: São Paulo  
Nome de Empresa  
Nº 892.084

*Passa a Noite  
Em Bons Lençóis*

Requerente: S.A. Molino Santista Indústrias Gerais.  
Local: São Paulo  
Classes: 32 e 37

Nº 892.104

**TRAMAC-INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.**

Requerente — Tramac — Indústria e Comércio Ltda.  
Local — São Paulo  
Nome de Empresa

Nº 892.105

  
**PROGRES**

Requerente — Progress — Assessoria Técnica de Empresa Ltda.  
Local — Guanabara  
Classe — 50  
Aplicação Assessoria Técnica de Empresa.

Nº 892.106

**SKY**

Requerente — Comércio e Representações "Sky" Ltda.  
Local — Guanabara  
Classe — 2  
Artigos — Inseticida.

Nº 892.107

**PEGASUS**

Requerente — Pegasus — Escola de Aviação (P. E. A.) Ltda.  
Local — Guanabara  
Classe — 50  
Aplicação — Escola de Aviação

Nº 892.108

*Montepio da Família  
Nacional  
Indústria Brasileira*

Requerente — Montepio da Família Militar M.F.M.  
Local — Porto Alegre  
Classe — 38  
Artigos — Na classe

Nº 892.109

**ROSSONI**

**Indústria Brasileira**

Requerente — Generino Rossoni & Cia. Ltda.  
Local — Porto Alegre  
Classe — 42  
Artigos — Na classe

Nº 892.110

**ROSSONI**

**Indústria Brasileira**

Requerente — Generino Rossoni & Cia. Ltda.  
Local — Porto Alegre  
Classe — 43

Artigos — Aguas gasosas naturais e artificiais, caldo de cana, caldos de frutas, guaraná, refrescos; refrigerantes, soa, xaropes para refrescos.

Nº 892.111

*Montepio da Família  
Nacional*

Requerente — Montepio da Família Militar M.F.M.  
Local — Porto Alegre  
Classe — 32

Artigos — Alburns, impressos destinados à leitura, folhinhas impressas, jornais, publicações em geral, programas radiofônicos, programas televisivos, peças teatrais e cinematográficas, revistas.

Nº 892.112

**Banco Real de Investimento**  
**Indústria Brasileira**

Requerente — Banco Real de Investimento S. A.  
Local — São Paulo  
Classes — 25, 32 e 50  
Artigos — Nas classes

Nº 892.113

**REINVEST**

Requerente — Banco Real de Investimento S. A.  
Local — São Paulo  
Classe — 33  
Título

Nº 892.114

  
**BRI**

**Indústria Brasileira**

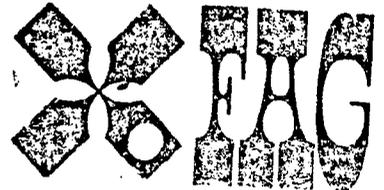
Requerente — Banco Real de Investimento S. A.  
Local — São Paulo  
Classes — 25, 32, 33 e 50  
Artigos — Nas classes.

Nº 892.115

**Salão do Rio Automóveis, Veículos, Auto Peças**

Requerente — Fag Arquitetura Promocional S. A.  
Local — Guanabara  
Classe — 33  
Título

Nº 892.116



Requerente — Fag Arquitetura Promocional S. A.  
Local — Guanabara  
Classe — 50

Ramo de atividade: — Prestação de serviços de Exposições, construções, instalações comerciais, planejamentos, stands, pré-fabricado, arquitetura

Nº 892.117

  
**café minas rio**

Requerente — Café Minas Rio L.  
Local — Minas Gerais  
Classe — 41

Artigos — Alimentação para animais e para aves; carnes, doces, essências alimentícias, condimentos para alimentos, café, chá, extrato de frutas, canelas, cereais, compotas, ervas doces, farinhas, favas alimentícias, hortaliças, laticínios, leite, manteiga, matê, peixes, rações alimentícias, rações balanceadas para animais, sal, vegetais, viveres, xaropes alimentícios.

Nº 892.118

**O Pizzaiolo**

Requerente — Paulo Antônio Paiva da Silva.  
Local — Minas Gerais  
Classe — 41

Artigos — Alimentação para animais e para aves; carnes, doces, essências alimentícias, condimentos para alimentos, farinhas, hortaliças, laticínios, leite, massas, macarrão, pizzas, rações alimentícias, rações balanceadas para animais, sal, vegetais, viveres.

Nº 892.119-120



Requerente — Banco Credital de Investimentos S. A.



tração de dentes, amálgamas para ob-  
turações, amianto em fibra e em obras,  
ângulos para brocas para fins dentá-  
rios, anéis e aparelhos para fundição  
e encrustação, aparelhos electroden-  
tários, cirúrgicos e eletrodiagnóstica,  
aparelhos para gabinetes de clínica  
e prótese dentária, arcos para serras  
de ouro, articuladores, bôlsas para  
água quente, bisturis, braços artifi-  
ciais de borracha, bugias, bombas de  
borracha para fins cirúrgicos e pró-  
téticos, bacias para cuspidelas, bicos  
para seringas de ar e água quente e  
fria, botiões, braços para canetas de  
brocas, brocas para clínica e de pró-  
tese, broqueiros, bandas de borracha,  
braços para mesas auxiliares, bande-  
jas hospitalares, caudérios, canetas  
para brocas para fins dentários, copos  
para cuspidelas, cubetas, cadei-  
ras, para dentista, ceras preparadas e  
composições de cera para uso de cli-  
nica e de prótese, cimento de ar, co-  
nes, contraplacas, balanças para cli-  
nica infantil, corcas estampadas ou  
não de qualquer material, cuspidel-  
ras de fontes, copos elétricos, cera la-  
minada, cera para incrustação e ar-  
ticulação, cera colante, catgut, ca-  
deiras para clínica médica e dentá-  
ria, coroas, cânulas, conta-gotas, cos-  
tôtomos, cefalômetros, curetas, colhe-  
res cortantes, calcadores, aparelhos  
de correção para os dentes, cambraia  
hidrófila, chumaços higiênicos, cin-  
tas abdominais, compressas, armá-  
rios para fins hospitalares, camas,  
carrinhos para transportes de enfer-  
mos, drenos, dentes artificiais, dentu-  
ras, duchas vaginais, dilatores, de-  
pressores, dedeiras de borrachas, dis-  
cos para fins cirúrgicos e protéticos,  
discos de feltro para polir dentes,  
descansos para seringas, discos para  
separar e desgastar dentes, dentadu-  
ras, estufas, espátulas, escalpelos, es-  
copros, elevadores, extratores, estile-  
tes, espéculos, extirpanervos, equa-  
nervos e equarissóis espelhos para  
exames de boca, espigões simples e  
duplos para pivots, esterilizadores a  
álcool e elétricos para fins dentários,  
extratores de espigões, estampas para  
prótese, estufas para fins cirúrgicos  
e odontológicos, espéculos de vidros,  
estojos para instrumentos cirúrgicos,  
escrotais elásticos, encostos para en-  
fermos, escovas higiênicas, esponjas  
para cirurgia, esparadrapos, equipos,  
escavadores, fraldas higiênicas, fun-  
das, feltros para cataplasma, fios de  
linha para feridas, fios dental, fios  
suturas, funiz para cuspidelas, fiel-  
ras para motores dentários, godiva,  
gesso, guta-percha, gases, grampos  
para suturas, ganchos para músculos,  
goivas, gessos para prótese, guta-per-  
cha para obturações, gessas, gerado-  
res para prótese, gaze antisséptica,  
ideal base, incrustação, instrumentos  
cirúrgicos para operações, instrumen-  
tos para abaixar língua, afastar lá-  
bio e gengivas, juntas corrediças para  
canetas de brocas, irrigadores, líquido  
para limpeza e polimento dos den-  
tes, lixas, limas para ossos, lancetas,  
luvas de borracha para cirurgia, lam-  
parinas, laminadras para prótese,  
ligas para prótese, lixa em folha e em  
discos, ligaduras de cânhamo, mas-  
sasplásticas para fins cirúrgicos e  
odontológicos, máscara para anestesia,  
mesas para operações, meias elás-  
ticas, mesas para curativos, martelos,  
mercúrio para obturações, mandril  
para canetas de brocas, materiais  
para polimento, moldes, macas,  
mesas para clínica médica, hospita-  
lar e cirúrgica, móveis para fins  
odontológicos, niflos para dentadu-  
ras, olhos artificiais, protetores para  
seios, pontes móveis e pontes fixas,  
pontas de guta-percha para obtu-  
rações de canais, pós para limpeza e  
polimento dos dentes, porcelana para  
os dentes, padiolas, preservativos, pin-  
ças anatómicas, pincéis para gar-  
ganta, pivots, protetores, placas para  
ossos, pés artificiais, panos higiênicos,  
placas para manipular cracs, pós ade-  
sivos, para dentaduras, porta-resíduos  
para gabinetes dentários, ponta de  
grafites, prensas para niflos e para  
coroas, porta amalgamas, perfurado-

res, pernas artificiais, quadros elé-  
tricos, ruze para dentes, retoscópios  
de lá de pau, revestimentos para pró-  
tese, sêda para suturas, solda para  
prótese, serra e serras para raquiotomia,  
suportes atléticos, sacos para  
gelo, sondas, seringas, seringas para  
lavagens, seringas hipodérmicas, sonda-  
draca, suspensórios atléticos, tira-lei-  
te, tubos de borracha para irrigado-  
res, termômetros, trapanos, tesouras,  
toalhas higiênicas, tampões higiê-  
nicos, tira lixa e celulose, turbinas para  
ar, tigelas e tiras de borracha para  
protéticos, vulcanizadores, verniz iso-  
lante, ventosas.

Nº 891.990

**LABORATÓRIOS  
BRUNEAU S/A.:**

Requerente: Laboratórios Bruneau  
Sociedade Anônima  
Local: São Paulo  
Nº 891.991

Requerente: Laboratórios Bruneau  
Sociedade Anônima  
Local: São Paulo  
Classe: 10

Artigos: Para distinguir instrumentos  
— máquinas — aparelhos e petrechos  
para medicina, a arte dentária, a ci-  
rurgia e a higiene — aparelhos e  
instalações hospitalares — instru-  
mentos e a aparelhos para uso em  
laboratórios — clínica: Amalgamas  
— algodão hidrófil — agulhas para  
injeções — assentos para enfermos —  
aparelhos de infra-vermelho — apa-  
relhos de pressão arterial — apa-  
relhos de diatermia — aparelhos para  
massagens — aparelhos de raios ul-  
tra-violeta — agraços — anuscópios  
ra-línguas — aparelhos de raios X,  
— aparelhos para surdez — aparelhos  
adenótonos — alicatos — ataduras —  
adesivos curativos — aparelhos para  
abaixar língua — afastar lábio e gen-  
givas — agulhas para seringas — ato-  
nizadores — alargadores de canais —  
lavancas para extração de dentes —  
amalgamas para obturações —  
amianto em fibras e em obras — ân-  
gulos para brocas para fins dentá-  
rios — anéis e aparelhos para fundi-  
ção e encrustação — aparelhos eletro-  
dentários, cirúrgicos e eletro-diagnós-  
tico — aparelhos para gabinetes de  
clínica e prótese dentária — arcos  
para serras de ouro — articuladores  
— bôlsas para água quente — bistu-  
ris — braços artificiais de borracha  
— burelas — bombas de borracha  
para fins cirúrgicos e protéticos —  
bavias para cuspidelas — bicos para  
seringas de ar e água quente e fria  
— botiões — braços para canetas de  
brocas — brocas para clínica e de  
prótese — broqueiros — bandas de  
borracha — braços para mesas auxi-  
liares — bandejas hospitalares —  
caudérios — canetas para brocas para  
fins dentários — copos para cuspidel-  
ras — cubetas — cadeiras para den-  
tista — ceras preparadas e composi-  
ções de cera para uso de clínica e de  
prótese — cimento em geral para  
obturações — compressores de ar —  
cones — contraplacas — balanças  
para clínica infantil — corcas estam-  
padas ou não de qualquer material —  
cuspidelas de fontes — copos elé-  
tricos — cera laminada — cera para  
incrustações e articulações — cera  
colante — catgut — cadeiras para  
clínica médica e dentária — coroas  
— cânulas — conta-gotas — costô-  
tomos — cefalômetros — curetas —  
colheiras cortantes — calcadores —  
aparelhos de correção para dentes  
— cambraia hidrófila — chumaços  
higiênicos — cintas abdominais —

compressas — armários para fins  
hospitalares — camas — carrinhos  
para transportes de enfermos — dre-  
nos — dentes artificiais — dentadu-  
ras — duchas vaginais — dilatadores  
— depressores — dedeiras de borra-  
cha — discos para fins cirúrgicos e  
protéticos — discos de feltro para po-  
lir dentes — descansos para seringas  
— discos para separar e desgastar  
dentes — dentaduras — estufas —  
espátulas — escalpelos — escopros  
— elevadores — extratores — estile-  
tes — espéculos — extirpa nervos —  
equanervos e equarissóis — espelhos  
para exames de boca — espigões sim-  
ples e duplos para pivots — esterili-  
zadores a álcool e elétricos para fins  
dentários — extratores de espigões  
— estampas para prótese — estufas  
para fins cirúrgicos e odontológicos  
— espéculos de vidros — estojos para  
instrumentos cirúrgicos — escrotais  
elásticos — encostos para enfermos  
— escovas higiênicas — esponjas para  
cirurgia — esparadrapos — equipos  
— escavadores — fraldas higiênicas  
— fundas — feltros para cataplasma  
— fios de linha para feridas — fios  
dental — fios para suturas — funiz  
para cuspidelas — fieras para mo-  
tores dentários — godiva — gesso —  
guta-percha — gases — grampos para  
suturas — ganchos para músculos —  
goivas — pesos para prótese — guta-  
percha para obturações — gessadas  
— geradores para prótese — gaze an-  
tisséptica — ideal base — incrusta-  
ções — instrumentos cirúrgicos para  
operações — instrumentos para  
abaixar língua, afastar lábios e gen-  
givas — juntas corrediças para ca-  
netas de brocas — irrigadores — li-  
quido para limpeza e polimento dos  
dentes — lixas — limas para ossos  
— lancetas — luvas de borracha para  
cirurgia — lamparinas — laminado-  
res para prótese — ligas para pró-  
tese — lixa em folha e em disco —  
ligaduras de cânhamo — massas plás-  
ticas para fins cirúrgicos e odonto-  
lógicos — máscara para anestesia —  
mesas para operações — meias elás-  
ticas — mesas para curativos —  
martelos — mercúrios para obtu-  
rações — mandril para canetas de bro-  
cas — materiais para polimento —  
moldes — macas — mesas para  
clínica médica — hospitalar e cirúr-  
gica — móveis para fins cirúrgicos e  
odontológicos — niflos para dentadu-  
ras — olhos artificiais — protetores  
para seios — pontes móveis e pontes  
fixas — pontas de guta-percha para  
obturações de canais — pós para lim-  
peza e polimento dos dentes — por-  
celana para os dentes — padiolas —  
preservativos — pinças — pinças ana-  
tômicas — pincéis para garganta —  
pivots — protetores — placas para  
ossos — pés artificiais — panos hi-  
giênicos — placas para manipular  
cracs — pós adesivos, para dentadu-  
ras — porta-resíduos para gabinetes  
dentários — ponta de grafites —  
prensas para niflos e para coroas —  
porta amalgamas — perfuradores —  
pernas artificiais — quadros elétricos  
— ruze para dentes — retoscópios —  
rodas para descanso — rolos cirúr-  
gicos de lá de pau — revestimentos  
para prótese — sêda para suturas —  
solda para prótese — serra e serras  
para raquiotomia — suportes atléticos  
— sacos para gelo — sondas — se-  
ringas — seringas para lavagens —  
seringas hipodérmicas — sandraca —  
suspensórios atléticos — tira-leite —  
tubos de borracha para irrigadores  
— termômetros — trapanos — tesou-  
ras — toalhas higiênicas — tampões  
higiênicos — tira de lixa e celulose —  
turbinas para ar — tigelas e tiras  
de borracha para fins protéticos —  
vulcanizadores — verniz isolante —  
ventosas

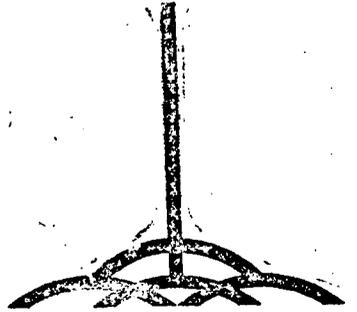
Nº 891.992.99



**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Papel e Celulose  
Catarinense S.A.  
Local: São Paulo  
Classe: 2  
Artigos: Substâncias e preparações  
químicas usadas na agricultura, na  
horticultura, na veterinária e para  
fins sanitários  
Classe: 16  
Artigos: Material exclusivamente  
para construção e adorno de prédios  
— estradas, etc., como cimento —  
azulejos — ladrilhos — telhas — por-  
tas — janelas, etc., não incluídos em  
outras classes. Papel para forrar  
casa  
Classe: 26  
Artigos: Artefatos de madeira — osso  
ou marfim, não incluídos em outras  
classes  
Classe: 32  
Artigos: Jornais — revistas e publi-  
cações em geral — álbuns — pro-  
gramas radiofônicos — peças teatrais  
e cinematográficas  
Classe: 38  
vros não impressos, etc., não inclui-  
dos nas classes 16, 14 e 49  
Classe: 45  
Artigos: Sementes e mudas para a  
agricultura — horticultura e flori-  
cultura — flores naturais  
Classe: 46  
Artigos: Velas — fósforos — sabão  
comum e detergentes — amido —  
anil e preparações para a lavanderia  
— artigos para conservar e polir  
Classe: 48  
Artigos: Perfumarias — cosméticos  
— dentífricos — sabonetes e prepa-  
rados para o cabelo. Artigos de tou-  
cador e escovas para os dentes —  
unhas — cabelo e roupa

Nº 892.085



Requerente: Papel e Celulose Catari-  
nense S.A.  
Local: São Paulo  
Classe: 50  
Gênero de Serviço ou Atividade: In-  
dústria e o comércio, inclusive a im-  
portação e a exportação de papel, de  
celulose, de suas matérias-primas e  
dos seus derivados, acessórios e  
conexos

Nº 892.086

**EMISSOR S.A.**  
CRÉDITO, FINANCIAMENTO E INVESTIMENTOS  
Requerente: Emissor S.A. Crédito  
Financiamento e Investimentos  
Local: São Paulo  
Nome de Empresa