



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 213

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA, 7 DE NOVEMBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIRETOR-GERAL

Expediente de 4 de novembro de 1969

Pedidos de preferência

Helene Georges Akkadis (no pedido de preferência da pat. PI termo nº 190.325). — Defiro o pedido

Termo Metalúrgica Giacomet Ltda. (no pedido de preferência da pat. PI termo 200.935). — Defiro o pedido.

Sein Dib (no pedido de preferência da pat. MI termo 207.506). — Defiro o pedido.

Termo Metalúrgica Giacomet Ltda. (no pedido de preferência da pat. PI termo 210.912). — Defiro o pedido.

Somos Análises, Planejamento, Promoções e Representações Ltda. (no pedido de preferência da marca Somos termo 768.819). — Defiro o pedido.

Editôra Expansão Ltda. (no pedido de preferência da marca Super Mercado Moderno termo 857.839).

Perfumaria Lichy Ltda. (no pedido de preferência da marca Rastão termo 865.213). — Defiro o pedido.

Diversos

João Hoppe Industrial S. A. (no pedido de prorrogação da pat. MI nº 5.797). — Defiro o pedido de prorrogação relativo ao 2º triênio de acordo com o parecer da Divisão Jurídica.

Apostila

Sul América — Marcas e Patentes Sociedade Civil — Agente da Propriedade Industrial a que se refere a presente Portaria s/nº, de 6 de agosto de 1969, passa a ser representada somente pelos seguintes sócios: Agostinho Lia, Geraldo Santamaria, Júlio de Oliveira Filho, Roberto Rogério e Luiz Armando Lippel Braga; todos satisfazem as exigências dos itens II e III do artigo 3º do Decreto-lei nº 8.933, de 26 de janeiro de 1946 e em virtude de despacho exarado a fls. 9 do processo nº DNPI-76.020-69.

DNPI, em 31 de outubro de 1969. José Ribeiro de Moura Júnior, Diretor-Geral.

Panquímica S. A. (titular do registro 370.021). — De acordo com o parecer da Divisão Jurídica, torno sem efeito o despacho de fls. 19v. e, determino a republicação da notificação para pagamento da taxa de expedição do respectivo registro.

Notificação

Ficam os requerentes abaixo convidados a comparecer a este Departamento, no prazo de 90 dias, a fim de efetuar o pagamento da taxa final e

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

retirar o certificado de acordo com o Decreto-lei nº 254, de 28 de fevereiro de 1967:

Nº 517.646 — Panquímica S. A. — Reg. 370.021.

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Oposições

Indústria Goomtex Ltda. (oposição ao termo 889.086 marca Contex).

São Paulo Alpargatas S. A. (oposição ao termo 889.433 marca Emblemática).

Amadeo Rossi & Cia. (oposição ao termo 890.402 marca Rossi).

Buschle & Lepper S. A. Com. e Ind. (oposição ao termo 895.538 marca Dccu).

Dr. Laval José Batista Roque (oposição ao termo 893.976 marca Investiclube).

Cia. Metropolitana de Água de São Paulo — Comasp (oposição ao termo nº 889.737 marca Emblemática).

Sociedade Clínica Oswaldo Cruz Ltda. (oposição ao termo 893.040 nome de empresa Instituto de Homoterapia Oswaldo Cruz S/C).

Distribuidora de Carnes Andradina Ltda. (oposição ao termo 892.571 marca Touro).

Bemoreira Cia. Nacional de Utilidades (oposição aos termos: Nº 891.838 frase Pechinchas da Semana dos Supermercados Disco Charque.

Nº 891.839 frase Baicão das Pechinchas dos Supermercados Disco Charque.

Prisma Publicidades S. A. (oposição aos termos: Nº 893.382 marca Prisma. Nº 804.419 marca Prisma Publicidade.

Nº 894.424 marca Prisma Editora. Dormeuil Freres S. A. (oposição aos termos:

Ns. 390.323 — 890.324 — 390.325 — 890.326 — 890.427 marca Dorma. Killing S. A. Tintas e Solventes (oposição aos termos:

Ns. 350.385 — 850.388 marca Kling. Inds. Elétricas e Musicais Fábrica Odeon S. A. (oposição aos termos: Nº 309.138 nome de empresa Copy-Tape Comércio Indústria de Gravações Ltda.

Nº 890.489 — marca Copy-Tape. Sindicato da Indústria de Produtos de Cacau e Balas de São Paulo (oposição aos termos:

Nº 893.188 marca Choco Leite. Nº 893.768 marca Chocota-Tel.

Prisma Empreendimentos Imobiliários Ltda. (oposição aos termos: Nº 893.382 marca Prisma. Nº 894.419 marca Prisma. Gerard Fritsch (oposição aos termos:

Nº 893.783 marca Sermet. Nº 893.784 nome de empresa Sermet — Serviços Metalúrgicos Ltda. S. Paulo Alpargatas S. A. (oposição aos termos:

Nº 896.006 marca Alabamba. Nº 896.454 marca Pimevest. C. B. L. — Cia. Brasileira de Lâmpadas (oposição aos termos:

Nº 890.529 nome de empresa C V L Embalagens Industriais do Brasil Limitada.

Nº 890.530 marca C V L. Ns. 890.531 — 890.532 marca C V L.

Editôra Abril Ltda. (oposição aos termos:

Nº 892.232 marca MR Rodoviária. Nº 892.233 marca Rodoviária. Nº 894.025 marca Interval.

Nº 894.424 marca Prisma Editora. Arcon S. A. Indústria Eletro Metalúrgica (oposição aos termos:

Nº 894.530 marca Alcan. Nº 894.814 marca Emblemática. Telles Corrêa — Corretora de Câmbio e Títulos Mobiliários Ltda. (oposição aos termos:

Nº 893.693 marca T C. Nº 894.792 insignia Incomplan. Cia. Nitro Química Brasileira (oposição ao termo 890.562 marca Nitrosol).

Armeções de Aço Probel S. A. (oposição ao termo 890.493 marca Elybel).

Cia. Swift do Brasil S. A. (oposição ao termo 896.648 marca Campeiro).

Damo S. A. Ind. e Com. Exportação e Importação (oposição ao termo 892.316 nome de empresa Damo S. A. Distribuidora de Automóveis Maringá).

Importadora e Distribuidora Graforex Ltda. (oposição ao termo número 99.369 marca Metalgrafo).

Consórcio Apolinário de Veículos Nacionais (oposição ao termo 893.767 título Consórcio Apolinário).

Empresa de Transportes Atlas Limitada (oposição ao termo 895.642 marca Viação Atlas).

Consórcio Apolinário de Veículos Nacionais (oposição ao termo 895.775 título Lojas Apolinário).

Empresa Fôlha da Manhã S. A. (oposição ao termo 894.018 marca Fôlha da Manhã).

Bonança, Costa Aguiar Sociedade Corretora de Valores Ltda. (oposição ao termo 894.662 nome de empresa Bonança, Distribuidora de Títulos e Valores Mobiliários Ltda.).

Ambiente Ind. e Com. de Móveis S. A. (oposição ao termo 893.454 marca Ambiente).

Frohmut Sauer e Friedemann Sauer (oposição ao termo 896.183 marca Elle & Ella).

Indústria e Comércio Arten-Plásticos Ltda. (oposição ao termo 893.283 marca Arted).

Otto Baumgart Indústria e Comércio S. A. — Oposição ao termo número 895.006 marca Oce.

Textil Gabriel Calfat S. A. — Oposição ao termo 896.233 marca Ternura.

Indústria Metalúrgica São Caetano S. A. — Oposição ao termo 896.325 marca Dplomata.

Calçados Mini Shop Ltda. — Oposição ao termo 891.254 marca Mini-Shop.

Centro Comercial Santa Maria S. A. — Oposição ao termo 890.870 marca Pop.

Club de Regatas do Flamengo — Oposição ao termo 891.110 marca Jornal do Flamengo.

Cia. de Cigarros Sinimbu — Oposição ao termo 892.957 marca Charcoal Multifilter.

Instituto Brasileiro de Marketing — Oposição ao termo 891.404 marca Marketing.

Madesul — Materiais de Construções Ltda. — Oposição ao termo número 893.569 marca Madesul.

Joaquim T. Ribeiro — Oposição ao termo 893.256 marca Souvenir.

Planisul Ltda. Planejamento e Projetos — Oposição ao termo número 894.527 marca Planitec.

Quimantil Indústrias Químicas S. A. — Oposição ao termo 893.215 marca Permacec.

Servix Engenharia S. A. — Oposição ao termo 892.587 marca Servix.

Seatcar S. A. Indústria de auto Peças — Oposição ao termo 891.741 marca Seat.

Synteko S. A. Comércio Importação e Exportação — Oposição ao termo 893.413 marca Ceteco.

Banco Novo Mundo S. A. — Oposição ao termo 896.785 marca Novo Mundo.

Bau de Antiquidades Ltda. — Oposição ao termo 890.674 nome de empresa Bau — Artes Indústria de Móveis Ltda.

Standard Oil Company — Oposição ao termo 891.107 marca Isoler.

The Wellcome Foundation Limited — Oposição ao termo 891.363 marca Anifar.

R. C. A. Corporation — Oposição ao termo 896.267 marca Kaway7.

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 ao 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 GUMARÃES

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.

DIVISÃO DE MARCAS

Expediente e 4 de novembro de 1969

Marcas deferidas

- Nº 586.838 - Aços do Brasil - Aços do Brasil S. A. Indústria e Comércio - Classe 4 - Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 614.409 - Herling - Ambrosio Herling Filho - Classe 43.
Nº 339.649 - Aurora - Sergio Guidi - Classe 41.
Nº 440.909 - Pólha de São Bernardo - Oswaldo Corrêa - Classe 32.
Nº 449.325 - Solutec - Sociedade Técnica e Industrial de Lubrificantes Solutec S. A - Classe 38.
Nº 487.756 - Anadia - Indústria e Comércio de Doces Anadia Ltda - Classe 41.
Nº 598.889 - Sulfarrapo - Banco Indústria e Comércio do Sul S. A. - Classes 25, 32, 33 e 38 - Com as indicações expostas pela seção.
Nº 599.492 - Anda Luz - Scalzilli & Cia. Ltda. - Classe 42.
Nº 601.846 - Unibom - Unibom S. A. Indústria e Comércio - Classe 41.
Nº 615.633 - Arsem - Sociedade Imobiliária Arsem Ltda. - Classe 38.
Nº 619.155 - Ecletica - Publicidade Ecletica S. A. Radiofusão Imprensa Indústria e Comércio - Classe 25.
Nº 627.241 - Revista Legislativa Administrativa - Divulgadora Thor Ltda. - Classe 32.
Nº 627.241 - Revista Legislativa Administrativa - Divulgadora Thor Ltda. - Classe 32.
Nº 628.177 - Correio Niteroiense - Manoel Marcelino da Costa - Classe 32.
Nº 632.642 - Dimaco - Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda. - Classe 42.
Nº 632.643 - Dimaco - Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda. - Classe 42.

- Nº 640.602 - Coisas Nossas - Carlos de Matos Gaspar - Classe nº 32.
Nº 643.446 - Bonanza - Helio Nicolay - Classe 49.
Nº 664.809 - Gimba - Arroz Brasileiro S. A. Comércio e Indústria - Classe 41.
Nº 849.187 - Investidor - Lineu Bello Dutra - Classe 32 - Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 860.444 - Cacique - Ferreira, Loureiro & Cia. Ltda. - Classe 41.
Titulo de estabelecimento deferido
Nº 615.878 - Indústrias Mecânicas Reunidas Erica - Antônio Saback de Lima - Classes 5, 6, 7, 8, 11, 21 e 33 - Art. 97 nº 1.
Nº 453.217 - Engenho Esperança - Dal Molin & Cia. Ltda. - Classe 41 - Art. 97 nº 1.
Nº 455.589 - Moto Peças Wallig - Máquinas e Moto Peças Wallig S. A. - Classes 6, 21 e 21 - Artigo 97 nº 1.
Nº 461.809 - Pôsto Moderno - Carlos Cezar Rigolino - Classes 33 e 47 - Art. 97 nº 1.
Nº 500.047 - Representações Pol - Representações Pol Ltda. - Classe 36 - Art. 97 nº 1.
Nº 597.263 - Las Vegas Casa de Lanches e Restaurante - Bar Nissim & Weinstoch Ltda. - Classe 41 - Art. 97 nº 1.
Nº 91.059 - Casa Paulo - Comercial Fielco Ltda. - Classes 11, 29, 31 e 41 - Art. 97 nº 1.
Nº 625.832 - A Duqueza - Sergio Curvelo - Classes 13, 35, 36, 38 e 49 - Art. 97 nº 1.
Nome comercial deferido
Nº 599.192 - Relêvo Gráfica e Representações Ltda. - Relêvo Gráfica e Representações Ltda. - Artigo 93 nº 2.
Nº 599.194 - Refrigeração Tavares Ltda. - Refrigeração Tavares Ltda. - Art. 93 nº 2.
Sinal de propaganda deferido
Nº 445.419 - Casas Lima - Casas Lima de Roupas S. A. - Classes 23, 30, 35, 36 e 37 - Art. 101.
Nº 454.306 - Sivam - Sivam - Cia. de Produtos para Fomento

- Agro Pecuário - Classes 2, 4, 7, 10, 19, 32, 33, 41 e 45 - Art. 101.
Nº 454.307 - Sivam - Sivam - Cia. de Produtos para Fomento Agro Pecuário - Classes 2, 4, 7, 10, 19, 32, 33, 41 e 45 - Art. 101.
Nome civil deferido
Nº 693.757 - IBRASP - Instituto Brasileiro da Secretaria Profissional - IBRASP - Instituto Brasileiro da Secretaria Profissional - Art. 93 nº 3.
Nº 601.658 - Patsa - Patsa - Participação e Administração Tautaté S. A. - Classe 33 - Art. 95.
Marcas indeferidas
Nº 613.702 - Ultrafin - Fotoquímica Brasil Ltda. - Classe 1.
Nº 614.408 - Herling - Ambrosio Herling Filho - Classe 42.
Nº 764.394 - Minersal - Socil Pro Pecuária S. A. - Classe 2.
Nº 718.731 - Embratur - Embratur - Empresa Brasileira de Turismo Ltda. - Classe 38.
Nº 250.958 - Wildz - Indústria e Comércio Wilda Ltda. - Classe nº 41.
Nº 417.255 - Ouro em Pó - J. Barnabé & Cia. Ltda. - Classe 41.
Nº 490.016 - Estrela - Estrela - Comércio e Representações Ltda. - Classe 38.
Nº 537.521 - Ararense - IPAR - Indústria de Papel Ararense S. A. - Classe 38.
Nº 550.640 - Maranhense - Gráfica Maranhense Ltda. - Classe 38.
Nº 550.641 - Lusotécnica - Lusotécnica Comércio e Representações Ltda. - Classe 38.
Nº 576.850 - Prestige - Interpac Intercontinental de Papel e Celulose S. A. - Classe 38.
Nº 600.260 - CIBEL - Comércio e Indústria de Bebidas Erlor Ltda. - Classe 43.
Nº 618.378 - Show Segule XXI - Cleo de Jesus Araujo Eira - Classe 32.
Nº 619.024 - Cheques Associados - Philastolphe de Almeida - Classe 32.
Nº 628.310 - Esquema Propaganda S. A. - Esquema Propaganda S. A. - Classe 32.

- Nº 638.322 - Rio Branco - Fábbrica Nazaré S. A. - Classe 41.
Nº 641.128 - Cadeira Americana - A Cadeira Americana Instalações Comerciais Ltda. - Classe 40.
Nº 642.592 - Perfilartes - Perfilartes Comércio Perfil Artes Ltda. - Classe 38.
chester Distribuidora de Produtos
Nº 642.973 - Manchester - Manchester Farmacêuticos Ltda. - Classe 38.
Nº 643.306 - Arapongas - Bar e Café Arapongas Ltda. - Classe 41.
Nº 643.317 - Café Barbosa - Antônio Barbosa Filho - Classe 41.
Nº 620.290 - Precioso - Silva Ribeiro Representações Ltda. - Classe 41.
Nº 722.724 - Café Suáve - Silva & Signorelli Ltda. - Classe 41.
Titulo de estabelecimento indeferido
Nº 136.336 - Bar e Café S. Carlos - Duarte & Costa - Classes 41, 42 e 43.
Nº 501.854 - Brasília Bomboniere e Panificação - Polli S. A. Comércio e Indústria - Classe 41.
Nº 594.931 - Novo Mundo Materiais de Construção - Novo Mundo Materiais de Construção Ltda. - Classes 8, 11, 15, 16 e 29.
Nº 598.382 - Otica Foto e Joalheria Original - Horácio Spina - Classes 8, 13 e 33.
Nº 620.382 - Papelaria as Torres - A. Gaula & Cia. Ltda. - Classes 17 e 38.
Nº 626.469 - Drogariamericana - Perez, Amaral Ltda. - Classes 1, 3, 41 e 48.
Expressão de propaganda indeferida
Nº 633.692 - Concurso Nacional de Piano - Alexandre Djukic - Classes 32 e 33.
Nº 633.774 - Plano Nacional de Incremento Automobilístico - Metrôpole Motriz S. A. - Classes 21, 47 e 50.
Nº 635.817 - Campanha Brasileira de Fomento Automobilístico - Metrôpole Motriz S. A. - Classes 21, 47 e 38.
Nº 633.818 - Plano Nacional de Desenvolvimento Automobilístico - Metrôpole Motriz S. A. - Classes 21, 47 e 38.

Nº 633.819 — Programa Automobilístico Nacional — Metrópole Motriz S. A. — Classes 21, 47 e 38.
 Nº 633.820 — Programa de Expansão Automobilística — Metrópole Motriz S. A. — Classes 21, 47 e 38.
 Nº 638.666 — Autofacil Automóveis Facilitados — Metrópole Motriz S. A. — Classes 21, 47 e 38.
 Nº 638.667 — Facilar Carros Facilitados — Metrópole Motriz S. A. — Classe 21, 47 e 38.
 Nº 638.668 — Autoprazo Automóveis a Prazo — Metrópole Motriz S. A. — Classes 21, 47 e 38.
 Nº 641.528 — Unibrasil — Frederico Muller — Classes 2, 5, 7, 11, 16, 19, 21, 31, 32, 33, 41, 45 e 38.
 Nº 641.687 — A Calçadeira Calça a Região Itaira — M. Kullasarian & Cia. Ltda. — Classe 36.

Nome comercial indeferido

Nº 460.062 — Metalux Indústria e Comércio Ltda. — Metalux Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 594.600 — Volkscar Comércio, Indústria e Representações Ltda. — Volkscar Comércio, Indústria e Representações Ltda.

Exigências

Apresente novos exemplares:
 Nº 436.167 — Antônio Gonçalves de Oliveira.
 Nº 488.330 — American Cigarette Company (Overseas) Limited.
 Nº 500.993 — Benedito Tavares de Moraes.
 Nº 518.678 — Nestle S. A.
 Nº 541.377 — Bardahl Manufacturing Corp.
 Nº 620.431 — Cia. Agrícola do Minas Gerais S. A. Camig.
 Nº 620.619 — Bardahl Manufacturing Corp.
 Nº 620.621 — Bardahl Manufacturing Corp.
 Nº 643.346 — F. F. Botelho Equipamentos Agrícolas Ltda.

Cumpra exigências

Nº 843.068 — Cia. Agropecuária Dolabella Portella.
 Nº 304.445 — Comércio e Indústria de Bebidas Ivoran S. A.
 Nº 501.144 — São Paulo Alpargatas S. A.
 Nº 537.981 — Giuseppe Iacovino.
 Nº 598.453 — Engenho Cimó Limitada.
 Nº 621.479 — IPES — Instituto de Pesquisas e Estudos Sociais
 Nº 630.493 — Olin Mathieson Chemical Corp.
 Nº 640.00 — Hércules Inóveis S. A.
 Nº 943.455 — Incomar — Indústria e Comércio de Artigos Elétricos Ltda.
 Nº 843.456 — Incomar — Indústria e Comércio de Artigos Elétricos Ltda.
 Nº 843.457 — Incomar — Indústria e Comércio de Artigos Elétricos Ltda.

Diversos

Nº 547.351 — Associação Paulista de Inense — forno sem efeito o despacho publicado no D.O. de 23-2 de 1965, a fim de se dar prosseguimento ao pedido.
 Arguimento de processos — Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:
 Nº 530.632 — Orlina Gloeden Gragnana.
 Nº 539.811 — Máquinas e Equipamentos Mello S. A.
 Nº 562.732 — Estamparia S. Thomaz S. A. Comércio e Indústria.
 Nº 592.432 — Metalúrgica Call per Ltda.
 Nº 617.413 — Emilio Parodi.
 Nº 636.395 — Comercial Delta Limitada.
 Nº 506.098 — Eron Indústria e Comércio de Tecidos Ltda.
 Nº 538.386 — Cia. Cestol de Indústrias de Óleos Vegetais.

Nº 547.052 — Plaslux Manufatura e Mercantil de Artigos Plásticos de Lixo Ltda.
 Nº 547.422 — Transportadora Transtudo Ltda.
 Nº 547.608 — Calçados Louvre Limitada.
 Nº 547.646 — Consórcio Imobiliário Consimo S. C.
 Nº 551.300 — Repras Representações Assistência e Serviços Ltda.
 Nº 551.310 — Hervag Representações Gerais Ltda.
 Nº 578.000 — Bar e Empório Cruzeiro Paulista Ltda.
 Nº 599.066 — Comercial Ueme Limitada.
 Nº 601.438 — Ricardi Auto Peças Ltda.
 Nº 633.519 — Cia. Brasileira de Veículos Nacionais.
 Nº 635.779 — Ind. Mecânica Carandaí Ltda.
 Nº 635.780 — Panificadora Cassaquera Ltda.
 Nº 635.796 — Auto Posto Acapulco Ltda.
 Nº 636.237 — Sadil Sociedade Adm. de Inóveis Ltda.
 Nº 681.261 — Cooperativa Habitacional de Belo Horizonte Ltda.
 Nº 681.262 — Cooperativa Habitacional de Salvador Ltda. Coophab Sa.
 Nº 681.264 — Cooperativa Habitacional de Refico Ltda. Coophab Re.
 Nº 681.267 — Cooperativa Habitacional de Curitiba Ltda. Coophab Ct.
 Nº 681.268 — Cooperativa Habitacional de Vitória Ltda. Coophab Vi.
 Nº 681.269 — Cooperativa Habitacional de Espírito Santo Ltda. Coophab Es.
 (Arquivem-se os processos).

Divisão Jurídica

Seção de Transferências e Licenças

Rio, 4 de novembro de 1969

Transferência e alteração de nome de titular de processo

Gunther Wagner Felikan-Werke — alteração de nome da marca Interplastic termo 808.726). — Anote-se a alteração de nome.
 Cumpram exigências:
 Vereinigte Papierwerke Schinckel & Co. (titular do registro internacional nº 79.497).
 Percos S. A. Perfumes e Cosméticos (junto ao reg. 189.878).
 Lab. Farmacêutico Brasileiro Laborbra Ltda. (junto ao reg. 202.806 e regs 223.608 — 223.940 — 237.977 — 269.768 — 289.248).
 Produtos Químicos Fontoura Ltda. (junto ao reg. 217.842).
 Grandes Moinhos do Brasil S. A. Inds 4 Gerais (junto ao reg. 245.399).
 Indústria Farmacêutica Lessa Ltda. (junto ao reg. 316.254).
 Moinhos Fluminense S. A. Inds. Gerais (junto ao reg. 347.453).
 Lab. Lodo — Suma Ltda. (junto ao reg. 366.665).
 Linhas Corrente S. A. (junto ao reg. 381.166).
 Banco Brasileira de Desenvolvimento S. A. — Finasa (junto ao reg. 386.597).
 Lab. Luer S. A. (titular do registro 398.802).
 Luciano Otávio Ferreira Gomes Cardim (junto ao termo 500.822).
 Armando Peterlongo (junto aos termos 518.892 e 518.293).
 Emissor S. A. Crédito Financiamento e Investimentos (junto ao termo 594.062).
 S. A. Ind. e Com. Concórdia (junto ao termo 641.014).
 Eron Indústria e Comércio de Tecidos S. A. (junto ao termo número 647.705).

Diversos

Benauto — Automóveis e Peças S. A. (junto ao termo 828.855). — Nada há que deferir quanto ao pedido de fls. 14 em face do despacho de arquivamento de fls. 13.

SEÇÃO LEGAL

Cumpra exigência:

Rohm & Haas Company (titular da pat. P I nº 68.403). — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Buschle & Lepper S. A.

Arquivamento

Foram mandados arquivar os processos abaixo:
 Ns. 173.953 — 174.390 — 174.463 — Rhône-Poulenc S. A.
 Ns. 176.430 — 176.433 — 176.434 — 178.091 — 178.092 — J. R. Geigy S. A. — Arquivem-se os processos.

MARCAS

Cumpram exigência:

Crisval S. A. Comercial Agro-Industrial (titular d reg. 355.089). — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Textil Gabriel Calfat S. A.

Diversos

Ronrico Corporation (titular dos regs. 245.189 — 245.545 — 246.262). — Cancele-se o registro em face do pedido de fls. retro e do despacho supra.
 Nº 649.182 — Alcan Alumínio Ltda. — Arquive-se o processo.

Retificação de clichês

Nº 700.937 — Plascone — Linhanyl Ind. e Com. de Linhas S. A. — cl. 28 — clichê publicado em 1 de outubro de 1965.
 Nº 760.374 — Emblemática — EP — Escritório Brasileiro de Estudos e Projetos Ltda. — cls. 33 — 38 — clichê publicado em 10 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.375 — Irajá — Viúva Francisco Garcia & Filhos Ltda. — cl. 6 — clichê publicado em 10 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.430 — Conforlastic — Joana de Carvalho — cl. 36 — clichê publicado em 13 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.439 — Bramycid — Juiti Kume — cl. 3 — clichê publicado em 13 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.474 — Tamer Brasinha — Inds. Textéis Tamer S. A. — cl. 36 — clichê publicado em 13 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.503 — Gritherm — Messer Griesheim G M B H — cl. 5 — clichê publicado em 13 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.504 — Gritherm — Messer Griesheim G M B H — cl. 8 — clichê publicado em 13 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.534 — Livraria Papeleria Central — Livraria & Papeleria Central Ltda. — cls. 17 — 32 — 38 — clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.540 — Imobiliária Bi Centenário Ltda. — Imobiliária Bi Centenário Ltda. — clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.543 — Comissária Coordenadora Blumenau Ltda. — Codelan — Comissária Coordenadora Blumenau Ltda. (Codelan). — clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.550 — Papeleria Marisa — Papeleria Marisa Ltda. — cl. 38 — clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.552 — Recauchutagem Sul Americana — Recauchutagem Sul Americana Ltda. — cl. 39 — clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.555 — Comercial Bonanza — Comercial Bonanza Ltda. — Classe 8 — Clichê publicado em 14-2-67.
 Nº 760.577 — Ted's — Cia. Mercantil Antônio Guerra Indústria e

Comércio — Classe 43 — Clichê publicado em 14-2-6.

Nº 160.591 — Casa Hugo — Indústria e Comércio de Couros São Carlos S. A. — Classe 35 — Clichê publicado em 14-2-67.
 Nº 760.671 — Hermes — Hermica Societé Anonyme — Classe 35 — Clichê publicado em 14-2-67.
 Nº 760.676 — Máquinas Agrícolas Alvorada Ltda. — Antônio Monteiro de Menezes Guimarães — Clichê publicado em 14-2-67.
 Nº 60.692 — Maçã do Amor — Ramon Farres Martinez — Classe 41 — Clichê publicado em 14-2-67.
 Nº 760.700 — Muribil — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft — Classe 3 — Clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.709 — MNB — Montepio Nacional dos Bancários — Classe 25 — Clichê publicado em 14-2-67.
 Nº 760.738 — Emblemática — Cia. Brasileira de Divulgação do Livro — Classe 32 — Clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.
 Nº 760.753 — O Volante de Ouro — Francisco Cesar de Medeiros — Classe 11 — Clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.

DIVISÕES, SERVIÇOS E SEÇÕES DIRETOR GERAL

(Republicação do D.O. de 29-10 de 1969, 30-10-69, 31-10-69 e 3 de novembro de 1969).

Privilégio de invenção deferido
 Nº 144.502 — Processo para a produção de d-frutose — Boehringer Mannheim GMBH — Deferido com o ponto característico publicado (vê: fls. 27v) ao qual foi acrescentado: a temperaturas entre 20 e 80° C, de preferência entre 25 e 35°C

Notificação

Ficam os requerentes abaixo mencionados convidados a comparecerem a este Departamento no prazo de 90 dias, a fim de efetuarem o pagamento da taxa final e retirarem o certificado de acordo com o Decreto-lei nº 254 de 28-2-67.
 Nº 145.500 — José Granusso & Filhos — Patente 81.695.
 Nº 146.244 — Boehringer Mannheim GMBH — Patente 81.703.

Cumpram exigências técnicas

Renato Rizzo — Titular da patente 3.785.
 Nº 167.614 — Helio Tagliero.
 Nº 143.046 — Josef Dufy.
 Nº 143.637 — José Carlos Martins Pizo.
 Nº 147.567 — Luiz Carlos da Luz.
 Nº 148.164 — Roberto Soares Barbosa.
 Nº 149.387 — Irmãos Burunsuzian.
 Nº 175.516 — The International Synthetic Rubber Company Limited.
 Nº 151.976 — ECIL — Expansão Comercial e Industrial Ltda.
 Nº 168.314 — S. A. Eletro Morsetterre Volpato.
 Nº 177.823 — Tecidos Gevê S. A.
 Nº 179.781 — Barcos Levefort S. A. Indústria e Comércio.
 Nº 180.005 — Mario Gonçalves.
 Nº 160.373 — Rohm & Haas Company.
 Nº 176.868 — Imperial Chemical Industries Limited.
 Nº 181.019 — Lithonia Lighting Inc.
 Nº 180.824 — Phillips Petroleum Company.

Diversos

Onda Perfil S. A. Indústria de Ferro — No pedido de prorrogação da patente MI 4.607 — Prorrogue-se.
 Asriel Stritzel — No pedido de prorrogação da patente MU 5.917 — Prorrogue-se.
 Nº 160.085 — Eastman Kodak Company — Arquivado.
 Nº 160.092 — Vicente de Mello Latterza — Arquivado.
 Nº 160.930 — Antônio Antunes de Almeida — Arquivado.

Cancelamento

Foram mandados cancelar os processos abaixo de acordo com o artigo 2º do código

Patentes

Nº 10.694 — Walter de Hollanda Cavaliari.
Nº 10.754 — Vladimir Lisiurhenko.
Nº 10.777 — J. Stone & Company (Deptford) Limited.

Retificação de pontos

Nº 155.172 — Privilégio de invenção para processo a remoção de matéria química ácido de demanda de ex-gnlo, contido em uma mistura aquosa de Monsanto Chemical Company — Pontos publicados em 31110 de 1969. — Fica retificado o requerimento.

Oposições

São Paulo Alpargatas S. A. e Borrachas Franca Ltda. — Oposição ao termo 186.00 MI.
São Paulo Alpargatas S. A. — Oposição ao termo 173.006 MI.

DIVISÕES, SERVIÇOS E SEÇÕES

Embedente de 4 de novembro de 1969.

Marcas deferidas

Nº 642.762 — Incognito — Pfizer Química Ltda. — Classe 48.
Nº 642.769 — Prequiça — Pfizer Química Ltda. — Classe 48.
Nº 547.601 — Giamar — Giamar Indústria e Comércio de Massas e Adesivos Ltda. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 623.699 — Fido — Societa Farmaceutica Italia — Classe 2.
Nº 631.935 — Gu'dabolin — Laboratório Gu'dott do Brasil Ltda. — Classe 3.
Nº 623.459 — Vesulong — Ciba Societa Anonyme — Classe 2.
Nº 634.013 — Oriel — Oriel — Empreendimentos Imobiliários S. A. — Classe 48.
Nº 636.213 — B — Parfums Balenciaga — Classe 48 — Sem direito ao uso exclusivo da letra B.
Nº 642.435 — IMG — IMG — Indústria Química Ltda. — Classe 28.
Nº 644.594 — P — Pucci — Pucci S. A. Artefatos de Borracha — Classe 46 — Sem direito ao uso exclusivo da letra P.
Nº 644.596 — P — Pucci — Pucci S. A. Artefatos de Borracha — Classe 48 — Sem direito ao uso exclusivo da letra P.
Nº 625.699 — Orbex — Orbex — Organização Brasileira de Exportação Ltda. — Classe 5 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Marcas indeferidas

Nº 496.513 — Cheque Profissional — Waldir Brandão Feder — Classe nº 48.
Nº 587.596 — Cruzeiro — Cerealista Cruzeiro Ltda. — Classe 41.
Nº 621.134 — Cheque do-Lar — Philostolpo de Almeida — cl. 38.

Notificação

Ficam os requerentes abaixo convidados a comparecer a este Departamento no prazo de 90 dias, a fim de efetuar o pagamento da taxa final e retirar o certificado de acordo com o Decreto-lei nº 254, de 28-2-67:
Nº 575.779 — Biochem Gesellschafft — Reg. 399.437.
Nº 617.638 — Manah S. A. Com. e Ind. — Reg. 399.448.
Nº 619.258 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft — Reg. 399.453.

Nº 399.755 — Ind. de Bebidas Cinza S. A. — Reg. 399.469.
Nº 604.105 — S. A. Moinho Santista Indústrias Gerais — Registro nº 399.476.
Nº 617.171 — Prosaio Paulo Com. e Representações Ltda. — Registro nº 399.479.
Nº 627.044 — Bar e Café 58 Ltda. — Reg. 399.501.
Nº 628.475 — Amazonino Armando Mendes — Reg. 399.510.
Nº 845.741 — Parapoba Industrial S. A. — Reg. 399.513.
Nº 623.054 — Curi Engenharia e Com. Ltda. — Reg. 399.514.
Nº 624.017 — Produtos de Concreto Armado Guaratiba Ltda. — Registro 399.523.
Nº 624.669 — Italbras Frutas Conservadas Ltda. — Reg. 399.526.
Nº 627.091 — Tratorkits Ltda. — Reg. 399.529.
Nº 628.172 — Materiais Para Construções Market Ltda. — Reg. 399.530.
Nº 628.589 — Cia. Mineira de Sabão e Óleos — Reg. 399.532.
Nº 628.885 — Prel S. Paulo S. A. Publicidade e Representações Ltda. — Reg. 399.546.
Nº 628.978 — Ind. de Calçados Battaglia S. A. — Reg. 399.550.
Nº 638.982 — Carlos Cerqueira — Reg. 399.551.

Nº 492.750 — C. Societé Anonyme — Reg. 399.563.
Nº 509.820 — Soquima Ind. e Com. de Produtos Químicos Ltda. — Registro 399.569.
Nº 565.936 — Cia. Ind. Brasileira de Calçados Vulcanizados Vulcabrás S. A. — Reg. 399.575.
Nº 595.530 — Laticínios Duquesa Ltda. — Reg. 399.583.
Nº 597.214 — Anigará Adm. de Bens Ltda. — Reg. 399.584.
Nº 599.141 — Super Mercado Formosa Ltda. — Reg. 399.585.
Nº 602.233 — Felix Estevam da Silva — Reg. 399.590.

Nº 604.153 — Formilar Instalações e Móveis Ltda. — Reg. 399.591.
Nº 617.037 — Confecções Myretex Ltda. — Reg. 399.594.
Nº 620.183 — Ecibra e Equipamentos Científicos do Brasil S. A. — Reg. 399.621.

Nº 621.455 — Francisco Cantano de Andrade — Reg. 399.622.
Nº 624.538 — Ricardo & Cia. — Reg. 399.637.
Nº 605.079 — Rotoprint Embalagens Ltda. — Reg. 399.026.
Nº 624.990 — Milton Camargo Ramalho — Reg. 399.111.
Nº 627.993 — Seara Serviços de Engenharia Arquitetura e Adm. Ltda. — Reg. 399.269.
Nº 620.994 — Comercial Cercalista Santana Ltda. — Reg. 398.874.
Nº 619.913 — Tirol Ind. de Bebidas e Conexos S. A. — Reg. 399.318.
Nº 628.648 — Cia. de Saneamento do Paraná — Sanepar — Registro nº 399.369.

Nº 628.622 — Luiz da Costa Ratto — Reg. 399.689.
Nº 626.976 — Elauto Com. e Ind. Ltda. — Reg. 399.728.
Nº 627.242 — Marcovan Ferragens Com. e Ind. Ltda. — Reg. 399.729.
Nº 286.660 — Produtos Alimentícios Ajria S. A. — Reg. 399.743.
Nº 464.330 — Norte Plaza Hotéis S. A. — Reg. 399.750.
Nº 613.273 — José Maria Correia — Reg. 399.756.
Nº 618.275 — Dome Chemicals Inc. — Reg. 399.765.
Nº 622.046 — José Ferreira de Luna — Reg. 399.766.
Nº 627.702 — Ind. de Calçados Elbena S. A. — Reg. 399.779.
Nº 444.041 — Laboratórios Keto Wemago S. A. — Reg. 399.788.

Nº 622.240 — EG Empreendimentos Gerais Com. e Representações Ltda. — Reg. 399.863.
Nº 674.042 — Morada Móveis Objetos de Arte Ltda. — Reg. 399.870.
Nº 585.106 — Lanchonete Palmares Ltda. — Reg. 399.881.
Nº 608.063 — Ag de Almeida — Reg. 399.888.

Transferências e alterações de nome do titular de processos

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes transferências e alterações de nome do titular de processos:
Linhas Corrente S. A. (alt. de nome da licenciada na marca Mâchete nº 228.893).
Fansteel inc. (adt. de nome do titular na marca VR/Wesson termo nº 690.408).
Etin S. A. Ind. e Com. (alt. de nome do titular no sinal E termo nº 629.009).

Telastem Peneiras Para Análises Ltda. (alt. de nome do titular na marca Telatest Original nº 298.005).

Foram mandados cancelar os registros abaixo mencionados:

Nº 394.410 — Sagrimec Sociedade Agrícola Imobiliária e Comercial Limitada.
Nº 394.443 — Comercial Guadalupe Ltda.

Nº 394.483 — Ind. e Com. de Fios Elétricos Bertoga Ltda.

Nº 394.510 — Onofre Minelli.
Nº 394.596 — Cia. Manufatora de Produtos de Argila Comapa.

Nº 394.607 — Gustavo do Valle.
Nº 394.622 — Plastembal Embalagens Industriais Ltda.

Nº 394.722 — Wenceslau Pereira dos Reis.

Nº 394.734 — Sisaf Imobiliária Santo Afonso S. A.
Nº 394.741 — Jelin Móveis e Instalações S. A.

(Cancele-se os registros).

Recurso interposto

Nacional de Petróleo S. A. (no recurso interposto ao indeferimento do termo 628.336 marca Nacional).

Retificação de clichê

Nº 759.772 — Vegetalis — Amando Sgarbi Moreira — cl. 3 — clichê publicado em 1-2-67.

Nº 760.256 — BC — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 11 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.257 — BC — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 8 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.258 — CB — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 6 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.259 — BC — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 21 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.260 — BC — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 39 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.261 — BC — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 47 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.262 — BC — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 34 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.263 — BC — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 38 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.264 — BC — Cia. Comercial da Borda do Campo — cl. 31 — clichê publicado em 8-2-67.

Nº 760.274 — Betugum — Otto Baungart Ind. e Com. S. A. — cl. 16 — clichê publicado em 9-2-67.

Contrato de exploração de marcas

Shell Brasil S. A. (Petróleo) (no pedido de averbação do contrato na marca Terolas nº 328.892 — Axinus nº 223.915). — Averte-se o contrato de exploração.

Exigências

Cumpra exigências:

Antônio Bezerra Pacot e Lais Costa Velho e Yedda Machado Campos (titulares do registro nº 280.658). — Digam sobre o pedido de caducidade requerido por Incorporadora Carioca Incar S. A., no título Teatro da Praia — classe 33.
Ottaviano Rizza (recorrente do termo nº 433.053).

Nº 694.679 — Ind. e Com. de Móveis e Decorações Pajós Ltda.

Nº 512.033 — Com. e Ind. de Derivados Bovinos São Domingos Ltda.

Diversos

Waldir Firmo Alves (junto ao registro nº 159.564). — Arquite-se por falta de cumprimento de exigência o pedido de fls. 9.

Arquivamento de processos

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

Nº 615.896 — Tecnodelta Eletricidade Ltda.

Nº 616.050 — Hidroclotron Engenharia Ind. e Com. Ltda.

Nº 620.562 — Imobiliária Santa Helena.

Nº 638.207 — Lanches Caravelas Limitada.

Nº 638.653 — Mecânica Internacional Ltda.

Nº 638.694 — Materiais de Construção Litoral Norte Ltda.

Nº 638.920 — Drogalvim Ltda.

Nº 638.921 — Hirsatur Hotéis e Turismo Com. e Adm. S. A.

Nº 638.925 — Agro Industrial Fatura S. A.

Nº 639.879 — Primus Rádio e Televisão Ltda.

Nº 884.385 — Ind. e Com. Atlantis Brasil Ltda.

Nº 695.840 — Januário Napolitano.

Nº 696.017 — Teleunião S. A. Indústria de Rádios e Televisão.

Nº 555.470 — Niels Hotéis Reunidos Ltda.

Nº 5424.077 — Fulminante Ind. e Com. de Máquinas Ltda.

Nº 837.517 — A Firma Credence Sociedade Anônima Crédito Financiamento e Investimentos. (Arquive-se os processos).

CONSELHO DE RECURSOS DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Retificação

Acórdão nº 159 — Publicado no Diário Oficial em 23-10-69

Onde se lê: Marca que repete em parte marca já existente. Acolhido o recurso e mandado cancelar o registro. — Leia-se: Marca que repete em parte marca já existente. Recursos providos.

E onde se lê: Nota-se que houve objetivo claro de camuflar uma marca não registrável com outra já registrada propriedade da requerente. — Leia-se: Nota-se que houve objetivo claro de camuflar uma marca não registrável com outra já registrada propriedade de uma das requerentes.

C. R. P. I., 5-11-69. — João dos Santos Burroso — Secretário do C. R. P. I. — Visto: Heitor de Souza Mattos, Presidente

PATENTES DE INVENÇÃO

P O N T O S P U B L I C A D O S

TÉRMO Nº 150 681 de 11 de julho de 1963

Requerente: MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY - E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "CAPA DE RÔLO UMEDECEDOR E SEU EMPRÉGO NA IMPRESSÃO LITOGRAFICA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma capa de rôlo umedecedor que consiste de uma manga cilíndrica não-tecida, coesiva, higroscópica, porosa, sem costura, a dita manga tendo constituída de fibras hidrófilas arbitrariamente distribuídas que se caracterizam por serem:

- (1) substancialmente insolúveis na água a temperaturas abaixo de cerca de 38°C;
- (2) poderem ser longitudinalmente expandidas quando umedecidas com água;
- (3) terem estabilidade dimensional na condição expandida seca, e
- (4) contrair-se longitudinalmente do estado expandido quando umedecida com água,

a dita manga sendo outrossim resistente ao rasgar, a abrasão e desorientação de fibras quando umedecida com água.

2 - A capa do rôlo umedecedor de acôr do com o ponto 1 que é seca e rapidamente encolhível quando umedecida com água.

3 - A capa do rôlo umedecedor de acôr do com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato das ditas fibras compreenderem de cerca de 20 a 100% por peso de fibras de álcool polivinílico e de 0 a cerca de 80% por peso de fibras celulósicas.

4 - A capa de rôlo umedecedor, de acôr do com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato das ditas fibras compreenderem de cerca de 20 a cerca de 80% por peso de fibras de álcool polivinílico tendo um denier variável de cerca de 0.5 a cerca de 6 e um comprimento de fibra médio de cerca de 1,25 a 2,50 cm. e de cerca de 20 a cerca de 80% por peso de fibras de rayon de aceto de celulose tendo um denier de cerca de 0.5 a cerca de 3 e um comprimento de fibra médio de cerca de 1,25 a cerca de 5,00 cm.

5 - A capa de rôlo umedecedor, de acôr do com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato das ditas fibras compreenderem cerca de 20 a cerca de 80% por peso de fibras de polipirrolidona tendo um denier de cerca de 0.5 a cerca de 6 e um comprimento de fibra médio de cerca de 1,25 a 5,00 cm. e de cerca de 20 a cerca de 80% por peso de fibras de rayon de acetato de celulose tendo um denier de cerca de 0.5 a cerca de 3 e um comprimento de fibra médio de cerca de 1,25 a cerca de 5,00 cm.

6 - A capa de rôlo umedecedor de acôr do com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato das ditas fibras compreenderem cerca de 20% por peso de fibras de álcool polivinílico tendo um denier de cerca de 0,5 a cerca de 6 e um comprimento de fibra médio de cerca de 1,25 a cerca de 5,00 cm. e cerca de 80% por peso de fibras de rayon de acetato de celulose tendo um denier variável de cerca de 0.5 a cerca de 3 e um comprimento de fibra médio de cerca de 1,25 a cerca de 2,50 cm.

7 - A capa de rôlo umedecedor de acôr do com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato das ditas fibras consistirem de cerca de 50% por peso de fibras de álcool polivinílico tendo um denier de cerca de 0.5 a cerca de 6 e um comprimento de fibra médio de cerca de 0.5 a cerca de 2 polegadas, e cerca de 50% por peso de fibras de rayon de acetato de celulose tendo um denier de cerca de 0.5 a cerca de 3 e um comprimento de fibra médio de cerca de 0.5 a cerca de 2 polegadas.

8 - A capa de rôlo umedecedor de acôr do com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato das ditas fibras consistirem de cerca de 50% por peso de fibras de polipirrolidona tendo um denier de cerca de 0.5 a cerca de 6 e um comprimento de fibra médio de cerca de 0.5 a cerca de 2 polegadas, e cerca de 50% por peso de fibras de rayon de acetato de celulose tendo um denier de cerca de 0.5 a cerca de 3 e um comprimento de fibra médio de cerca de 0.5 a cerca de 2 polegadas.

9 - Um processo para preparar uma manga cilíndrica não-tecida, coesiva, higroscópica porosa, sem costura, que se caracteriza por compreender:

- (1) envolver-se um mandril com múltiplas voltas de uma tira contínua não-tecida contendo fibras hidrófilas, arbitrariamente dispostas que:
 - (a) são substancialmente insolúveis na água a temperaturas abaixo de 38°C.
 - (b) podem ser longitudinalmente expandidas quando umedecidas com água;
 - (c) têm estabilidade dimensional na condição expandida seca;
 - (d) se contraem longitudinalmente da condição expandida quando umedecidas com água;
- (2) comprimindo-se radialmente as ditas voltas múltiplas de tira não-tecida sob calor e pressão na presença da umidade para compactar as ditas voltas múltiplas e conglomerar as fibras entre si, formando uma manga cilíndrica;
- (3) expandindo-se a dita manga radialmente enquanto na condição umedecida por água para aumentar seu diâmetro; e

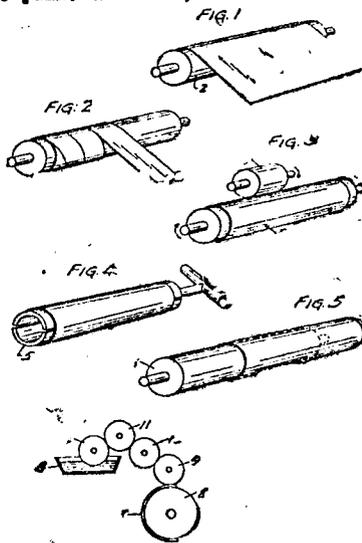
(4) secando-se a dita manga na sua condição expandida para imprimir estabilidade dimensional a mesma.

10 - O processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato das ditas fibras consistirem de cerca de 20 a 100% por peso de fibras de álcool polivinílico e de cerca de 0 a cerca de 80% por peso de fibras celulósicas.

11 - Uma cama de rolo umedecedor essencialmente conforme aqui descrita.

12 - Um processo para preparar uma manga cilíndrica não tecida coesiva, higroscópica porosa, sem costura essencialmente conforme aqui descrito.

Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n° 7.903, de 27 de agosto de 1.945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 16 de julho de 1.962, sob n° 210.126.



TÉRMO Nº 136.748 de 27 de fevereiro de 1962:

Requerente: AKTIEBOLAGET KANTHAL - SUÉCIA.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA FABRICAR COPOS SUBSTANCIALMENTE DENSOS, PROCESSO PARA FABRICAR UM ELEMENTO AQUECEDOR ELÉTRICO, CORPO SUBSTANCIALMENTE DENSO RESISTENTE A CALOR E OXIDAÇÃO E ELEMENTO AQUECEDOR ELÉTRICO".

REIVINDICAÇÕES

1. Um processo para fabricar corpos substancialmente densos que consistem de SiC e uma liga refractária contendo Mo e, pelo menos 10% e, no máximo, 70%, em peso, de silício, caracterizado pelos estágios de: moldar um corpo preliminar que consiste essencialmente de uma ou mais das substâncias: SiC hexagonal; SiC cúbico, grafita, carbono amorfo, e material carbonizável que contém carbono; colocar o referido corpo preliminar e uma quantidade de uma liga preliminar em um forno em uma atmosfera de proteção, a referida liga preliminar ficando por fora da superfície do referido corpo e consistindo essencialmente de Si e Mo e, se desejado, de uma ou mais das substâncias W, Cr, Ta, Nb, V, Ti, Zr, Hf, B, C, Mn, Fe, Co e Ni, o peso da referida quantidade de liga preliminar excedendo substancialmente o peso da referida liga refractária; aquecer o conteúdo do referido forno a uma temperatura que exceda o ponto de fusão da referida liga preliminar mas que é inferior à temperatura de decomposição do SiC e por um tempo suficiente para infiltrar,

substancialmente, todos os poros que então existem, em pelo menos uma parte coerente do referido corpo preliminar com uma parte da referida liga preliminar fundida.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender os estágios de: colocar a referida liga preliminar em uma forma pulverulenta em contato íntimo com a superfície do referido corpo preliminar, deixar o resto do referido pó de liga formar, por fora da superfície do corpo infiltrado, um bôlo poroso frouxamente aderente consistindo de partículas de SiC produzidas *in situ* e embutidas num resíduo sinterizado de pó, de liga carbonizada, e remover da superfície do corpo denso infiltrado, o referido bôlo poroso frouxamente aderente.

3. Um processo para fabricar corpos substancialmente densos que consistem de SiC e uma liga refractária, contendo, pelo menos, 10%, e num máximo 70% em peso, de silício, caracterizado pelos estágios de: moldar um corpo poroso preliminar de SiC recristalizado colocar uma liga pulverizada contendo uma percentagem, em peso, de silício superior a percentagem em peso de silício na citada liga refractária em íntimo contacto com o citado corpo preliminar, aquecer o citado corpo preliminar e o citado pó numa atmosfera carbonizante, numa temperatura superior a temperatura de fusão do citado pó, mas inferior a temperatura de decomposição do SiC e por um tempo suficiente para infiltrar, substancialmente todos os poros, pelo menos numa porção coerente do citado corpo preliminar com uma parte do citado pó fundido, deixar o resto do citado pó formar, por fora do corpo infiltrado, um bôlo poroso frouxamente aderente embutido num resíduo sinterizado de pó de liga carbonizada, e remover da superfície do corpo denso infiltrado o citado bôlo poroso frouxamente aderente.

4. Um processo para fabricar corpos substancialmente densos que consistem de SiC e MoSi₂ caracterizado pelos estágios de: moldar um corpo poroso preliminar que consiste, essencialmente, de um ou mais membros de um grupo que consiste de SiC hexagonal, SiC cúbico, grafita, carbono amorfo, e carbono contendo material carbonizável colocar uma liga pulverizada, que consiste de 47 a 80% em peso, de silício e 53 a 20% em peso, de molibdenio, em íntimo contacto com o citado corpo preliminar, aquecer o citado corpo preliminar e o citado pó numa atmosfera carbonizante, numa temperatura superior a temperatura de fusão do citado pó, mas inferior a temperatura de decomposição do SiC e por um tempo suficiente para infiltrar, substancialmente, todos os poros do citado corpo preliminar com uma parte da citada liga fundida, e carbonizar a citada liga dentro dos espaços de poros do citado corpo preliminar, para formar *in situ* partículas de SiC e uma liga de mais alto ponto de fusão, correspondente, substancialmente, a fórmula MoSi₂ deixar o resto do citado pó formar, por fora do corpo infiltrado, um bôlo poroso frouxamente aderente, consistindo de partículas de SiC produzidas *in situ* e embutidas num resíduo sinterizado de pó de liga carbonizada, e remover, da superfície do corpo denso infiltrado, o citado bôlo poroso frouxamente aderente.

5. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela citada moldagem incluir os estágios de misturar partículas de SiC, uma cola de celulose hidrossolúvel e água, amassar a citada mistura formando uma massa plástica, extrudar a mesma em forma de bastões, e secar o citado corpo moldado em forma de um corpo preliminar rígido contendo 15 e 70 % de SiC.

6 Um processo para fabricar um elemento aquecedor elétrico de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo citado elemento consistir de uma zona de aquecimento central e pela citada moldagem incluir os estágios de extrudar uma primeira massa de SiC em forma de bastão formando a parte da zona de aquecimento, e extrudar uma segunda massa de SiC e siliceto em forma de dois bastões formando a parte da zona fria, levar a liga pulverizada a circundar o bastão mixto, e aquecer e infiltrar todo o bastão mixto.

7. Um processo para fabricar um elemento aquecedor elétrico de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo citado elemento consistir de uma zona de aquecimento central e duas zonas adjacentes a ela, mas frias, com uma resistência elétrica menor do que a da citada zona central, e pela citada moldagem incluir os estágios de extrudar u'a massa de SiC em forma de bastão, secar o citado bastão e impregnar uma parte central do bastão com um material carbonizável líquido que contém carbono, aquecer o citado bastão para decompor o citado material carbonizável para formar carbono dentro dos poros da citada parte central, colocar a liga pulverizada em contato com todo o bastão, e aquecer e infiltrar todo o bastão para converter o citado carbono formado na parte central em carboneto de silício, produzindo, assim, uma zona de aquecimento central com uma resistência elétrica maior do que as zonas das extremidades adjacentes do bastão.

8. Um corpo substancialmente denso, resistente a calor e a oxidação, caracterizado por consistir de SiC e uma liga refractária, formando o citado SiC um esqueleto e enchendo o citado componente de liga, substancialmente, todos os poros do citado esqueleto, sendo a composição do corpo de 30 a 98%, em volume, de SiC e 2 a 70%, em volume de liga de silício, e sendo a composição da liga de 90% em peso, de um ou mais metais de um primeiro grupo que consiste de W, Mo, Cr, Ta, Nb, V, Hf, Zr e Ti, e até 30% em peso, de um ou mais elementos de um segundo grupo que consiste de Al, Be, Ca, Ce, Co, Cu, Mg, Fe, Mn, Ni, C, e B, e pelo menos, 10% e, no máximo 70% em peso, de Si, sendo o calibre de grãos da citada liga, em média, não superior a 10 micra, sendo o calibre de partículas do citado SiC inferior a 100 micra, e a porosidade total do citado corpo sendo inferior a 6% em volume.

Um elemento aquecedor elétrico que consiste do corpo de acordo com o ponto 8, caracterizado por ser constituído, substancialmente, por SiC e $MoSi_2$, sendo o citado elemento composto de 3 secções integrantes, tendo uma percentagem maior de SiC e uma percentagem menor de $MoSi_2$ do que as outras duas secções.

9. Um elemento aquecedor elétrico, que consiste do corpo de acordo com o ponto 8, caracterizado por ser o citado elemento, pelo menos na sua parte central, em forma de tubo, com uma parte cavada central tendo assim, uma resistividade elétrica maior na citada parte cavada.

10. O processo, de acordo com o ponto 1, para fabricar um corpo moldado, preferivelmente um elemento de resistência elétrica, numa só peça, por processo metalúrgico de pós, consistindo o citado corpo de um esqueleto de carboneto de silício e uma liga refractária enchendo os espaços intersticiais dentro do esqueleto tal ponto que a porosidade do corpo seja reduzida, preferivelmente a um valor inferior a 10%, em volume, sendo a proporção entre o conteúdo de carboneto de silício e o conteúdo de liga diferente em diferentes porções do corpo, caracterizado por prensar u'a massa

homogênea, de grão fino de um composto inorgânico de carbono, tal como carboneto de silício e carbono e/ou material carbonizável, em sua totalidade, para formar um corpo moldado preliminar, submetê-lo a oxidação e pirolise, respectivamente, de tal modo que o conteúdo de carbono do corpo, pelo menos em algumas de suas partes, seja parcialmente consumido por combustão ou se desprenda, parcialmente, em forma de gás carbonáceo, deixando um produto intermediário contendo um composto inorgânico de carbono, tal como carboneto de silício e carbono, sendo o conteúdo de carbono diferente em diferentes porções do corpo, e infiltrar o citado produto intermediário com uma liga contendo silício que se combina, parcialmente com o carbono, de modo que o conteúdo de carbono seja, totalmente, consumido e transformado em carboneto de silício formando ou reforçando o esqueleto do corpo final.

12. O processo, de acordo com o ponto 11, caracterizado pela liga de infiltração conter molibdenio e silício e pelo siliceto do corpo infiltrado final adquirir uma composição correspondente a $MoSi_2$.

13. Um corpo resistente a calor e oxidação, fabricado numa só peça, de acordo com o ponto 11 ou 12, caracterizado por, pelo menos uma porção do corpo, preferivelmente a porção central de um bastão de espessura uniforme ter uma composição de 80% a 95%, em volume, de SiC e 5 a 20% em volume, de $MoSi_2$, enquanto que, pelo menos outra porção do corpo, preferivelmente, ambas as partes das pontas tem uma composição de 40 a 75% em volume, de Si e 25 a 60% em volume, de $MoSi_2$.

TERMO Nº 169.695 de 18 de maio de 1965

Requerente: BEACON MANUFACTURING COMPANY----E.U.A.

Privilégio de Invenção: " PANO NÃO TECIDO E PROCESSO DE FABRICA-LO "

REVINDICAÇÕES

1. Pano não tecido, adaptável para uso na formação de cobertores e semelhantes, caracterizado pelo fato de ter estabilidade e resistência substanciais pelo menos no sentido do comprimento, compreendendo um portador que inclui uma camada de fibras não tecidas e séries de pespontos que penetram dita camada de fibras não tecidas e estende-se ao comprido, proporcionando ditas séries de pespontos estabilidade e resistência a dito portador, pelo menos no sentido do comprimento, camadas de face, superiores e inferiores, de fibras não tecidas posicionadas nos lados opostos de dito portador, sendo as fibras de ditas camadas de face, superiores e inferiores, punccionadas para unir as fibras umas com as outras e unir ditas camadas de face, superiores e inferiores, com dito portador.

2. Pano não tecido, adaptável para uso na formação de cobertores e semelhantes, caracterizado pelo fato de ter estabilidade e resistência substanciais em ambos os sentidos de comprimento e largura, compreendendo dito pano não tecido um portador que inclui uma camada de fibras não tecidas e uma pluralidade de séries espaçadas de cadeias de pespontos que penetram dita camada de fibras não tecidas e que se estende no sentido do comprimento, proporcionando ditas séries de cadeias de pespontos estabilidade e resistência a dito portador no sentido do comprimento, camadas de face, superior e inferior, de fibras orientadas substancialmente no sentido da largura e posicionadas nos lados opostos de

dito portador, sendo as fibras de ditas camadas de face, superior e inferior, punccionadas para unir suas fibras umas com as outras para proporcionar estabilidade e resistência no sentido da largura e unir ditas camadas de face, superior e inferior, com dito portador.

3. Pano não tecido, adaptável para uso na formação de cobertores e semelhantes, caracterizado pelo fato de ter estabilidade e resistência substanciais em ambos os sentidos de comprimento e largura, compreendendo dito pano não tecido um portador que inclui uma camada de fibras não tecidas, uma pluralidade de séries de cadeias de pespontos que penetram dita camada de fibras não tecidas e que se estende no sentido do comprimento, proporcionando ditas séries de cadeias de pespontos estabilidade e resistência a dito portador no sentido do comprimento e fios de trama que se estendem em caminho sinuoso no sentido da largura e conectam ditas séries de cadeias de pespontos conjuntamente, proporcionando ditos fios de trama estabilidade e resistência a dito portador no sentido da largura, camadas de face, superior e inferior, de fibras orientadas posicionadas nos lados opostos de dito portador, sendo as fibras de ditas camadas de face, superior e inferior, punccionadas por agulhas para unir as fibras umas com as outras e com as fibras de dito portador para unir ditas camadas de face superior e inferior, com dito portador.

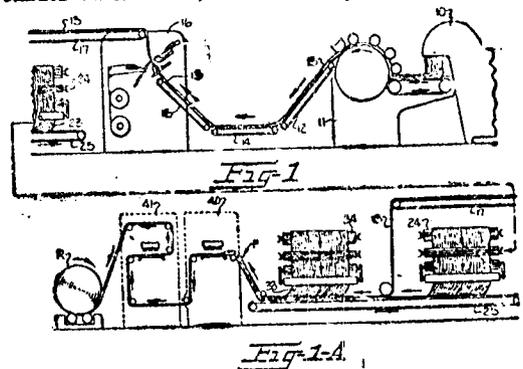
4. Pano não tecido, adaptável para uso na formação de cobertores e semelhantes, caracterizado pelo fato de ter estabilidade e resistência substanciais em ambos os sentidos de comprimento e largura, compreendendo dito pano não tecido um portador que inclui uma camada de fibras não tecidas, uma pluralidade de séries de cadeias de pespontos que penetram dita camada de fibra e se estende no sentido do comprimento, proporcionando ditas séries de cadeias de pespontos estabilidade e resistência a dito portador no sentido do comprimento e fios transversais que se estendem entre ditas séries de cadeias de pespontos, proporcionando ditos fios transversais estabilidade e resistência a dito portador no sentido da largura, camadas de face, superior e inferior, de fibras orientadas posicionadas nos lados opostos de dito portador, sendo as fibras de ditas camadas de face, superior e inferior, punccionadas por agulhas para unir as fibras umas com as outras e com as fibras de dito portador para unir ditas camadas de face, superior e inferior, com dito portador.

5. Processo de fazer um pano não tecido, adaptável para uso na formação de cobertores e semelhantes, caracterizado pelo fato de ter substancial estabilidade e resistência, pelo menos no sentido do comprimento, compreendendo o processo as operações de formar uma primeira camada de fibras não tecidas, que formam séries no sentido do comprimento de pespontos espaçados que penetram dita primeira camada de fibras não tecidas para proporcionar estabilidade e resistência no sentido do comprimento, formando camadas de face, superior e inferior, de fibras não tecidas, colocando as camadas de face, superior e inferior, nos lados opostos de dita primeira camada, e punccionando conjuntamente com agulhas as camadas compostas para orientar algumas das fibras das camadas de face para dentro de dita primeira camada, para unir as camadas conjuntamente.

6. Processo de fazer um pano não tecido, adaptável para uso na formação de cobertores e semelhantes, caracterizado pelo fato de ter substancial estabilidade e resistência em ambos os sentidos de comprimento e largura, compreendendo dito processo as operações de formar uma primeira camada de fibras não tecidas, formar séries no sentido do comprimento de pespontos espaçados que penetram dita primeira camada de fibras não tecidas para proporcionar estabilidade e resistência no sentido do comprimento, formar camadas de face, superior e inferior, de fibras não tecidas enquanto orienta as fibras no sentido da largura, colocar as fibras de face, superior e inferior, nos lados opostos de dita primeira camada, e punccionar conjuntamente com agulhas as camadas compostas para reorientar algumas das fibras das camadas de face para dentro de dita primeira camada para unir as camadas conjuntamente e orientar as fibras das camadas de face, superior e inferior, para emaranhamento coerente de fibras umas com as outras a fim de proporcionar estabilidade e resistência no sentido da largura.

7. Processo de fazer um pano não tecido, adaptável para uso na formação de cobertores e semelhantes, caracterizado pelo fato de ter estabilidade e resistência substanciais em ambos os sentidos de comprimento e largura, compreendendo dito processo as operações de formar uma primeira camada de fibras não tecidas, formar no sentido do comprimento séries de pespontos espaçados que penetram dita primeira camada de fibras não tecidas para proporcionar estabilidade e resistência no sentido do comprimento, e enquanto forma conexões de fios transversais entre ditas séries de pespontos para proporcionar estabilidade e resistência no sentido da largura, formar camadas de face, superior e inferior, de fibras não tecidas, colocar as camadas de face, superior e inferior, nos lados opostos de dita primeira camada, e punccionar com agulhas as camadas compostas conjuntamente para reorientar algumas das fibras das camadas de face para dentro de dita primeira camada para unir as camadas conjuntamente.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de março de 1965 sob N.437.195.



TÉRMO Nº 151.887 de 16 de agosto de 1963
 Requerente: INDÚSTRIAS ROMI S/A - SÃO PAULO
 Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS NA CONSTRUÇÃO DE CABEÇOTES DE TORNOS MECÂNICOS "

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos na construção de cabeçotes de tornos mecânicos, caracterizados pela inclusão de, em combinação, meios de reforço das paredes da caixa continente; meios de perfil-

lamento adequado e acompanhando o perfilamento do elemento básico do torno, e por onde se faz a ancoragem firme da caixa continente no referido elemento básico do torno; meios de suporte das partes móveis, que integram os órgãos de entrada de força, bem como os órgãos de transmissão intermediária da força; meios de comando e travados a órgãos operatórios, de atuação superior, dispo de diversos meios de localização, de meios de limitação e de meios de ancoragem dos elementos atuadores; e meios de comando conectados a órgãos operatórios, de atuação inferior, dispo de meios simples de localização, de meios de limitação e de meios de ancoragem dos elementos atuadores.

2 - Aperfeiçoamentos na construção de cabeçotes de tornos mecânicos, de acordo com o ponto característico nº 1, e caracterizados, os meios de reforço da caixa continente, por serem constituídos de nervuras dispostas nas paredes frontal e posterior da caixa continente, e nascentes em linha superior, e terminantes em linha com a parede inferior, os frisos do contorno das referidas nervuras salientemente projetados do plano da face interna das paredes respectivas, e apresentando o formato de losangos, convergentemente dispostos pelos vértices obtusos e pelos vértices agudos, a parede posterior da caixa continente formando nervura circular inferiormente disposta, e a parede anterior formando-as cônicas, e nas quais estão passantemente embutidos, para suporte móvel, os órgãos operativos dos elementos de comando; da referida parede anterior, e superiormente colocada, projetando-se horizontalmente uma nervura cuja extremidade se recurva e forma calha de depósito do meio lubrificante, dita calha de depósito que se inicia na referida parede frontal e continua numa das paredes laterais, as quinas respectivas formando ângulos retos igualmente distanciados.

3 - Aperfeiçoamentos na construção de cabeçotes de tornos mecânicos, de acordo com os pontos característicos 1 e 2, e caracterizados, os meios de perfilamento adequado e acompanhando o perfilamento do elemento básico do torno, e por onde se faz a ancoragem firme da caixa continente no referido elemento básico do torno, por serem constituídos de uma parede inferior que é realizada com um recesso triangular, centralmente ao qual são firmemente adaptados meios de sujeição atarraxavelmente penetráveis na guia prismática de perfil assemelhado do elemento básico do torno, decaindo, depois, dita parede inferior, inclinadamente, e terminando em plataforma horizontalmente projetada; na face inferior da sobre mencionada parede de fundo, projetando-se em direção inferior, uma série de saliências alongadas a se assentarem firmemente sobre a plataforma formada na guia prismática oposta e existente no elemento básico do torno, nas referidas saliências alongadas aplicando-se meios de sujeição atarraxavelmente penetráveis no referido elemento básico do torno.

4 - Aperfeiçoamentos na construção de cabeçotes de tornos mecânicos, de acordo com os pontos característicos de 1 a 3, e caracterizados, os meios de suporte das partes móveis, por se constituírem de elementos de suporte, aplicados e travados firmemente em perfurações adrede realizadas nas paredes da caixa continente, esses elementos de suporte sendo executados meios

para o recebimento, por encaixe apertado, os órgãos de sustentação giratória das partes móveis, aplicados, esses meios de suporte, pelos seus internos vazados, às extremidades dos elementos sustentação dos órgãos de entrada de força e de transmissão intermediária, nos quais estão corrediçamente adaptados os elementos de transmissão em número correspondente às velocidades obteníveis a uma das extremidades do referido órgão de entrada de força sendo aplicados meios que tornam estanque o reservatório formado na parte inferior da referida caixa continente.

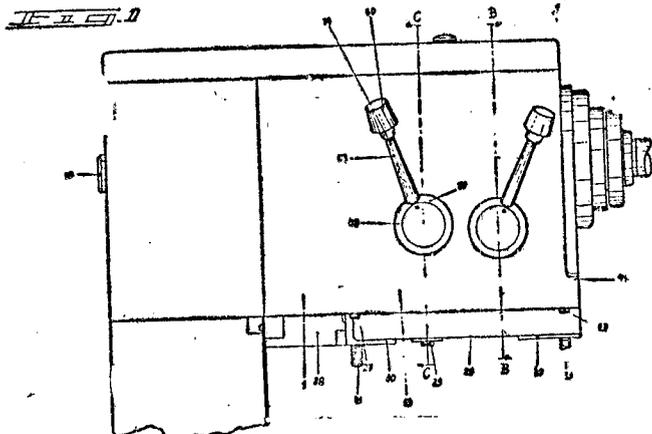
5 - Aperfeiçoamentos na construção de cabeçotes de tornos mecânicos, de acordo com os pontos característicos de 1 a 4, e caracterizados, os meios de atuação superior, por incluírem órgão de comando dotado de elemento de empunhamento e tendo a extremidade inferior ancorada, por meios apropriados, a corpo tronco-cônico que integra o elemento de transmissão, dito elemento de transmissão sendo, medianamente, formado com disposições de localização, diametralmente posicionadas, e longitudinalmente realizadas, e nas quais podem encaixar-se elementos localizadores resilientemente projetáveis e retráteis, também diametralmente se opo do, o superior dos quais, tendo a resiliência regulável por meios apropriados, o referido elemento de transmissão, em seguida, recebendo meios de limitação dos movimentos basculantes, e elementos fixadores da ancoragem, atarraxável e passantemente aplicados no elemento receptor inferiormente posicionado, e solidariamente formado com órgão intermediário do elemento executor dos deslocamentos dos meios de transmissão das velocidades obteníveis, dos quais o de amplitude maior, se intercala na parte bifurcada de elemento de entozamento, do qual, a extremidade oposta, cilíndricamente formada, é basculável em meios aplicados ao referido órgão intermediário de elemento executor dos deslocamentos

6 - Aperfeiçoamentos na construção de cabeçotes de tornos mecânicos, de acordo com os pontos característicos de 1 e 5, e caracterizados, os meios de comando de atuação inferior, por incluírem órgão de comando dotado de elemento de empunhamento, e tendo a extremidade inferior ancorada, por meios apropriados, a corpo tronco-cônico que integra o elemento de transmissão, dito elemento de transmissão sendo, medianamente, formado com disposições de localização realizadas em correspondência com os posicionamentos atribuíveis, essas disposições de localização longitudinalmente realizadas na parte superior do referido elemento de transmissão, e nas quais pode encaixar-se elemento localizador resilientemente projetável e retraível, essa ação resiliente regulável por meios apropriados, o referido elemento transmissor recebido, em seguida, meios de limitação do movimento basculante, e elementos fixadores da ancoragem, atarraxável e passantemente aplicados no elemento receptor superiormente posicionado, e solidariamente formado com órgão intermediário do elemento executor dos deslocamentos dos meios de transmissão das velocidades obteníveis, dos quais, o mediano, se intercala na parte bifurcada de elemento de entozamento, do qual a extremidade oposta, cilíndricamente formada, é basculável em meios aplicados ao referido órgão intermediário do elemento executor dos deslocamentos.

7 - Aperfeiçoamentos na construção de cabeçotes de tornos mecânicos, de acordo com os pontos característicos de 1 a 6,

6, tudo conforme descrito e reivindicado no presente memorial descritivo, e ilustrado nos desenhos acompanhantes.

A requerente reivindica a prioridade da Garantia de Prioridade depositada em 20 de Agosto de 1962, sob nº 142.226..



TERMO Nº 152 203 de 23 de agosto de 1963

Requerentes: N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN - Holanda
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A DISPOSITIVOS SEMI-CONDUTORES E A PROCESSOS PARA SUA FABRICAÇÃO"
REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos semicondutores e a processos para sua fabricação, dispositivos estes que compreendem substancialmente um corpo semicondutor monocristalino, no qual a camada de suporte ou camada de base semicondutora de determinado tipo de condutividade e baixa resistividade fica ligada, por meio de uma camada epitaxial intermediária do mesmo tipo de condutividade e alta resistividade, com pelo menos outra camada semicondutora, dotada de propriedades de condução diferentes das da camada intermediária, caracterizados pelo fato de entre a camada de base de baixa resistividade e a camada intermediária epitaxial de alta resistividade, do mesmo tipo de condutividade, ser formada sobre a camada de base uma camada de conexão epitaxial, de preferência com a espessura da pelo menos 1 micron e com o mesmo tipo de condutividade que a camada de base e da camada intermediária, e sendo de preferência constituída pelo mesmo material semicondutor que a camada intermediária e tendo, em virtude de uma concentração incorporada de impurezas que determinam o tipo de condutividade, uma baixa resistividade substancialmente combinada com pelo menos a baixa resistividade da camada de base, juntando-se a camada de base, juntando-se a camada de conexão epitaxialmente à camada intermediária.

2 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato da resistividade da camada de suporte ser mais de 100 vezes menor que a da camada intermediária.

3 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato da resistividade da camada de conexão ser, no máximo, igual a dez vezes a da camada de base e ser, de preferência, substancialmente igual à da camada de base.

4 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 3, caracterizado pelo fato da resistividade da camada de base e da camada de conexão ser, no máximo, igual a 0.01 ohms.cm.

5 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato de, a espessura da camada de conexão ser de, pelo menos 2 microns.

6 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de, sobre a face de separação da base, existir uma camada perturbada, possuindo concentração exagerada de defeitos de malha e pelo fato da espessura da camada de ligação ser igual a, pelo menos e de preferência, duas vezes a espessura da camada perturbada.

7 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da resistividade da camada intermediária ser pelo menos igual ou de preferência maior, que a da outra camada localizada do outro lado da junção e adjacente à camada intermediária e tendo o mesmo tipo ou tipo oposto de condutividade.

8 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da camada intermediária constituir uma junção pn com a outra camada de tipo de condutividade oposto.

9 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado no ponto 8, caracterizado pelo fato da camada de base, a camada de conexão e a camada intermediária constituírem a zona coletora de um transistor, enquanto que a outra camada de tipo de condutividade oposto constitui a zona de base, sobre a qual se encontra a zona emissora do mesmo tipo que a camada de base.

10 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado no ponto 9, caracterizado pelo fato da zona de base e, se desejado, também a zona emissora, serem formadas por camadas epitaxiais geradas com concentração de impurezas incorporada durante o tratamento epitaxial e que determinam a condução e o tipo de condutividade da zona interessada.

11 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado no ponto 9, caracterizado pelo fato de, no lado da camada intermediária mais afastado da camada de suporte existir outra camada epitaxial, que constitui a zona de base do transistor e que é provida de impurezas que determinam a condução e o tipo de condutividade da zona de base, subsequentemente ao tratamento epitaxial, por difusão de substâncias sólidas pelo lado da camada epitaxial mais afastado da camada intermediária.

12 - Dispositivo semiconductor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 11, caracterizados pelo fato de, pelo menos a camada de base, a camada de ligação e a camada intermediária consistirem do mesmo semiconductor e pelo fato de, preferencialmente, o corpo semiconductor completo consistir do mesmo semiconductor.

13 - Dispositivo semiconductor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 11, caracterizado pelo fato de camada de suporte ou de base ser constituída de um semiconductor que difere do semiconductor de pelo menos a camada de ligação e da camada intermediária e, de preferência, do restante do corpo.

14 - Corpo semiconductor, compreendendo uma camada de base com determinado tipo de condutividade e baixa resistividade e uma camada epitaxial com o mesmo tipo de condutividade e alta resistividade e ligada com o dito primeiro corpo, adequada ao emprego como ponto de partida para a fabricação de dispositivos semicondutores como os reivindicados em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de, entre a camada de base e a camada epitaxial de alta resistividade, ser gerada na camada de base uma camada epitaxial, com preferência 1 micron de espessura e com o mesmo tipo de condutividade que a camada de suporte e de preferência feita do mesmo semiconductor que a camada de alto valor ôhmico porém baixa resistividade, por meio de uma concentração incorporada de impurezas que determinam o tipo de condutividade, para combinação, pelo menos na essência, a baixa resistividade da camada de base, juntando-se à camada de alta resistividade epitaxialmente à referida camada.

15 - Processo de fabricação de dispositivo semiconductor ou corpo semiconductor, respectivamente, como os reivindicados em qualquer dos pontos precedentes, pelo qual é provida uma camada de base com baixa resistividade de uma camada epitaxial com o mesmo tipo de condutividade e alta resistividade e, se desejado, de outras camadas epitaxiais, por meio de um processo de geração, caracterizados pelo fato de ser aplicada uma camada de conexão epitaxial, como a estrutura descrita em qualquer dos pontos precedentes, entre a camada de base e a camada epitaxial de alta resistividade sobre a camada de base.

16 - Processo, como o reivindicado no ponto 15, caracterizado pelo fato de, durante o processo de geração epitaxial, primeiramente uma camada de ligação com o mesmo tipo de condutividade que a camada de base e tendo baixa resistividade conjugada com a da camada de base e, subsequentemente, a camada de alta resistividade e, caso desejado, outras camadas epitaxiais, serem geradas sobre a camada de base, ao passo que a baixa resistividade da camada de conexão é obtida mediante o suprimento e a incorporação, durante o dito processo de geração simultaneamente com o suprimento de vapor contendo o material

semiconductor, uma impureza significativa no estado de vapor, em concentração correspondente à baixa resistividade.

17 - Processo, como o reivindicado no ponto 16, caracterizado pelo fato do suprimento da impureza significativa ser levado a efeito por uma fonte independente da fonte do material semiconductor.

18 - Processo como o reivindicado em qualquer dos pontos 15 a 17, caracterizado pelo fato do tratamento epitaxial consistir na vaporização do próprio material semiconductor em atmosfera inerte, de preferência ao vácuo.

19 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 16 a 18, caracterizado pelo fato da impureza significativa ser suprida substancialmente sob forma de jato dirigido sobre a camada em geração sobre a camada de suporte.

20 - Dispositivo semiconductor ou corpo semiconductor, respectivamente, fabricados pelo processo reivindicado em qualquer dos pontos precedentes de 15 a 19.

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 27 de agosto de 1962, sob o número 282550.

TÉRMO Nº 154.779 de 22 de novembro de 1963
 Requerente: PETROCARNOM DEVELOPMENTS LIMITED---Inglaterra
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO E APARELHO PARA PURIFICAÇÃO DE GÁS-CARBONICO "

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a purificação de dióxido de carbono impuro, contaminado com impureza gasosas, inclusive hidrocarbonetos leves, caracterizado por compreender a retificação de dióxido de carbono impuro, após a remoção de todos os traços de óleo e depois de secar, se necessário, em uma primeira fase de retificação sob uma pressão elevada e numa temperatura substancialmente abaixo da ambiente, para remover as impurezas mais voláteis como uma fração de cabeça, a remoção e vaporização da fração líquida de fundo dessa primeira fase de retificação, a introdução de oxigênio molecular na fração de fundo vaporizada numa quantidade suficiente para oxidar os hidrocarbonetos restantes como impureza, e a sujeição da mistura resultante à oxidação catalítica sob uma pressão e uma temperatura elevadas, para oxidar os hidrocarbonetos contidos como impureza, a secagem e o resfriamento do efluente da oxidação catalítica e a sua retificação em uma segunda fase de retificação, sob uma pressão e levada e numa temperatura inferior à ambiente, para remover as impurezas inorgânicas, então presentes, como uma fração de cabeça, e a recuperação de dióxido de carbono substancialmente puro como fração de fundo dessa segunda fase de retificação.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dióxido de carbono impuro é obtido numa pressão muito elevada, e porque parte da refrigeração necessária para possibilitar a amaliação das fases de retificação em temperaturas abaixo da ambiente é fornecida pela expansão do dióxido de carbono para uma pressão inferior.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque (a) a segunda fase de retificação é realizada numa pressão mais alta do que a primeira fase de retificação; (b) o dióxido de carbono impuro, sob uma pressão elevada, é refrigerado ao proporcionar aquecimento para a segunda fase de retificação, e então expandido para uma pressão mais baixa, com uma redução consequente de temperatura e liquefação, e alimentado à primeira fase de retificação; (c) a fração de cabeça da segunda fase de retificação é resfriada por troca de calor indireta com a fração líquida de fundo da primeira fase de retificação, proporcionando assim refluxo para a segunda fase e aquecimento para a primeira fase; (d) a fração líquida de fundo da segunda fase de retificação é retirada e sub-refrigerada por troca de calor indireta com a fração de fundo da primeira fase de retificação, proporcionando assim aquecimento adicional para essa primeira fase; e (e) a fração líquida de fundo da primeira fase de retificação é expandida e depois vaporizada por troca de calor indireta com a fração de cabeça dessa primeira fase, proporcionando assim refluxo para a primeira fase.

4 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a fração de fundo vaporizada da primeira fase de retificação é aquecida, misturada com ar e, depois de ser ulteriormente comprimida e aquecida para a pressão e temperatura requeridas, passada através de uma zona de oxidação catalítica, para oxidar cataliticamente os hidrocarbonetos residuais contidos nela, e porque o efluente da zona de oxidação catalítica é, depois de uma refrigeração preliminar e depois da secagem, resfriado ainda mais por troca de calor indireta com a dita fração de fundo vaporizada, antes desta ser misturada com ar, e introduzida na segunda fase de retificação.

5 - Um processo para a purificação de dióxido de carbono impuro, substancialmente como descrito acima, com referência aos desenhos anexos.

6 - Um aparelho para uso na realização do processo reivindicado no ponto 1, caracterizado por compreender duas colunas de retificação em alta pressão e baixa temperatura, com dispositivos de deslocamento de fluido entre o poço da primeira coluna e a cabeça ou topo da segunda coluna, um reator de oxidação inserido no dispositivo de deslocamento de fluido entre as duas colunas, dispositivos de aquecimento entre o poço da primeira coluna e o reator de oxidação

para aquecer o fluido que passa através dos ditos dispositivos de deslocamento de fluido, e dispositivos para a introdução de ar sob uma pressão elevada na corrente de fluido que passa através do reator de oxidação.

7 - Um aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado porque é inserido um compressor nos dispositivos de deslocamento de fluido, entre o ponto de introdução de ar e o reator de oxidação.

8 - Um aparelho de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado por incluir uma linha de entrada de alimentação destinada a introduzir dióxido de carbono impuro na primeira coluna de retificação, linha de alimentação essa que passa através do trocador de calor da segunda coluna de retificação e daí vai, através de uma válvula de expansão, para a primeira coluna de retificação.

9 - Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6 a 8, caracterizado porque o condensador de refluxo da segunda coluna constitui um trocador de calor para a primeira coluna.

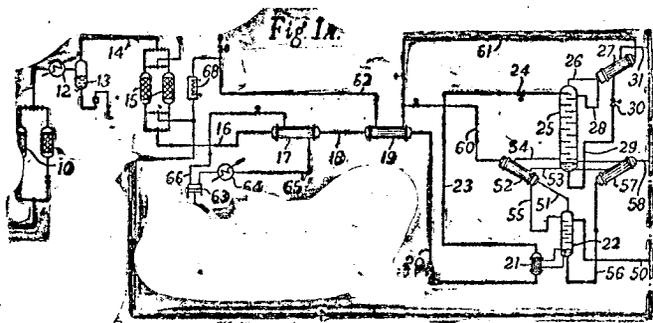
10 - Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6 a 9, caracterizado porque os dispositivos de deslocamento de fluido que vêm desde o poço da primeira coluna - passam através de uma válvula de expansão e daí atravessam o condensador de refluxo da primeira coluna, onde tem lugar a vaporização do líquido do dito poço, antes de atingir o ponto em que é introduzido o ar.

11 - Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6 a 10, caracterizado por compreender um trocador de calor auxiliar para a primeira coluna e dispositivos para retirar o produto, que passam desde o poço da segunda coluna, atravessam o dito trocador de calor auxiliar e vão ao dispositivo de armazenamento do produto.

12 - Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6 a 11, caracterizado por ter um dispositivo de filtração e um primeiro dispositivo de secagem em sua extremidade de entrada, e por ter um segundo dispositivo de secagem localizado nos dispositivos de deslocamento de fluido entre o reator de oxidação e a segunda coluna.

13 - Um aparelho para a purificação de dióxido de carbono impuro, caracterizado por ser construído e arranjado para operar substancialmente como descrito acima, com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Britânica em 26 de novembro de 1962, sob nº 45233/62



BRASILEIRO Nº 151.528 de 7 de agosto de 1963

Requerente: AMP INCORPORATED - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PRENSA"

REVINDICAÇÕES

1 - Uma prensa compreendendo um embolo de prensa arranjado para ser acionado ao longo de um curso operacional para comprimir uma peça ou elemento dado, caracterizada por meios para aplicação de impulsão ao dito embolo por intermédio de meios de absorção de movimento durante o citado curso operacional progressivamente para comprimir a peça trabalhada ou elemento, respectivamente aumentando e reduzindo a força aplicada à peça em questão.

2 - Uma prensa de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da impulsão ou força ser aplicada a uma extremidade do embolo intermitentemente e alternativamente em lados opostos do eixo longitudinal do embolo e pelo fato dos meios de aplicação da referida impulsão ter um curso operacional menor do que o curso de operação do embolo, com respeito a cada lado do eixo do embolo.

3 - Uma prensa de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato dos meios de absorção do movimento compreenderem meios em arranjo de cunha que se movimentam entre os meios de aplicação da impulsão e o embolo.

4 - Uma prensa de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato dos meios de aplicação da impulsão compreenderem um par de blocos arranjados para movimentarem-se reciprocamente na direção do movimento do embolo e em relação defasada.

5 - Uma prensa de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato dos meios de absorção do movimento serem arranjados para aumentar progressivamente a distância entre os meios de aplicação da impulsão e o embolo, quando este é movido através ou ao longo de seu curso de operação.

6 - Uma prensa de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato dos meios de aplicação da impulsão compreenderem um elemento adaptado para ser acionado em um movimento oscilatório em torno de um eixo transversalmente com relação ao eixo do embolo para aplicação da impulsão ao embolo durante cada meio ciclo do movimento oscilatório do elemento.

7 - Uma prensa de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato do dito elemento oscilante compreender um eixo arranjado para ser acionado em movimento oscilatório em torno do seu eixo para acionar um par de blocos transmissores de impulsão ao longo de percursos paralelos paralelamente e em cada lado do eixo do dito eixo, os meios absorvedores do movimento podendo ser movidos entre os blocos de transmissão e o embolo, os blocos de transmissão sendo acionados alternativamente contra os meios de absorção do movimento pelo citado eixo.

8 - Uma prensa de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato dos meios de absorção do movimento compreenderem um par de cunhas móveis ao longo de um percurso estendendo-se transversalmente relativamente ao percurso de movimentação do embolo, uma das ditas cunhas movendo-se entre um dos blocos e o embolo, e a outra cunha movendo-se entre o outro dos blocos e o embolo.

9 - Uma prensa de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato das cunhas poderem ser totalmente retraídas de entre os citados blocos e o embolo, havendo meios providos para movimentar o embolo com relação aos blocos entre uma primeira posição na qual as cunhas não podem passar entre os blocos e o embolo e uma segunda posição na qual as cunhas são permitidas penetrar entre os blocos e o embolo.

10 - Uma prensa de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato das cunhas estarem arranjadas para se retraírem de entre o embolo e os blocos por meio de uma articulação atuada por um solenóide.

11 - Uma prensa de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de um solenóide ser ou estar arranjado para mover o embolo ao longo de uma parte inicial do seu curso operativo para permitir as ditas cunhas penetrarem entre o embolo e os blocos de impulsão, para fazer com que o eixo acione o embolo ao longo do restante do seu curso operativo.

12 - Uma prensa de acordo com os pontos 9 ou 11, caracterizada por meios para fazer as cunhas retraírem-se de entre o embolo e os blocos de impulsão após completa do curso operativo do embolo, e por meios para fazer o embolo executar um passo ou curso de retômo.

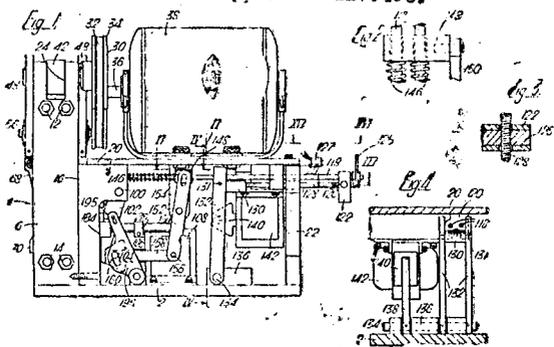
13 - Uma prensa de acordo com qualquer dos pontos de 9 a 12, caracterizada pelo fato da penetração das cunhas entre os blocos de impulsão e o embolo ser limitada por meios de comutação ajustáveis para fazer variar a extensão do curso operativo do embolo.

14 - Uma prensa de acordo com qualquer dos pontos de 8 a 13, caracterizada pelo fato do eixo ser acionado por um motor elétrico, esse motor estando arranjado para ser comandado por meios de comutação atuados pelo movimento das cunhas quando as mesmas estiverem arranjadas ao longo de uma

distância predeterminada entre os blocos de impulsão e o êmbolo.

15 - Uma prensa de acordo com o ponto 1, para cravar um conector elétrico em um condutor elétrico, o respectivo êmbolo estando montado para realizar um movimento recíproco dirigido para e de um bloco de escora para cravação do dito conector, e conduzindo uma matriz ou estampa móvel para cravação do conector para atuar em cooperação com o dito bloco de escora, caracterizada por um eixo disposto adjacente a uma extremidade do êmbolo, o eixo do citado eixo estando-se transversalmente com relação ao percurso do movimento do êmbolo, um par de blocos transmissores de impulsão em contato com o dito eixo em lados opostos do eixo do mesmo e estendendo-se na direção do citado êmbolo; um par de cunhas comandadas ou controladas em compressão ou tensão para moverem-se entre o êmbolo e os blocos de impulsão; meios para mover o êmbolo através de uma porção inicial do seu curso de operação; meios para fazer as ditas cunhas penetrarem entre o êmbolo e os blocos ditos de impulsão quando o êmbolo terminar o seu avanço ou percurso no longo da dita porção inicial do respectivo curso operativo; e uma conexão ou articulação para comandar ou acionar o eixo em movimento recíproco em torno do seu eixo para fazer com que os blocos de impulsão repetidamente e alternativamente apliquem uma impulsão no êmbolo em lados opostos do eixo do mesmo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n° 7.903, de 27 de agosto de 1.945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 16 de agosto de 1.962, sob n° 217.435.



TÉRMO N° 152.591 da 6 de setembro de 1963

Requerente: MERCK & CO., INC. ---E.U.A.

Privilégio de Invenção: " PROCESSOS PARA A PRODUÇÃO DE ÁCIDOS ORGANICOS HALOGENADOS "

REIVINDICAÇÕES

1 - O processo para síntese de um ácido alfa-halo-metil-3-indolilacético, acilado na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender:

- a condensação de um 3-alfa-haloacetilindol, acilado na posição N-1 com um alfa-haloéster, para formar um éster glicídico;
- a conversão do dito éster glicídico no seu ácido correspondente e a descarboxilação do dito ácido, para passar a aldeído;
- O tratamento do dito aldeído com hidroxilamina, para formar a correspondente oxima;

(d) a desidratação da dita oxima, para formar o nitrilo correspondente;

(e) o tratamento do dito nitrilo com um álcool e um halogeneto de hidrogênio, para formar um hidroalogeneto de iminoalquiléster;

(f) a hidrólise do dito hidroalogeneto de iminoalquiléster, para formar o correspondente éster alquilico e

(g) a hidrólise do dito éster alquilico, sob condições suaves.

2 - O processo para síntese do ácido alfa-trifluorometil-3-indolilacético, caracterizado por compreender as etapas do ponto 1, onde o dito 3-alfa-haloacetilindol acilado em N-1 e o alfa-haloéster da etapa (a) são, respectivamente, 1-p-clorobenzoil-2-metil-3-trifluoroacetilmetoxiindol e cloroacetato de butilo terciário.

3 - O processo para a síntese de um éster alquilico dos ácidos alfa-halometil-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a conversão de um ácido alfa-halometil-3-indolilacético em anidrido e a reação do dito anidrido com um álcool alquilico, na presença de uma base não hidroxilica, daí formando-se o correspondente éster alquilico do dito ácido alfa-halometil-3-indolilacético, acilado na posição N-1.

4 - O processo para a síntese de um éster aralquilico dos ácidos alfa-halometil-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a conversão de um ácido alfa-halometil-3-indolilacético, acilado na posição N-1, em um anidrido e a reação do dito anidrido com um álcool aralquilico, na presença de uma base não hidroxilica, daí formando-se o correspondente éster aralquilico do dito ácido alfa-halometil-3-indolilacético acilado na posição N-1.

5 - O processo para a síntese de alfa-halometil-3-indolilacetamidas, aciladas na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a conversão de um ácido alfa-halometil-3-indolilacético, acilado na posição N-1, num anidrido e a reação do dito anidrido com amônia, daí formando-se a correspondente alfa-halometil-3-indolilacetamida acilada na posição N-1.

6 - O processo para a síntese de uma amida substituída dos ácidos alfa-halometil-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a conversão de um ácido alfa-halometil-3-indolilacético, acilado na posição N-1, num anidrido e a reação do dito anidrido com uma amina substituída escolhida do grupo que consiste de aminas primárias e secundárias, daí formando-se a correspondente amida substituída do dito ácido alfa-halometil-3-indolilacético acilado na posição N-1.

7 - O processo de preparação de um alfa-halometil-3-indolilacetato de alquilo, acilado na posição N-1 com um radi-

cal acilo carboxílico aromático de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender:

- (a) a condensação de um 3-alfa-haloetilindol, acilado na posição N-1, com um alfa-haloéster, para formar um éster glicídico;
- (b) a conversão do dito éster glicídico em seu ácido correspondente e a descarboxilação do dito ácido para formar um aldeído;
- (c) o tratamento do dito aldeído com hidroxilamina, para formar a correspondente oxima;
- 1) a desidratação da dita oxima, para formar o nitrilo correspondente;
- (e) o tratamento do dito nitrilo com um álcool e um halogeneto de hidrogênio, para formar um hidroalogeneto de iminoalquiléster e
- (f) a hidrólise do dito hidroalogeneto de iminoalquiléster, para formar o correspondente alfa-halometil-3-indolilacetato de alquilo.

8 - O processo para a síntese de um ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, acilado na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender: o tratamento de um 3-cetoésterindol, acilado na posição N-1, com uma alquilidinatrifenilfosfina halogenada, e a hidrólise do éster do ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, sob condições suaves, para formar o ácido correspondente.

9 - O processo para a síntese de um éster alquílico dos ácidos alfa-halometileno-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender o tratamento de um 3-cetoalquilésterindol, acilado na posição N-1, com uma alquilidinatrifenilfosfina halogenada.

10 - O processo para a síntese de ácidos alfa-halometileno-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a pirólise de um alfa-halometileno-3-indolilacetato de alquilo terciário, acilado na posição N-1, a uma temperatura na faixa de 100 a 250°C, em atmosfera inerte e na presença de cobre em pó.

11 - O processo para a síntese de ácidos alfa-halometileno-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender o tratamento de um alfa-halometileno-3-indolilacetato de alquilo terciário, acilado na posição N-1, com ácido paratoluenossulfônico anidro em benzeno, a uma temperatura entre 0 e 80°C.

12 - O processo para a síntese de um éster alquílico dos ácidos alfa-halometileno-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a conversão de um ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, acilado na posição N-1, num anidrido e a reação do dito anidrido com um álcool alquílico,

na presença de uma base não hidroxilica, daí formando-se o correspondente éster alquílico do dito ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, acilado na posição N-1.

13 - O processo para a síntese de um éster aralquílico dos ácidos alfa-halometileno-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a conversão de um ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, acilado na posição N-1, num anidrido e a reação do dito anidrido com um álcool aralquílico, na presença de uma base não hidroxilica, daí formando-se o correspondente éster aralquílico do dito ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, acilado na posição N-1.

14 - O processo para a síntese de alfa-halometileno-3-indolilacetamidas, aciladas na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a conversão de um ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, acilado na posição N-1, num anidrido e a reação do dito anidrido com amônia, daí formando-se a correspondente alfa-halometileno-3-indolilacetamida acilada na posição N-1.

15 - O processo para a síntese de uma amida substituída dos ácidos alfa-halometileno-3-indolilacéticos, acilados na posição N-1 com um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, caracterizado por compreender a conversão de um ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, acilado na posição N-1, num anidrido e a reação do dito anidrido com uma amina substituída, escolhida do grupo que consiste de aminas primárias e secundárias, daí formando-se a correspondente amida substituída do dito ácido alfa-halometileno-3-indolilacético, acilado na posição N-1.

16 - Um processo para a preparação de 3-haloacetilindóis tendo um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, na posição N-1, caracterizado por compreender a reação de um indol não substituído nas posições N-1 e C-3 com um membro escolhido do grupo que consiste de anidrido de ácido haloacético e halogeneto de haloacetilo, para formarem 3-haloacetilindol e o tratamento do dito 3-haloacetilindol com um agente acilante capaz de introduzir um radical acilo carboxílico aromático, de menos de três anéis fundidos, na posição N-1 do núcleo do indol.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, o Artigo 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 7 de setembro de 1962 sob nº 222.222.

TÉRMO Nº 151.932 de 16 de agosto de 1963

Requerente: OSOAR SINGER ---Inglaterra

Privilégio de Invenção : " APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS À ESTRUTURAS DE CONSTRUÇÃO E AOS MEMBROS DE JUNTA PARA AS MESMAS "

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma estrutura de construção caracterizada por compreender pelo menos um anel ou membro de piso, ou um telhad.

a membro de telhado, sustentados por colunas ou outros membros de apoio por intermédio de pelo menos uma junta de ponte e bolsa ou de espicho e soquete cônicos.

2 - Uma estrutura de construção caracterizada por compreender pelo menos um piso ou membro de piso, ou telhado ou membro de telhado, sustentado por uma coluna ou outro membro de apoio por intermédio de pelo menos uma junta de espicho e soquete cônicos.

3 - Uma estrutura de construção, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do espicho cônico ser proporcionado por um membro de espicho compreendendo uma superfície de encosto cônica e uma superfície de encosto saliente no sentido transversal da superfície de encosto cônica na extremidade mais larga da mesma e o soquete cônico é proporcionado por um membro de soquete compreendendo superfícies de encosto topejando com as supraditas superfícies de encosto cônico e de ressalto respectivamente do membro de espicho.

4 - Uma estrutura de construção, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de serem fornecidos dispositivos para prevenir a rotação recíproca entre os membros de uma junta montada, cujos dispositivos compreendem uma reentrância ou cavidade parcialmente esférica na superfície de encosto saliente do membro de espicho, uma reentrância ou cavidade parcialmente esférica correspondente na superfície de encosto correspondente do soquete, e um membro esférico preenchendo substancialmente o espaço formado pelas duas cavidades adjacentes, para prevenir a rotação recíproca do membro de espicho e do membro de soquete.

5 - Uma estrutura de construção de acordo com qualquer um dos pontos 3 ou 4, caracterizada pelo fato de um membro de junta ser incorporado num membro de piso ou membro de telhado de forma que o dito último membro é sustentado pelo menos parcialmente através do membro de junta, cujo membro de junta tem uma face se acoplando com o membro sustentado, cuja face é inclinada em relação à direção de empuxo sobre a junta pelo que o deslocamento recíproco ao longo da supradita direção entre o membro sustentado e o membro de junta nela incorporado é limitado.

6 - Uma estrutura de construção, de acordo com qualquer um dos pontos 3 e 5, caracterizada pelo fato de um membro de junta incorporando num membro de piso ou membro de telhado ter dois jogos de superfícies de encontro para topejarem respectivamente as superfícies de encontro de dois membros de junta incorporados em dois membros estruturais de apoio respectivamente e dispostos em lados opostos respectivamente do supradito membro de junta.

7 - Uma estrutura de construção, de acordo com qualquer um dos pontos 3 e 6, caracterizada pelo fato de dois membros de junta incorporados respectivamente em dois membros de telhado ou membros de piso lateralmente adjacentes, se encontrarem em contato recíproco e serem tais que se acham em contato recíproco apenas ao longo de uma linha ou tira estreita que se situa em ou substancialmente na superfície neutra comum do encurvamento dos dois membros estruturais.

8 - Uma estrutura de construção, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do ângulo de concidade da junta ser inferior a trinta graus.

9 - Uma estrutura de construção, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato do ângulo de concidade ser inferior a dez graus.

10 - A estrutura de construção, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de a superfície de encontro cônica ser tronco-cônica ou parcialmente tronco-cônica.

11 - Uma estrutura de construção, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de uma laje ser sustentada por pelo menos uma coluna por intermédio de pelo menos uma junta de soquete e espicho cônico efetuando uma ligação rígida resistente à distorção entre a laje e a coluna.

12 - Uma estrutura de construção essencialmente conforme precedentemente descrita com referências e, e ilustrado nos desenhos anexos.

13 - Em ou para uma estrutura de construção conforme reivindicada em qualquer um dos pontos precedentes, um membro de junta caracterizado por compreender um espicho cônico adaptado para conjugar-se com um soquete cônico para transmitir a carga de sustentação, para localizar o membro sustentado exatamente em relação com o membro de apoio e para resistir ao deslocamento recíproco entre os mesmos.

14 - Em ou para uma estrutura de construção de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 12, um membro de junta caracterizado por compreender um soquete cônico adaptado para conjugar-se com um espicho cônico para transmitir a carga de sustentação, para localizar o membro sustentado exatamente em relação com o membro de apoio e para resistir ao deslocamento recíproco entre os mesmos.

15 - Em ou para uma estrutura de construção de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 12, um membro de junta de soquete cônico apropriado para ser incorporado num membro de piso ou piso ou membro de telhado ou telhado de estrutura de construção, cujo membro de junta possui duas superfícies de encontro, cônicas para acoplamento com dois membros de junta de espicho cônicos respectivamente um acima e o outro abaixo do supradito membro de piso ou piso ou membro de telhado ou telhado.

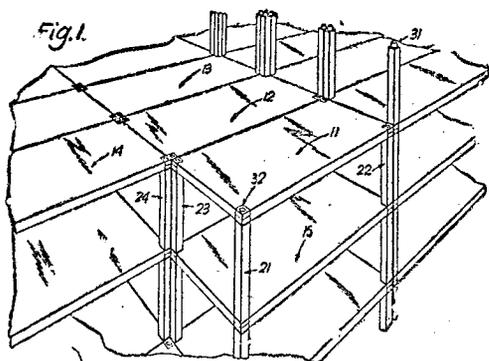
16 - Em ou para uma estrutura de construção, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 12, uma coluna ou membro de apoio que incorpora pelo menos dois membros de junta de espicho cônicos, um na extremidade superior do membro de apoio para acoplamento com um membro de junta de soquete cônico correspondente incorporado num membro de telhado ou telhado ou num membro de piso ou piso a ser sustentado acima do membro de apoio e o outro na extremidade inferior do membro de apoio para acoplamento com um membro de junta de soquete cônico correspondente incorporado num membro de piso ou piso a ser disposto abaixo do membro de apoio.

17 - Em ou para uma estrutura de construção conforme reivindicada em qualquer um dos pontos 1 a 12, um piso ou membro de piso ou um telhado ou membro de telhado que in-

corpore um ou mais membros de junta de soquete cônicos para acoplamento respectivamente com dois espíchos cônicos incorporados em dois membros de apoio, um acima do supradito telhado ou membro de telhado ou piso ou membro de piso e o outro abaixo do mesmo.

18 - Em ou para uma estrutura de construção, uma junta de soquete de espícho, ou um membro de junta de espícho ou um membro de junta de soquete, essencialmente conforme precedentemente descrito com referências à, e conforme ilustrado nas figuras 2 e 4 à 8, dos desenhos apensos.

O 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 17 de Agosto de 1962 sob nº 31751 e 4 de Janeiro de 1963 sob nº 565.



TÉRMO Nº 151.594 de 2 de agosto, de 1963
 Requerente: C.A.V. LIMITED ---Inglaterra
 Privilégio de Invenção: " BOMBAS DE INJEÇÃO DE COMBUSTÍVEL LÍQUIDO PARA MOTORES DE COMBUSTÃO INTERNA "

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma bomba de combustível líquido do tipo espicado, caracterizada porque o cilindro é disposto para ser suprido com combustível pela bomba de alimentação, sob o controle de uma válvula, movível axialmente em uma câmara para controlar o fluxo de combustível através de uma passagem e assim modificar a pressão que atua sobre o pistão, uma mola que atua entre a válvula e um encosto, e dispositivo para variar a fixação axial do encosto de acordo com variações da fixação dos ditos dispositivos de regulação.

2 - Uma bomba de combustível líquido, de acordo com o ponto 1, caracterizada porque a válvula compreende uma bobina tendo formado nela um par de plataformas e é provida na parede da câmara uma janela que está em comunicação com o cilindro e com o extremo da câmara que contém a mola e que é arranjada para ser coberta por uma das plataformas, quando a válvula está em uma posição de equilíbrio, a bobina sendo sujeita em seu extremo distante da mola à pressão de saída da bomba de alimentação e tendo a porção reduzida, intermediária às plataformas, em comunicação com uma fonte de combustível em uma pressão mais baixa, o arranjo sendo tal que quando a fixação do encosto e/ou de pressão de saída da bomba de alimentação varia, a bobina se moverá para descobrir a janela e deixar o combustível fluir através dela, para assim variar a pressão de combustível no cilindro e no extremo da câmara que contém a mola, até que a bobina seja restaurada para a posição de equilíbrio.

3 - Uma bomba de combustível líquido, de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o extremo da câmara que contém a mola está em comunicação com o cilindro, e a válvula está na forma de um pistão cujo extremo distante da mola está sujeito à pressão de saída da bomba de alimentação, o dito pistão sendo arranjado de modo que seu extremo adjacente à mola descubra, em uma maior ou menor extensão, uma janela de vazamento na parede da câmara, sendo provida no pistão uma passagem restrita, através da qual o combustível flui da saída da bomba de alimentação para a janela de vazamento, o arranjo sendo tal que no caso da fixação do encosto e/ou da pressão de saída da bomba de alimentação variar, o pistão se moverá para variar o tamanho da janela de vazamento, para manter as forças que atuam sobre o pistão em equilíbrio.

4 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 1, caracterizada porque a válvula está na forma de um pistão cujo extremo distante da mola é arranjado para descobrir, em maior ou menor extensão, uma janela de vazamento que está em comunicação com uma fonte de combustível em uma pressão mais baixa, o extremo da câmara distante da mola estando em comunicação com a saída da bomba de combustível através de um orifício restrito e também em comunicação com o cilindro, o arranjo sendo tal que, quando a fixação do encosto é variada, o pistão descobrirá a janela de vazamento, em uma maior ou menor extensão, para modificar a pressão que atua sobre o extremo do pistão distante da mola, para manter as forças que atuam sobre o pistão em estado de equilíbrio.

5 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 1, caracterizada porque a válvula está na forma de uma bobina tendo duas plataformas externas e uma plataforma interna, esta sendo disposta para controlar o fluxo de combustível, para e de uma janela que está em comunicação com o cilindro e com o extremo da câmara que contém a mola, e porção reduzida da bobina entre a saliência interna e a saliência contra a qual a mola atua, estando exposta a uma fonte de combustível em uma pressão mais baixa que a pressão de saída da bomba de alimentação, e a outra porção reduzida da bobina estando exposta à pressão de saída da bomba de alimentação, havendo montada no extremo da câmara distante da mola, uma outra mola que atua entre a bobina e o extremo da câmara, o arranjo sendo tal que, quando a fixação do encosto é variada, a bobina se moverá para controlar o fluxo de combustível através da janela, para manter em equilíbrio as forças que atuam sobre a bobina.

6 - Uma bomba de combustível líquido, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o dispositivo de regulação compreende uma lançadeira que se pode mover axialmente em um furo pela entrega de combustível, para os extremos do furo, por vez, a partir da bomba de alimentação, o movimento permitido da lançadeira sendo controlado por um cone cujo ajustagem é determinada de acordo com a quantidade requerida de combustível a ser entregue ao motor.

7 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 6, caracterizada porque o cone é formado de modo

8 - Uma bomba de combustível líquido, de acordo com o ponto 6, caracterizada porque o came é formado sobre um êmbolo que pode ser movido contra a ação de uma mola diretora, pela pressão do combustível da bomba de alimentação.

9 - Uma bomba de injeção de combustível líquido, para motores de combustão interna, caracterizada por compreender a combinação e arranjo de partes, substancialmente como descritas com referências às figuras 1, 2, 3, 4 e 5 dos desenhos anexos.

10 - Uma bomba de injeção de combustível líquido, para motores de combustão interna, caracterizada por compreender a combinação e arranjo de partes, substancialmente como descritas como referência à figura 6 dos desenhos anexos.

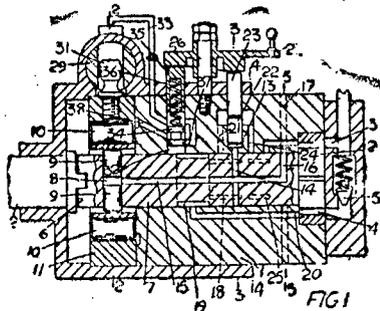
11 - Uma bomba de injeção de combustível líquido para motores de combustão interna, caracterizada por compreender a combinação e arranjo de partes substancialmente como descritas com referência à figura 7 dos desenhos anexos.

12 - Uma bomba para injeção de combustível líquido em motores de combustão interna, caracterizada por compreender a combinação e arranjo de partes substancialmente como descritas na figura 8 dos desenhos anexos.

13 - Uma bomba para injeção de combustível líquido em motores de combustão interna, caracterizada por compreender a combinação e arranjo de partes substancialmente como descritas na figura 9 dos desenhos anexos.

14 - Uma bomba para injeção de combustível líquido em um motor de combustão interna, caracterizada por compreender a combinação e arranjo de partes, substancialmente como descritas com referência à figura 10 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 2 de Agosto de 1962 sob nº 29.698.



BREVETADO Nº 153.327 de 4 de outubro de 1963

Requerente: IRVING C. JENNINGS -----E.U.A.

Privilégio de Invenção: "BOMBA DE ANEL LÍQUIDO PARA ALTO VÁCUO E PROCESSO PARA REDUZIR AS CONDIÇÕES ESSENCIAIS DE POTÊNCIA DURANTE A PARTIDA DA MESMA"

REIVINDICAÇÃO:

1.- Bomba de anel líquido para alto vácuo, do tipo dotado de um rotor anular que inclui uma pluralidade de lâminas radiais e porções extremas de capa para formarem, em combinação com elas, uma pluralidade de câmaras de deslocamento estendidas radialmente e de extremidade aberta, e um membro de alojamento, lobu-

lado, que encerra o referido rotor, incluindo um membro de orifício central estacionário dotado de passagens de entrada e de descarga em comunicação com a delimitação interna do referido rotor anular e porções de parede extrema cooperantes com as porções extremas de capa do rotor para formarem câmaras de vedação de capa de rotor entre elas, caracterizada pelo fato de compreender meios condutores em comunicação com as referidas câmaras de vedação de capa de rotor, e meios para removerem, das referidas câmaras de vedação, o líquido de vedação através dos referidos meios condutores, para evitarem o aumento repentino de pressão quando a referida bomba de anel líquido para alto vácuo é operada sob níveis de vácuo relativamente baixos.

2.- Bomba de anel líquido para alto vácuo, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os últimos meios mencionados incluem meios de válvula de retenção sensíveis à pressão nos referidos meios condutores.

3.- Bomba de anel líquido para alto vácuo, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os últimos meios mencionados incluem um tanque, para separação de gás e líquido, conectado aos referidos meios condutores.

4.- Processo para reduzir as condições essenciais de potência durante a partida da bomba de acordo com os pontos anteriores, bomba essa dotada de um rotor e de um invólucro projetado em torno dele para moderar os serviços de alto vácuo quando a referida bomba é posta em funcionamento ou operada em serviços de baixo vácuo, caracterizado pelo fato de compreender as fases de sangrar líquido de vedação dos espaços formados entre as superfícies extremas do rotor e do invólucro da bomba durante o ciclo inicial de funcionamento da referida bomba e durante a operação dessa bomba sob vácuo relativamente baixo, em comparação com a sua eficiência projetada de vácuo moderado a alto.

5.- Processo para reduzir as condições essenciais de potência durante a partida da bomba, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o aumento de pressão do líquido de vedação é eficaz para sangrar o líquido de vedação proveniente dos espaços entre as extremidades de rotor e de invólucro em níveis de vácuo inferiores a mais ou menos 508 milímetros de mercúrio.

6.- Bomba de anel líquido para alto vácuo, destinada a produzir vácuos sub-atmosféricos elevados, caracterizada pelo fato de compreender um rotor anular que inclui uma pluralidade de lâminas radiais e porções extremas de capa para formarem em combinação com elas uma pluralidade de câmaras de deslocamento, de extremidade aberta, estendidas radialmente, um membro de invólucro dotado de pelo menos uma porção lobulada que encerra e suporta rotativamente o referido rotor, incluindo o referido invólucro um membro de orifício central estacionário que é dotado de passagens de entrada e de saída em comunicação com os limites internos das referidas câmaras de deslocamento dos referidos rotores, e porções de parede extrema cooperantes com as porções extremas de capa de rotor entre elas, em cada extremidade do referido rotor, e meios comunicantes com as referidas câmaras de vedação sensíveis à pressão ali existente para sangrarem dali o líquido de vedação quando a referida bomba é posta em funcionamento ou

operada em níveis de vácuo relativamente baixos, inferiores à sua capacidade de alto vácuo projetada.

7.- Bomba de anel líquido para alto vácuo, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que os últimos meios mencionados incluem uma válvula de retenção ajustada no sentido de fechar sob níveis de vácuo de bomba superiores a mais ou menos 508 milímetros de mercúrio.

8.- Bomba de anel líquido para alto vácuo, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que os últimos meios mencionados incluem meios de válvula de retenção ajustados de maneira a serem fechados sempre que a pressão nas câmaras de vedação extremas de capa for inferior à pressão atmosférica.

9.- Processo para reduzir as condições essenciais de potência durante a partida, e quando opera sob um vácuo baixo, de uma bomba de anel líquido do tipo descrito, dotada de um invólucro e de um rotor, caracterizado pelo fato de compreender as fases de: dirigir o líquido de vedação proveniente dos espaços no interior da referida bomba entre as extremidades do rotor e do invólucro e, em seguida, dirigir o líquido de vedação para dentro dos referidos espaços quando a bomba opera sob alto vácuo.

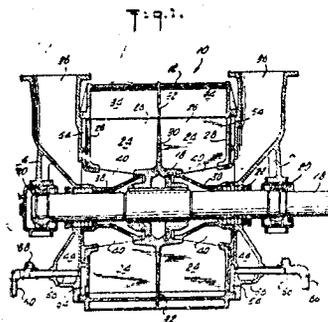
10.- Processo para reduzir as condições essenciais de potência durante a partida, e quando opera sob um vácuo baixo, de uma bomba de anel líquido do tipo descrito, que é dotada de um invólucro e de um rotor, caracterizado pelo fato de compreender as fases de: dirigir líquido de vedação proveniente dos espaços no interior da referida bomba entre as extremidades do rotor e do invólucro, armazenar o líquido e, em seguida, conduzir o líquido de vedação para dentro dos espaços mencionados quando a bomba opera sob alto vácuo.

11.- Bomba de anel líquido para alto vácuo ou para produzir vácuos sub-atmosféricos elevados, caracterizada pelo fato de compreender um rotor anular que inclui uma pluralidade de lâminas radiais e partes extremas de capa para formarem, em combinação com essas lâminas, uma pluralidade de câmaras de deslocamento estendidas radialmente e de extremidade aberta, um membro de invólucro dotado de pelo menos uma parte lobulada que envolve e suporta rotativamente o referido rotor, incluindo o referido invólucro um membro estacionário de orifício central, dotado de passagens de entrada e de saída que se comunicam com o limite interno das referidas câmaras de deslocamento do referido rotor, e partes extremas de parede cooperantes com o rotor e as partes de capa para formarem entre si câmaras de vedação de envolvimento de rotor em cada extremidade do referido rotor, meios condutores que conectam as referidas câmaras de vedação com um reservatório adaptado para receber e armazenar líquido de vedação quando a referida bomba começa a funcionar ou é operada sob níveis de vácuo relativamente baixos, inferiores à sua capacidade de alto vácuo projetada.

12.- Processo para reduzir as condições essenciais de potência durante a partida de uma bomba de alto vácuo à qual se alimenta líquido de vedação proporcionalmente às condições essenciais de alto vácuo da referida bomba quando esta é operada sob baixo vácuo, caracterizado pelo fato de compreender as fases de:

determinar a pressão do líquido de vedação dentro da referida bomba e remover líquido de vedação do interior da referida bomba a fim de evitar que a pressão do referido líquido de vedação exceda uma pressão predeterminada reduzindo assim as condições de aumento de pressão e de potência da referida bomba.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 27 de novembro de 1962, sob o número 240.371.



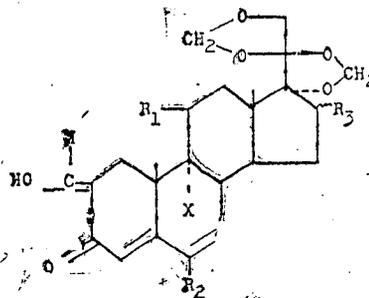
TÉRMO Nº 138.651 de 30 de abril de 1962

Requerente: MERCK & CO., INC -----E.U.A.

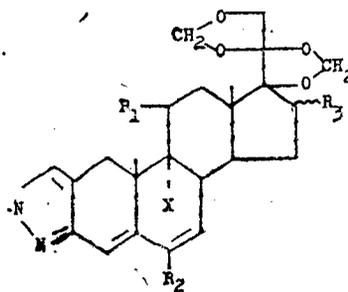
Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA FAZER NOVOS COMPOSTOS ESTERÓIDES "

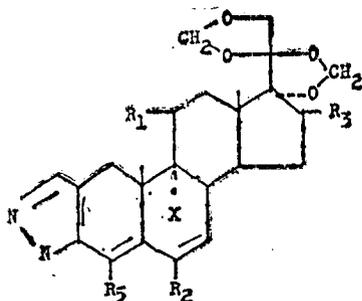
REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo caracterizado por compreender a reação de um composto que tem a seguinte estrutura



em que R_1 é um membro do grupo que consiste de beta-halogêneo, beta-hidroxi, beta-formiloxi e ceto, mas beta-halogêneo está presente em R_1 somente quando X é halogêneo, R_2 é um membro do grupo que consiste de hidrogênio, fluor e metila, R_3 é um membro do grupo que consiste de alfa-metil-, beta-metil-, e metileno, e X é um membro do grupo que consiste de hidrogênio e halogêneo, com um composto que é um membro do grupo que consiste de alquil-hidrazinas, ciclo-alkil-hidrazinas, aralkil-hidrazinas, aril-hidrazinas e seus sais, para formar um composto 3,2-c-7-pirazol selecionado do grupo que consiste de compostos que tem as seguintes estruturas





em que R_1 , R_2 , R_3 e X tem os significados definidos acima, e R_5 é um membro do grupo que consiste de alquila, ciclo-alquila, aralquila e arila.

2 - Um processo caracterizado por compreender a reação de uma 2-hidroxi-metileno-16-substituído-17-oxigenado-delta^{4,6}-esteróide-3-ona da série pregnano, em que o radical ligado ao átomo de carbono C-16 é selecionado do grupo que consiste de alfa-metil-, beta-metil- e metileno, com uma hidrazina substituída selecionada do grupo que consiste de aril-hidrazinas, alquil-hidrazinas e aralquil-hidrazinas, para produzir o 16-substituído-17-oxigenado-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol correspondente.

3 - Um processo caracterizado por compreender a reação de uma 2-hidroxi-metileno-6,16-dissubstituído-17-oxigenado-

-delta^{4,6}-esteróide-3-ona da série pregnano, em que o radical ligado ao átomo de carbono C-16 é escolhido do grupo que consiste de alfa-metil-, beta-metil- e metileno, e o radical ligado ao átomo de carbono C-6 é selecionado do grupo que consiste de hidrogênio, fluor e metila, com uma hidrazina substituída selecionada do grupo que consiste de aril-hidrazinas, alquil-hidrazinas e aralquil-hidrazinas, para produzir o 6,16-dissubstituído-17-oxigenado-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol correspondente.

4 - Um processo caracterizado por compreender a reação de uma 2-alcoxi-metileno-16-substituído-17-oxigenado-delta^{4,6}-esteróide-3-ona da série pregnano, em que o radical ligado ao átomo de carbono C-16 é selecionado do grupo que consiste de alfa-metil-, beta-metil- e metileno, com uma hidrazina substituído selecionada do grupo que consiste de aril-hidrazinas, alquil-hidrazinas e aralquil-hidrazinas, para produzir o 16-substituído-17-oxigenado-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol correspondente.

5 - Um processo caracterizado por compreender a reação do 21-acetato de 11beta,17alfa,21-triidroxi-6,16alfa-dimetil-3,20-dioxo-4,6-pregnadieno-3,20-diona com formiato de etila e hidreto de sódio, em uma atmosfera inerte, para formar a 11beta,17alfa,21-triidroxi-2-hidroxi-2-metileno-6,16alfa-dimetil-4,6-pregnadieno-3,20-diona.

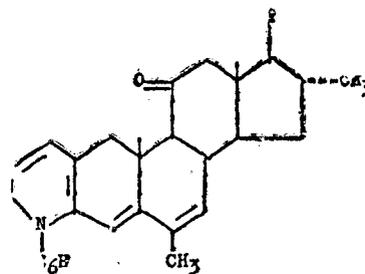
6 - Um processo caracterizado por compreender a reação da 11beta,17alfa,21-triidroxi-6,16alfa-dimetil-4,6-pregnadieno-3,20-diona com a fenil-hidrazina, em uma atmosfera inerte, para formar a 11beta,17alfa,21-triidroxi-6,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol.

7 - Um processo para a preparação de 11beta,17alfa,21-triidroxi-6,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol, caracterizado por compreender a reação do 21-acetato de 11beta,17alfa,21-triidroxi-6alfa,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol com cloranil.

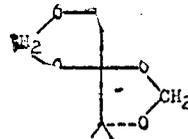
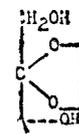
8 - Um processo para a preparação de 11beta,17alfa,21-triidroxi-6,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol, caracterizado por compreender a reação do 21-acetato de 11beta,17alfa,21-triidroxi-6beta,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol com cloranil.

9 - Um processo para a preparação de 11beta,17alfa,21-triidroxi-6,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol, caracterizado por compreender a reação do 21-acetato de 11beta,17alfa,21-triidroxi-6alfa,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-5alfa-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol com cloranil.

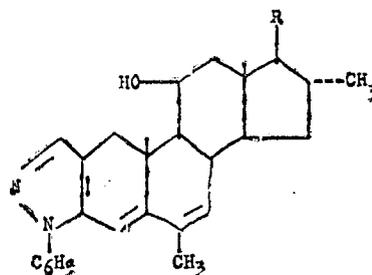
10 - Um processo para a preparação de 11beta,17alfa,21-triidroxi-6,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol, caracterizado por compreender a reação de um composto que tem a fórmula estrutural



em que R é selecionado do grupo que consiste das seguintes estruturas


 H_2OH
 $=\text{N}-\text{NH}-\text{CONH}_2$
 $-\text{OH}$


com um hidreto, para formar um composto que tem a seguinte fórmula estrutural



em que R tem o significado que lhe foi dado acima.

11 - Um processo caracterizado por compreender a reação do 17alfa,20,21-bis-(metileno-dioxi)-6,16alfa-dimetil-11-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol com boridreto de sódio, para formar o 17alfa,20,21-bis-(metileno-dioxi)-11beta-hidroxi-6,16alfa-dimetil-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol, e a reação deste último composto com uma solução aquosa de um ácido orgânico, para obter o 11beta,17alfa,21-triidroxi-6,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol.

12 - Um processo caracterizado por compreender a reação do 17alfa,21-diidroxi-6,16alfa-dimetil-11,20-dioxi-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol com o cloridrato de semicarbazida, para formar a 20-semicarbozona do 17alfa,21-diidroxi-6,16alfa-dimetil-11,20-dioxi-2'-fenil-4,6-pregnadieno- ζ 3,2-c ζ -pirazol.

13 - Um processo caracterizado por compreender a reação da 20-semicarbazona do 17alfa,21-dihidroxi-6,16alfa-dimetil-11,20-dioxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- $\left[3,2-c\right]$ -pirazol com hidreto de sódio, para formar a 20-semicarbazona do 11beta,17alfa,21-trihidroxi-6,16alfa-dimetil-20-oxo-2'-fenil-4,6-pregnadieno- $\left[3,2-c\right]$ -pirazol.

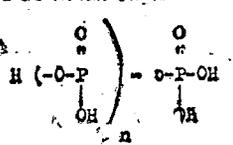
Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos, em 1º de maio de 1961 e 1º de dezembro de 1961, sob n.ºs. 106539 e 156478, respectivamente.

TERMO Nº 115.383 de 11 de dezembro de 1968.
 Requerente: KOPPERS COMPANY INC.-----E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A PROCESSO PARA PRODUZIR PARTICULAS PLANAS DE POLÍMEROS DE MONÔMEROS AROMÁTICOS DE VINILA".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a produção de partículas de polímero não esféricas, caracterizado pelos seguintes fatos:

- a) suspensão de um monômero vinil aromático em um meio aquoso com uma quantidade de hidróxi-etil-celulose insuficiente para suspender o monômero vinil aromático e com uma quantidade sinérgica de um fosfato de metal alcalino;
- b) o dito fosfato de metal alcalino é constituído por um sal alcalino de ácido



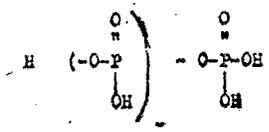
na qual n é um número inteiro tendo um valor de zero a cinco, sendo o pH de uma solução aquosa a 1% deste sal de metal alcalino maior que 8,5

- c) agitação da dita suspensão e
- d) aquecimento simultâneo da dita suspensão para causar a polimerização do dito monômero
- e) formação de partículas não-esféricas de polímero.

2 - Processo segundo o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de se selecionar o fosfato de metal alcalino dentre o grupo constituído por pirofosfato tetra-sódico, tripolifosfato de sódio hexametáfosfato de sódio e fosfato di-sódico.

3 - Um processo para a produção de partículas planas caracterizado pelo seguinte procedimento:

- a) suspensão de estireno em um meio aquoso com um agente dispersante sinérgico constituído de:
 - (1) hidróxi-etil-celulose e
 - (2) um sal de metal alcalino de ácido



na qual n é um número inteiro possuindo um valor de zero a cinco e o pH de uma solução aquosa a 1% do dito sal de metal alcalino possui um pH superior a 8,5.

- b) a dita hidróxi-etil-celulose está presente em quantidade insuficiente para colocar o dito poliestireno em suspensão e

- c) aquecimento e agitação simultâneas da dita suspensão
- d) sendo o dito estireno assim polimerizado formando partículas planas do poliestireno.

4 - Processo segundo o ponto característico 3, caracterizado pelo fato do fosfato de metal alcalino ser selecionado dentre o grupo constituído por pirofosfato tetra-sódico, tripolifosfato de sódio, hexametáfosfato de sódio e fosfato di-sódico.

5 - Processo para a produção de partículas planas de poliestireno caracterizado pelos seguintes fatos:

- a) mistura do estireno com um iniciador de polimerização da água
- b) adição a dita mistura de um agente dispersante sinérgico constituído por
 - (1) hidróxi-etil-celulose e
 - (2) pirofosfato tetra-sódico
- c) a dita hidróxi-etil-celulose está presente em quantidade insuficiente para suspender o dito poliestireno
- d) agitação da dita mistura e,
- e) aquecimento simultâneo da dita mistura para polimerizar o dito estireno,
- f) formação de partículas planas de poliestireno

6 - Processo segundo o ponto característico 5, caracterizado pelo fato da razão do estireno para agente dispersante ser de cerca de 1:0,00075 a 1:0,0020 e da razão entre o hidróxi-etil-celulose e o fosfato tetra-sódico ficar entre cerca de 1:0,2 a 1:2.

7 - Em um processo de polimerização em suspensão, no qual são normalmente formadas partículas esféricas o aperfeiçoamento caracterizado por:

- a) mistura de estireno com um iniciador de polimerização
- b) adição de água e hidróxi-etil-celulose em uma quantidade insuficiente para manter uma suspensão do dito estireno a medida que ele se polimeriza
- c) adição de pirofosfato tetra-sódico a dita mistura, formando-se então uma suspensão e
- d) aquecimento e agitação simultâneas da dita suspensão
- e) deste modo, o dito estireno se polimeriza e forma partículas não-esféricas.

8 - O processo segundo o ponto característico 7, caracterizado pelo fato da proporção entre o hidróxi-etil-celulose e o pirofosfato tetra-sódico ser de cerca de 1:0,2 a 1:2,

9 - Em um processo de polimerização em suspensão no qual normalmente se formam partículas esféricas, o aperfeiçoamento caracterizado por

- a) mistura de estireno com um iniciador de polimerização
- b) adição de água e hidróxi-etil-celulose, em quantidade insuficiente para manter uma suspensão do dito estireno, a medida que ele se polimeriza
- c) adição de pirofosfato tetra-sódico a dita mistura, formando-se então uma suspensão e
- d) aquecimento e agitação simultâneas da dita suspensão e
- e) mantendo-se o pH da mistura acima de 5,0
- f) o dito estireno se polimeriza e forma partículas não-esféricas

10 - Processo segundo o ponto característico 6, caracterizado pelo fato da razão de hidróxi-etil-celulose para o pirofosfato tetra-sódico ser de cerca de 1:0,2 a 1:2,

11 - Um método para a produção de partículas esféricas constituído pelas seguintes etapas:

- a) suspensão de um monômero vinil aromático em um meio aquoso com um agente dispersante sinérgico constituído por:
 - (1) hidróxi-etil-celulose e
 - (2) pirofosfato tetra-sódico
- b) a dita hidróxi-etil-celulose está presente em uma quantidade entre cerca de 0,05 a 0,12 por cento em peso do estireno
- c) agitação e aquecimento simultâneos da dita suspensão
- d) enquanto se mantém a dita suspensão e um pH de entre 5,0 a 7,5 enquanto o composto vinil aromático se polimeriza.
- e) formam-se partículas não esféricas de monômero vinil aromático polimerizado possuindo as ditas partículas um diâmetro compreendido entre cerca de 1/16 a 1/2 de polegada.

12 - Processo segundo o ponto característico 11, caracterizado pelo fato do monômero vinil aromático ser o estireno.

13 - Um processo para a produção de partículas não-esféricas de polímero constituído pelas seguintes etapas:

- a) mistura de um monômero vinil aromático com um iniciador de polimerização
- b) adição de água e pirofosfato tetra-sódico a dita mistura e agitação da mesma formando-se uma suspensão mecânica
- c) aquecimento da dita suspensão mecânica a fim de iniciar a polimerização do monômero vinil aromático
 - 1) adição de hidróxi-etil-celulose a dita suspensão mecânica antes de 50% do monômero vinil aromático se terem convertido ao polímero,
 - 2) continuação do dito aquecimento e agitação completando-se então a conversão do monômero vinil aromático em polímero, formando-se partículas não esféricas.

14 - O processo segundo o ponto característico 13, caracterizado pelo fato do monômero vinil aromático ser o estireno.

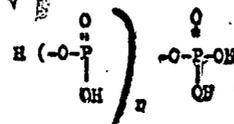
15 - Em um processo para polimerizar um monômero pela polimerização em suspensão em um meio aquoso contendo um fosfato de metal alcalino, no qual o monômero é aquecido a fim de ser polimerizado e aperfeiçoamento relativo a produção de partículas de polímero de forma não-esférica, caracterizado por:

- a) adição de hidróxi-etil-celulose ao dito meio aquoso enquanto menos que 50% do monômero estão polimerizados
- b) completando-se a seguir a polimerização e separando-se as partículas de polímero não esféricas resultantes do meio aquoso
- c) a quantidade de hidróxi-etil-celulose adicionada está na proporção sinérgica de 8 partes de hidróxi-etil-celulose para entre 0,2 e 2 partes do fosfato de sódio.

16 - Um método para a produção de partículas planas

- a) um monômero vinil aromático polimerizado caracterizado por:
 - 1) aquecimento e agitação de uma suspensão de um monômero vinil aromático em um meio aquoso contendo
 - 2) uma quantidade de hidróxi-etil-celulose insuficiente para manter

- em suspensão o dito monômero vinil aromático e,
- (2) uma quantidade sinérgica de um sal de metal alcalino do ácido



- na qual n é um número inteiro possuindo um valor entre zero e cinco e o pH de uma solução aquosa a 1% do dito sal de metal alcalino é maior que 8,5
- b) produzindo-se então partículas planas de monômero vinil aromático polimerizado, sendo que as ditas partículas planas possuem:
 - (1) um índice de planidade de pelo menos 1,5 e
 - (2) um teor interno de água não superior a dois por cento.

17 - Um processo segundo o ponto característico 15, caracterizado pelo fato da hidróxi-etil-celulose ser adicionada a suspensão antes de 50% do monômero de terem convertido em polímero.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositada na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 12 de dezembro de 1961 sob N. 158.901.

TERMO Nº 151.860 de 14 de agosto de 1963
 Requerente: RADIO CORPORATION OF AMERICA ---E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO SEMICONDUTOR E PROCESSO PARA FABRICAÇÃO DO MESMO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um dispositivo semicondutor apresentando um substrato feito de um material semicondutor, caracterizado pelo fato do dito substrato ter uma camada isolante, uma fonte ligada ao dito canal, um dreno espaçado da dita fonte e ligado ao dito canal e um eletrodo de controle ligado à dita camada isolante em oposição e espaçado relativamente à porção do dito canal entre a dita fonte e o dreno.

2 - Um dispositivo semicondutor de acordo com o ponto 1, caracterizado por apresentar primeiro e segundo eletrodos ligados respectivamente à dita fonte e ao dito dreno, a dita camada isolante e o dito canal semicondutor monocristalino sendo uma região de reação do dito substrato, a dita camada isolante sendo formada de material do substrato convertido e o dito canal semicondutor monocristalino apresentando baixa resistividade.

3 - Um dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do dito eletrodo de controle estender-se sobre e estar espaçado de uma porção da dita conexão da fonte e de uma porção da dita conexão do dreno, o espaço entre o dito eletrodo de controle e o dito canal sendo substancialmente menor do que cada um dos espaços entre o dito eletrodo de controle e a dita conexão da fonte e entre o dito eletrodo de controle e a dita conexão do dreno.

4 - Um dispositivo de acordo com os pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato do material do dito semicondutor ser silício, a dita camada do material do substrato convertido ser de óxido de silício e o dito canal de baixa resistividade ser de silício tipo N.

5 - Um dispositivo de acordo com os pontos 2, 3 ou 4, caracterizado pelo fato do dito dispositivo semicondutor de ser um transistor unipolar de efeito de campo e o material do di-

to sem condutor ser um corpo de cristal simples de silício tipo N, o material do dito substrato convertido ser uma camada de óxido de silício completamente convertido, o dito canal de baixa resistividade ser um canal do tipo N de material do substrato parcialmente convertido transicional entre a massa do dito substrato e a dita camada de material do substrato convertido, a dita fonte incluindo uma primeira região de baixa resistividade de impurezas difundidas de silício do tipo N no dito substrato fazendo contacto com e definindo uma extremidade do dito canal, e o dito dreno incluindo uma segunda região de baixa resistividade de impurezas difundidas de silício do tipo N no dito substrato fazendo contacto com e definindo a outra extremidade do dito canal.

6 - Um transistor unipolar de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de uma primeira camada de óxido de silício ser depositada sobre uma porção da dita fonte em contacto com a dita camada do material do substrato convertido, uma segunda camada de óxido de silício ser depositada sobre uma porção do dito dreno em contacto com a dita camada de material do substrato convertido, as ditas primeira e segunda camadas depositadas sendo mais espessas do que a dita camada do material convertido, e no qual o dito eletrodo de controle se estende sobre pelo menos uma parte da dita primeira camada depositada e sobre pelo menos uma parte da dita segunda camada depositada.

7 - Um dispositivo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do dito material semiconductor ser silício tipo P de alta resistividade.

8 - Um dispositivo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do dito substrato de material semiconductor incluir uma quantidade de camadas de material do substrato convertido, cada camada sendo separada respectivamente da massa do dito substrato por um diferente canal de baixa resistividade uma quantidade de eletrodos de fonte e de dreno cada qual dos mesmos sendo ligado respectivamente a dois canais diferentes e atuando como um eletrodo de fonte para um canal e como eletrodo de dreno para o outro dois canais diferentes, e uma quantidade de eletrodos de controle, cada um desses eletrodos estando arranjado sobre uma respectivamente a diferente da dita quantidade de camadas e estando espaçado do respectivo canal de baixa resistividade da dita camada.

9 - Um processo para fabricar um dispositivo semiconductor de acordo com o ponto 2, caracterizado por compreender a produção de pelo menos duas porções de camadas isoladoras espaçadas sobre uma superfície de um substituto semiconductor, as ditas porções de camadas contendo impurezas de um tipo de condutividade para o dito substrato, a produção de uma região de reação no dito substrato entre as ditas porções de camadas isoladoras, a dita região de reação incluindo uma camada de material do substrato convertido e um canal de baixa resistividade entre a massa do dito corpo e a dita camada de material do substrato convertido, a difusão das ditas impurezas desde as ditas porções de camadas para o dito substrato para formar regiões difundidas de baixa resistividade contiguas as e definindo as extremidades do dito canal e, então, produzindo um eletrodo sobre a dita camada de material do substrato convertido em oposição e espaçado com relação ao dito canal.

10 - Um processo para fabricar um transistor de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato do dito substrato semiconductor ser feito de silício, as duas ditas porções isoladoras espaçadas sendo produzidas pela deposição de uma camada de dióxido de silício sobre uma superfície do dito substrato semiconductor de silício, a condutividade da impureza na dita camada sendo do tipo N para o dito corpo, seguindo-se uma remoção seletiva de material da dita camada depositada de dióxido de silício para formar as duas ditas porções de camada espaçadas sobre o dito substrato.

11 - Um processo para fabricar um dispositivo semiconductor de acordo com os pontos 9 ou 10, caracterizado pelo fato do dito substrato ser aquecido em uma atmosfera oxidante para produção simultânea da dita região de reação e para fazer com que as ditas impurezas sejam difundidas das porções da camada para o dito substrato.

12 - Um processo para fabricação de um transistor de efeito de campo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato do dito substrato ser aquecido a cerca de 850 a 1100°C em uma atmosfera oxidante, e no qual o dito material do substrato convertido compreende uma camada de óxido de silício de alta resistividade.

13 - Um processo para fabricar um transistor de efeito de campo de acordo com o ponto do ponto 12, caracterizado pelo fato do dito substrato ser aquecido entre 0,5 a 40 horas em uma atmosfera oxidante, sendo ainda incluídas as operações de remoção seletiva de material de cada uma das ditas porções da camada depositada de modo a expor cada uma das ditas regiões no dito substrato, e de deposição de contactos metálicos em cada uma das ditas regiões difundidas.

14 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos de 9 a 13, caracterizado pelo fato do dito substrato semiconductor ser feito de silício de alta resistividade.

15 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos de 9 a 14, caracterizado pelo fato do dito substrato semiconductor ser feito de cristal simples de silício.

16 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos de 9 a 15, caracterizado por incluir a operação de deposição de um eletrodo de controle sobre a dita camada de material do substrato convertido em oposição e espaçado com relação ao dito canal e se estendendo sobre pelo menos uma parte das porções da camada restantes sobre o dito substrato.

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 7 de setembro de 1962 sob nº 222.019.

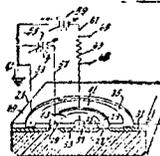


Fig. 1

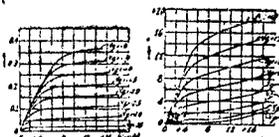


Fig. 2

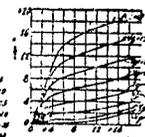


Fig. 3

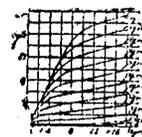


Fig. 4

TERMO Nº 152.389 de 30 de agosto de 1963

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

Privilégio da Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM PAINÉIS ELÉTRICOS"

REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, caracterizados pelo fato de incluírem uma base de montagem, suportes de isolamento nas extremidades opostas da referida base de montagem, primeira e segunda barras coletoras montadas pelo ditos suportes em relação espaçada paralela, uma pluralidade de conectores nas referidas barras coletoras para ligarem eletricamente unidades interruptoras de circuito às referidas barras coletoras e um isolador alongado de uma peça estendido paralelo às ditas barras coletoras entre os ditos suportes, tendo o dito isolador paredes laterais espaçadas estendidas geralmente perpendicularmente aos planos das ditas barras coletoras e dita primeira barra coletora, sendo uma das ditas paredes laterais colocada no espaço entre as ditas primeira e segunda barras coletoras e uma alma estendida entre as paredes laterais e ligando-as nas áreas intermediárias às suas bordas, ficando a dita alma por cima de dita primeira barra coletora e estendendo-se além das bordas da referida primeira barra coletora, tendo a porção da dita parede lateral acima da dita alma ranhuras espaçadas longitudinalmente através das quais se estendem porções terminais dos conectores na dita segunda barra coletora, tendo a dita alma recessos espaçados através dos quais se estendem conectores na dita primeira barra coletora.

2. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que os conectores de cada uma das ditas barras coletoras incluem porções de lâmina aprumadas estendidas geralmente perpendicularmente aos planos das barras coletoras e espaçadas substancialmente ao longo da linha de centro longitudinal do isolador para recepção de encaixe das unidades interruptoras de circuito.

3. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que os conectores nas ditas barras coletoras compreendem lâminas eletrocondutoras que são dotadas de porções terminais planas em planos paralelos aos planos das barras coletoras e ficam entre as porções de parede lateral do isolador em relação espaçada lateralmente para ligação elétrica às unidades interruptoras de circuito.

4. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, caracterizados pelo fato de incluírem uma base de montagem, suportes de isolamento nas extremidades opostas da dita base, primeira e segunda, barras coletoras montadas pelos ditos suportes em relação espaçada, uma pluralidade de conectores nas ditas barras coletoras para ligarem eletricamente as unidades interruptoras de circuito às ditas barras coletoras, e um isolador de uma peça alongado estendido paralelo às ditas barras coletoras entre os ditos suportes, tendo o dito isolador uma seção transversal de configuração geralmente em H e incluindo paredes laterais espaçadas estendidas geralmente perpendicularmente aos planos das barras coletoras e encerrando a dita primeira barra coletora, sendo uma das ditas paredes laterais colocada no espaço entre as ditas primeira e segunda barras coletoras e uma alma estendida entre as ditas paredes laterais e ligando-as nas áreas intermediárias às suas bordas, ficando a dita alma sobre a dita primeira barra coletora e estendendo-se além das suas bordas e tendo corrugações substancialmente por toda a sua extensão estendidas às barras coletoras paralelamente, tendo a dita alma recessos espaçados longitudinalmente através dos quais porções dos conectores da dita primeira barra coletora se estendem a porção da dita parede lateral acima da dita alma tendo ranhuras espaçadas longitudinalmente através das quais se estendem porções terminais dos conectores na dita segunda barra coletora.

5. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, de acordo com o ponto 4, caracterizados pelo fato de que os conectores em cada uma das ditas barras co-

letoras inclui porções de lâmina aprumadas estendidas geralmente perpendicularmente aos planos das barras coletoras e espaçadas ao longo substancialmente da linha de centro longitudinal do isolador para recepção por encaixe das unidades interruptoras de circuito.

6. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, de acordo com o ponto 4, caracterizados pelo fato de que os conectores nas ditas barras coletoras compreendem lâminas eletrocondutoras que têm porções terminais planas em planos paralelos aos planos das barras coletoras e que ficam entre as porções de paredes laterais do isolador em relação espaçada longitudinalmente para conexão elétrica às unidades interruptoras de circuito.

7. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, caracterizados pelo fato de incluir uma base de montagem, suportes de isolamento nas extremidades opostas da dita base, pelo menos três barras coletoras montadas pelos ditos suportes em relação espaçada paralela, uma pluralidade de conectores fixados às ditas barras coletoras para conectar eletricamente as unidades interruptoras de circuito às ditas barras coletoras e um isolador alongado de uma peça estendido paralelo às ditas barras coletoras entre os ditos suportes, tendo o dito isolador uma seção transversal de configuração geralmente em H e incluindo paredes laterais espaçadas no espaço entre a barra coletora central e as barras coletoras externas e estendidas geralmente perpendicularmente aos planos das barras coletoras e uma alma estendida entre as ditas paredes laterais e ligando-as nas áreas intermediárias às suas bordas, ficando a dita alma sobre a barra coletora central e estendendo-se além das suas bordas e tendo corrugações substancialmente por toda a sua extensão estendidas paralelas às barras coletoras, tendo a dita alma recessos espaçados longitudinalmente através dos quais se estendem porções dos conectores na dita barra central, tendo porções das ditas paredes laterais acima da alma, ranhuras espaçadas longitudinalmente através das quais se estendem porções terminais dos conectores nas barras coletoras externas.

8. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, caracterizados pelo fato de incluírem uma base de montagem, suportes de isolamento nas extremidades opostas da dita base, pelo menos três barras coletoras montadas pelos ditos suportes em relação paralela espaçada, uma pluralidade de conectores fixados às ditas barras coletoras para ligarem eletricamente as unidades interruptoras de circuito às ditas barras coletoras e um isolador alongado de uma peça estendido paralelo às ditas barras coletoras entre os ditos suportes, tendo o dito isolador uma seção de configuração geralmente em forma de H e incluindo paredes laterais espaçadas nos espaços entre a barra coletora central e as barras coletoras externas e estendendo-se geralmente perpendicularmente aos planos das barras coletoras, e uma alma estendida entre as ditas paredes laterais e ligando-as nas áreas intermediárias às suas extremidades, ficando a dita alma sobre a barra coletora central e estendendo-se além das suas bordas e tendo corrugações substancialmente através de toda a sua extensão estendidas paralelas às barras coletoras, tendo a dita alma recessos espaçados longitudinalmente através dos quais se estendem porções dos conectores na dita barra central, tendo porções das ditas paredes laterais acima da dita alma rasgos espaçados longitudinalmente através dos quais se estendem porções terminais dos conectores nas barras coletoras externas e uma pluralidade de partes de isolamento ranhuradas cada uma delas sobre a dita alma e estendidas transversalmente em comunicação com um par separado de ranhuras laterais de parede opostas, sendo as porções terminais dos conectores nas barras externas colocadas dentro dos rasgos dos ditos membros de isolamento.

9. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, de acordo com o ponto 8, caracterizados pelo fato de que os conectores para cada uma das ditas barras coletoras inclui porções de lâmina aprumadas estendidas geralmente perpendicularmente aos planos das barras coletoras e espaçadas ao longo substan-

caixe das unidades interruptoras de circuito.

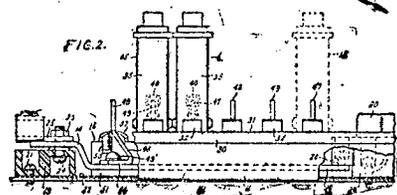
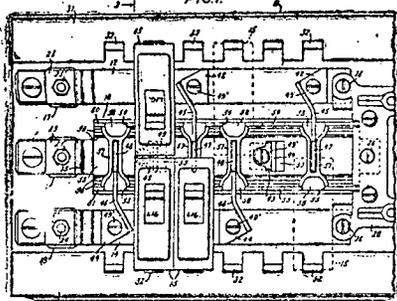
10. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, de acordo com o ponto 8, caracterizados pelo fato de que os conectores para as ditas barras coletoras compreendem lâminas eletrocondutoras que têm porções terminais chatas em planos paralelos aos planos das barras coletoras e ficam entre as porções de parede lateral do isolador em relação espaçada longitudinalmente para conexão elétrica às unidades interruptoras de circuito.

11. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, caracterizados pelo fato de incluírem uma base de montagem, suportes de isolamento nas extremidades e postas da dita base de montagem, primeira e segunda barras coletoras montadas pelos ditos suportes em relação espaçada paralela num plano comum, uma pluralidade de conectores nas ditas barras coletoras para ligarem eletricamente unidades interruptoras de circuito às barras coletoras e um isolador alongado de uma peça estendido substancialmente por toda a extensão entre os ditos suportes paralelos às ditas barras coletoras, incluindo o dito isolador um par de calhas em forma de U conectadas integralmente por uma base comum em relação oposta com as paredes laterais das duas calhas estendidas em direções opostas, sendo o dito isolador colocado com a dita base comum sobre a primeira barra para ter as paredes laterais da calha inferior nas bordas e postas da primeira barra de maneira que a primeira barra seja localizada dentro da calha inferior, tendo a dita base comum recessos espaçados longitudinalmente através dos quais se estendem partes terminais dos conectores da primeira barra, tendo uma parede lateral da calha superior com rasgos espaçados longitudinalmente através dos quais se estendem as partes terminais dos conectores na segunda barra coletora, sendo a dita base dotada de corrugações que se estendem em direções paralelas às ditas barras coletoras.

12. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que os conectores em cada uma das ditas barras coletoras inclui porções de lâmina apuradas estendidas geralmente perpendiculares aos planos das barras coletoras e espaçadas substancialmente ao longo da linha de centro longitudinal do isolador para recepção por encaixe das unidades interruptoras de circuito.

13. Aperfeiçoamentos em painéis elétricos, de acordo com o ponto 11, caracterizados pelo fato de que os conectores nas ditas barras coletoras compreendem lâminas eletrocondutoras dotadas de porções terminais em planos paralelos aos planos das barras coletoras e ficam entre as porções de paredes laterais do isolador em relação espaçada longitudinalmente para conexão elétrica às ditas unidades interruptoras de circuito.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 2 de Setembro de 1962, sob o nº 227,776.



TÉRMO Nº 139.158 de 18 de maio de 1962

Requerente: PETRO-TEX CHEMICAL CORPORATION---E.U.A.

Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE DESIDROGENAÇÃO "

REIVINDICAÇÕES

1.- Um processo para desidrogenar compostos orgânicos, desidrogenáveis, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a temperaturas elevadas, um composto orgânico, contendo um grupo $\begin{array}{c} \text{H} \quad \text{H} \\ | \quad | \\ \text{---C---C---} \\ | \quad | \end{array}$ em presença de oxigênio e um halogeneto de amônio.

2.- Um processo para preparar compostos orgânicos, insaturados, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 400°C até cerca de 850°C, um composto desidrogenável, contendo um grupo $\begin{array}{c} \text{H} \quad \text{H} \\ | \quad | \\ \text{---C---C---} \\ | \quad | \end{array}$ e 2 a 20 átomos de carbono, com oxigênio numa proporção molar de pelo menos cerca de 1/4 de mol de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e pelo menos cerca de 0,001 mol de um halogeneto de amônio por mol do dito composto orgânico.

3.- Um processo para desidrogenar compostos orgânicos, desidrogenáveis, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 450°C até cerca de 800°C, um composto orgânico, desidrogenável, contendo um grupo $\begin{array}{c} \text{H} \quad \text{H} \\ | \quad | \\ \text{---C---C---} \\ | \quad | \end{array}$, contendo 2 a 20 átomos de carbono e tendo um ponto de ebulição inferior a 350°C, com oxigênio numa proporção molar de mais de 1/4 até cerca de 3 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e cerca de 0,01 até cerca de 1 mol de halogeneto de amônio por mol do dito composto orgânico, a uma pressão parcial do dito composto orgânico, equivalente a menos do que cerca de 1/2 atmosfera, sob uma pressão total de 1 atmosfera.

4.- Um processo para desidrogenar compostos orgânicos, desidrogenáveis, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a uma temperatura na escala de cerca de 450°C até cerca de 800°C, um composto orgânico, desidrogenável, contendo 2 a 12 átomos de carbono, pelo menos um grupo $\begin{array}{c} \text{H} \quad \text{H} \\ | \quad | \\ \text{---C---C---} \\ | \quad | \end{array}$, e tendo um ponto de ebulição inferior a cerca de 350°C, com oxigênio numa proporção molar de cerca de 1/4 até cerca de 3 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e de cerca de 0,01 até 1 mol de um halogeneto de amônio, em presença de um material escolhido do grupo que consista de metais e sais, óxidos e hidróxidos dos mesmos, e em que a pressão parcial do dito composto orgânico é equivalente a menos do que cerca de 1/3 atmosfera sob uma pressão total de 1 atmosfera.

5.- Um processo para preparar compostos de vinilideno contendo, pelo menos, um grupo $\text{CH}_2=\text{C} <$, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 450°C até cerca de 800°C, um composto orgânico contendo 2 a 12 átomos de carbono e, pelo menos, um grupo $\begin{array}{c} \text{H} \\ | \\ \text{---C---} \\ | \end{array}$, com oxigênio numa proporção molar de mais de 1/4 de mol até cerca de 2 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e mais do que cerca de 0,01 mol de halogeneto de amônio por mol do dito composto orgânico.

6.- Um processo para preparar compostos de vinilideno, contendo 2 a 12 átomos de carbono e, pelo menos, um grupo $\text{CH}_2=\text{C}$ , caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 500°C até cerca de 750°C, um composto orgânico contendo 2 a 12 átomos de carbono e, pelo menos, um grupo CH_3-C , com oxigênio numa proporção molar

de cerca de 0,4 mol até cerca de 1,5 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e mais do que cerca de 0,01 mol de halogeneto de amônio por mol do dito composto orgânico, em presença de um material escolhido do grupo que consiste de metais, sais metálicos, óxidos metálicos, e hidróxidos metálicos dos mesmos, e em que a pressão parcial do composto orgânico é equivalente a menos do que 1/3 atmosferas, sob uma pressão total de 1 atmosfera.

7.- Um processo para desidrogenar um composto orgânico escolhido do grupo que consiste de alcanos e alcenos contendo 2 a 5 átomos de carbono, compostos carbocíclicos contendo 6 a 12 átomos de carbono, alquil cetonas e aldeídos alifáticos contendo 3 a 6 átomos de carbono, cianoalcanos contendo 2 a 6 átomos de carbono, e halógeno-alcanos e halógeno-alcenos contendo 2 a 6 átomos de carbono, caracterizado por consistir em reagir ditos materiais em fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 450°C até cerca de 800°C, com oxigênio numa proporção molar de cerca de 1/4 mol até 3 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e, pelo menos, cerca de 0,01 mol de um halogeneto de amônio por mol do dito composto orgânico, em presença de um material escolhido do grupo que consiste de metais e sais, óxidos e hidróxidos dos mesmos, tendo pontos de fusão superiores a cerca de 800°C, a uma pressão parcial do dito composto orgânico, equivalente a menos do que 1/3 atmosfera, sob uma pressão total de 1 atmosfera.

8.- Um processo para desidrogenar um composto orgânico escolhido do grupo que consiste de alcanos e alcenos contendo 2 a 5 átomos de carbono, compostos carbocíclicos contendo 6 a 12 átomos de carbono, alquil cetonas e aldeídos alifáticos contendo 3 a 6 átomos de carbono, cianoalcanos contendo 2 a 6 átomos de carbono, e halógeno-alcanos e halógeno-alcenos contendo 2 a 6 átomos de carbono, caracterizado por consistir em reagir ditos materiais na fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 500°C até cerca de 750°C, com oxigênio numa proporção molar de cerca de 1/4 até cerca de 3 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e, pelo menos, cerca de 0,01 mol de halogeneto de amônio por mol do dito composto orgânico, em presença de um composto metálico dos Grupos IA, IIA, IIB, IIIA, IIIB, IVA, IVB, VA, VB, VIB, VIIB, VIII e grupos do lanfânio das terras raras da Tabela Periódica, os quais têm um ponto de fusão acima de 800°C, e em que se mantém o composto orgânico a uma pressão parcial equivalente a menos do que 1/3 atmosfera.

9.- Um processo para desidrogenar um composto orgânico escolhido do grupo que consiste de alcanos e alcenos contendo 2 a 5 átomos de carbono, compostos carbocíclicos contendo 6 a 12 átomos de carbono, alquil cetonas e aldeídos alifáticos contendo 3 a 6 átomos de carbono, cianoalcanos contendo 2 a 6 átomos de carbono, e halógeno-alcanos e halógeno-alcenos contendo 2 a 6 átomos de carbono, caracterizado por consistir em reagir ditos materiais na fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 400°C até cerca de 800°C, com oxigênio numa proporção molar de cerca de 1/4 até cerca de 3 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, com vapor d'água numa proporção molar de cerca de 2 até 30 mols de vapor d'água para 1 mol de composto orgânico, e, pelo menos, cerca de 0,01 mol de um halogeneto de amônio por mol de composto orgânico, em presença de um material escolhido do grupo que consiste de metais e sais, óxidos e hidróxidos dos mesmos.

10.- Um processo contínuo para preparar compostos orgânicos, insaturados, caracterizado por consistir em reagir, mediante passagem através de um reator, em fase de vapor, a uma temperatura elevada, um composto orgânico, desidrogenável, contendo um grupo $\text{H}-\text{C}-\text{C}-\text{H}$  e 2 a 20 átomos de carbono, oxigênio numa proporção molar de cerca de 1/4 até cerca de 3 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e, pelo menos, cerca de 0,001 mol de um halogeneto de amônio por mol do dito composto orgânico, recuperar dito halogeneto de amônio dos gases de saída do dito reator, e recircular dito halogeneto de amônio através do dito reator com oxigênio e composto orgânico, desidrogenável, adicional.

11.- Um processo contínuo para preparar compostos orgânicos, insaturados, caracterizado por consistir em reagir, mediante passagem através de um reator, na fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 400°C até cerca de 800°C, um composto orgânico, desidrogenável, contendo o grupo $\text{H}-\text{C}-\text{C}-\text{H}$  e 2 a 12 átomos de carbono, oxigênio numa proporção molar de mais de 1/4 até cerca de 2 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, e, pelo menos, cerca de 0,01 mol de um halogeneto de amônio, recuperar dito halogeneto de amônio dos gases de saída do dito reator, e recircular dito halogeneto de amônio através do reator com oxigênio e composto orgânico, desidrogenável, adicional, enquanto se mantém uma pressão parcial do dito composto orgânico, equivalente a menos do que 1/3 atmosfera, sob uma pressão total de 1 atmosfera.

12.- Um processo contínuo para preparar compostos orgânicos, insaturados, caracterizado por consistir em reagir, mediante passagem através de um reator, em fase de vapor, a uma temperatura de cerca de 450°C até cerca de 800°C, um composto orgânico, desidrogenável, contendo um grupo $\text{H}-\text{C}-\text{C}-\text{H}$  e 2 a 12 átomos de carbono, oxigênio numa proporção molar de mais de 1/4 até cerca de 2 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, de cerca de 0,01 até 1 mol de um halogeneto de amônio

por mol do dito composto orgânico, vapor d'água numa proporção molar de 2 a 30 mols de vapor d'água para 1 mol do composto orgânico, e um material escolhido do grupo que consiste de metais e sais, hidróxidos, e óxidos dos mesmos, recuperar dito halogeneto de amônio dos gases de saída do dito reator, e recircular dito halogeneto de amônio através do dito reator com oxigênio e dito composto orgânico, adicional.

13.- Um processo para preparar hidrocarbonetos, insaturados, mediante desidrogenação, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a uma temperatura na escala de cerca de 450°C até cerca de 750°C, um hidrocarboneto, contendo 4 a 12 átomos de carbono, com oxigênio numa proporção molar de cerca de 1/4 até cerca de 3 mols de oxigênio para 1 mol do dito composto orgânico, vapor d'água, e, pelo menos, 0,001 mol de um halogeneto de amônio, em presença de um material escolhido do grupo que consiste de metais e sais, óxidos e hidróxidos dos mesmos, e em que a pressão parcial do dito composto orgânico é equivalente a menos do que cerca de 1/2 atmosfera, sob uma pressão total de 1 atmosfera.

14.- Um processo para preparar diolefinas conjugadas contendo 4 a 5 átomos de carbono, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a temperaturas elevadas, um buteno escolhido do grupo que consiste de buteno e metil buteno, com oxigênio numa proporção molar de cerca 1/4 até cerca de 2 mols de oxigênio para 1 mol de buteno, e, pelo menos, cerca de 0,001 mol de um halogeneto de amônio por mol de buteno.

15.- Um processo para preparar diolefinas conjugadas contendo 4 a 5 átomos de carbono, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a temperaturas elevadas, um buteno com oxigênio numa proporção molar de mais de 1/4 até 1,5 mol de oxigênio para 1 mol de buteno, e de cerca de 0,01 até cerca de 1 mol de um halogeneto de amônio por mol de buteno, em presença de materiais escolhidos do grupo que consiste de metais e sais, óxidos e hidróxidos dos mesmos, em que a pressão parcial do dito buteno é equivalente a menos do que 1/3 atmosfera, sob uma pressão total de 1 atmosfera.

16.- Um processo para preparar diolefinas conjugadas contendo 4 a 5 átomos de carbono, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a uma temperatura na escala de cerca de 450°C até cerca de 750°C, um buteno escolhido do grupo que consiste de buteno e metil buteno, com oxigênio numa proporção molar de cerca de 0,4 até cerca de 1,5 mols de oxigênio para 1 mol de buteno, vapor d'água numa proporção molar de cerca de 2 até 30 mols de vapor d'água para 1 mol de buteno, e cerca de 0,01 até menos do que 1 mol de um halogeneto de amônio por mol de buteno, em presença de um óxido metálico.

17.- O processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do halogeneto de amônio ser iodeto de amônio.

18.- O processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do halogeneto de amônio ser brometo de amônio.

19.- Um processo contínuo para preparar diolefinas conjugadas contendo 4 a 5 átomos de carbono, caracterizado por consistir em reagir na fase de vapor, a uma temperatura na escala de cerca de 500°C até cerca de 700°C, uma mistura compreendendo um buteno escolhido do grupo que consiste de buteno e metil buteno, com oxigênio numa proporção molar de cerca de 1/2 até 1 mol de oxigênio para 1 mol de buteno, vapor d'água numa proporção molar de cerca de 5 até 20 mols de vapor d'água para 1 mol de buteno, e cerca de 0,01 até cerca de 0,2 mol de iodeto de amônio por mol de buteno, em presença de aço inoxidável, recuperar dito iodeto de amônio, e recircular dito iodeto de amônio com oxigênio e buteno adicional.

20.- Processo de desidrogenação, substancialmente como descrito e ilustrado nos exemplos aqui apresentados.

Térmo: 162.339 de 2 de setembro de 1964

Requerente - MATTEO GILLONO e PIETRO ALBERTO - Itália.
Privilégio de Invenção - DISPOSITIVO AUTOMÁTICO UNIVERSAL PARA CARRREGAR E DESCARRREGAR OS FUSOS EM MÁQUINAS DE FILA-TORTO.

REIVINDICAÇÕES.

1.- Dispositivo automático universal para carregar e descarregar os fusos em máquinas de filatório e espuladeiras reunidoras para fibras em geral, caracterizado pelo fato de compreender um carro correção que pode ser adaptado em qualquer tipo de máquina, e sendo capaz de correr ao longo de toda a linha de fusos, executando rápida e automaticamente a substituição de uma bobina cheia por uma outra vazia, por meio de um mecanismo de garras ou pinças, operadas por um conjunto adequado de componentes mecânicos, pneumáticos, hidráulicos ou elétricos.

2.- Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o carro correção desloca-se sobre e ao longo de um trilho montado no cabeçote fixo da máquina, avançando progressivamente, sendo sua carreira ajustada e limitada de acordo com a distância que medeia entre os pontos de engajamento na máquina, por meio de um determinador de posição, de caráter pneumático, hidráulico mecânico ou eletro-indutivo, que vem engajar-se em rebaixos ou alojamentos, previstos no trilho a intervalos iguais aos dos porta-fusos, e por meio de um servo-cilindro pneumático ou hidráulico de avanço, o qual causará o avanço progressivo do carro quando o determinador da posição estiver engajado no alojamento do trilho, ao passo que, sendo liberado esse determinador de posição, ele mesmo irá avançar por meio de seu próprio êmbolo.

3.- Dispositivo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o carro apresenta um suporte, que pode ser movido e ajustado em altura de acordo com o comprimento variável dos fusos, cujo suporte compreende dois cilindros verticais, pneumáticos ou hidráulicos, os quais, por meio de uma corrente, causam uma rotação angular de 180° a um ou mais pares de braços guarnecidos por pinças ou garras móveis para troca das bobinas, de sorte que os braços assumam alternadamente posições, ora no lado do dispositivo voltado contra a máquina, ora no lado de alimentação do mesmo.

4.- Dispositivo de acôrdo com os pontos 1-3, caracterizado pelo fato de que o movimento das duas garras de cada par ocorre em sincronismo, isto é, o movimento de uma delas é conjugado com o movimento da outra em interdependência mútua.

5.- Dispositivo de acôrdo com os pontos 1-4, caracterizado pelo fato de que o suporte dos braços porta-piças efetua um movimento descendente de translação, enquanto os braços fôrem sendo rotados na direção da máquina, com o fim de facilitar o enrolamento inicial do fio nos fusos, efetuando porém um movimento de translação no sentido oposto, quando os braços fôrem rotados na direção contrária, por meio de um outro servo-cilindro pneumático ou hidráulico.

6.- Dispositivo de acôrdo com os pontos 1-5, caracterizado pelo fato de ser previsto um mecanismo para permitir seja variada a distância entre centros de cada par de braços, de acôrdo com a distância entre os centros dos fusos da máquina a qual deva ser adaptado o dispositivo.

7.- Dispositivo de acôrdo com os pontos 1-6, caracterizado pelo fato de que o funcionamento do cilindro avançador, e dos cilindros que controlam a rotação dos braços, é comandado por micro-contátos, montados a intervalos predeterminados no carro e no trilho, respectivamente.

8.- Dispositivo de acôrdo com os pontos 1-7, caracterizado pelo fato de que o curso da translação vertical pode ser ajustado de acôrdo com o comprimento dos fusos ou das bobinas.

9.- Dispositivo automático universal para carregar e descarregar os fusos em máquinas de filatório ou espuladeiras reunidoras, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que os movimentos de todos os componentes, capazes de carregarem e descarregarem os fusos, são movimentos de translação ou lineares.

10.- Dispositivo automático universal para carregar e descarregar os fusos em máquinas de filatório ou torcedoras para fibras em geral, do tipo que compreende um carro correção que pode ser adaptado em qualquer máquina, completo com suporte móvel, com um par de pinças ou mãos operadas por um conjunto de componentes mecânicos, elétricos, pneumáticos ou hidráulicos, substituindo as bobinas cheias nos fusos por outras vazias, caracterizado o dispositivo pelo fato de que as ditas pinças ou mãos são articuladas de maneira a serem completamente unidas e independentes do suporte móvel.

11.- Dispositivo de acôrdo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que o carro correção é feito avançar sobre e ao longo do trilho por meio de um pistão cuja haste é retida por uma mandíbula ou dente cooperando com batentes montados a intervalos no trilho, e sendo liberado por meio de um conjunto adequado de alavancas, operado pelo pistão quando tiver sido atingida a fase máxima de alimentação em um fuso durante o respectivo ciclo de bobinagem.

12.- Dispositivo de acôrdo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a posição em que pára o carro correção é determinada por meio de um pequeno carro-guia móvel, o qual esbarra nos fusos da máquina ou em batentes, sendo solto dos mes-

mos, por um came que se projeta do suporte móvel, no instante em que as pinças ou mãos efetuaram a troca das bobinas.

13.- Dispositivo de acôrdo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que o ar comprimido é-lhe alimentado por meio de uma tubulagem geral, que corre ao longo de todo o comprimento da máquina, sendo guarnecida por um número de estações dispostas a intervalos fixos, completas com no mínimo uma válvula de admissão, solidária com o carro correção, a qual reabasteca um reservatório de capacidade adequada.

14.- Dispositivo de acôrdo com os pontos 10 e 11, caracterizado pelo fato de que a dita mandíbula ou dente é liberado, ao fim da carreira, por uma alavanca especial, a qual permite ao carro retornar, em um movimento contínuo, à sua posição de origem, para reiniciar sua carreira ao longo do trilho, quando uma lingueta iniciadora da carreira libera a mencionada mandíbula ou dente.

15.- Dispositivo de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o carro móvel compreende um came que é forçado elásticamente contra os fusos e batentes da máquina, e o qual, ao estabelecer contáto com os mesmos, provoca a parada do carro, sendo o dito carro móvel pivotado de maneira a poder passar por baixo ou por cima dos batentes quando empurrado pelo dito came que se projeta do suporte móvel das mãos, sendo subsequentemente retornado à sua posição normal por meio de um adequado componente elástico de chamada.

16.- Dispositivo de acôrdo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que o carro correção é guarnecido por duas válvulas para admissão do ar comprimido, uma das quais é fixa em relação ao carro, e admite o ar quando o carro estiver parado, enquanto a outra desliza sobre guias relativamente ao carro e admite o ar enquanto o carro estiver em movimento.

17.- Dispositivo de acôrdo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que as ditas válvulas para admissão do ar atuam em sincronismo alternado, sendo operadas nesse sentido por pistões adequadamente acionados.

18.- Dispositivo de acôrdo com um ou mais dos pontos 10-17, caracterizado pelo fato de que as pinças ou mãos são abertas ou fechadas por meio de braços articulados, e hastes completas, com cabeças de pistão, operadas em sincronismo alternado, de sorte que, enquanto uma das mãos abre, a outra fecha, e vice-versa.

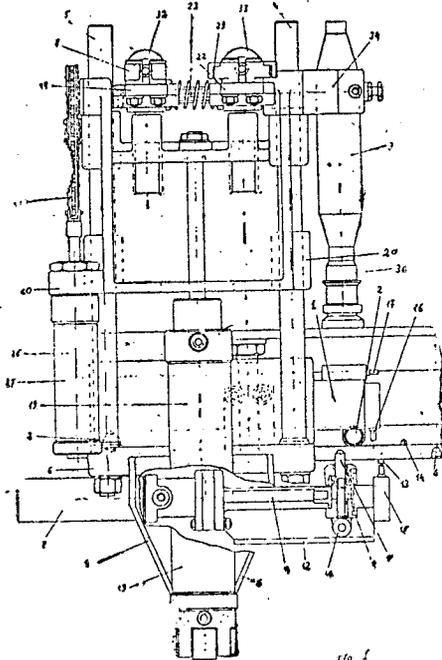
19.- Dispositivo de acôrdo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de que os ditos braços articulados, pertinentes às mãos ou pinças, são guarnecidos por componentes elásticos de retorno, os quais operam sob o recuo da haste com a cabeça que pertence ao pistão.

20.- Dispositivo de acôrdo com os pontos 18 e 19, caracterizado pelo fato de que os ditos pistões oscilam com respeito ao suporte móvel das mãos ou pinças, estando completos com parafusos de ajuste em suas hastes, para permitir o ajuste exáto de acôrdo com a distância entre centros dos fusos.

21.- Dispositivo automático universal para carregar e descarregar os fusos em máquinas de filatório ou em espuladei-

ras reunidoras para fibras em geral, substancialmente conforme descrito no relatório apenso e ilustrado nos desenhos anexos.

Finalmente os depositantes reivindicam, 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 Itália, em 4 de setembro de 1963 e 18 de agosto de 1964, sob os números 38.673 e 50.359, respectivamente.



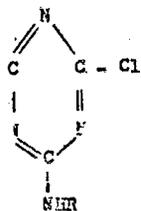
BRNO Nº 168.666 de 6 de abril de 1965
 Requerente: IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED, Inglaterra
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE CORANTES REATIVOS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para a fabricação de corantes reativos da fórmula:



em que A representa um radical de benzeno ou naftaleno, E representa um radical de hidroxil-naftaleno ligado ao grupo azo em posição em relação à hidroxila e tendo 1 ou 2 grupos de ácido sulfônico e cada T representa um radical da fórmula:

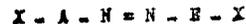


em que R é um radical de benzeno tendo pelo menos um grupo ácido sulfônico, e está substituído também por um átomo de cloro ou um grupo metila, metoxi, carboxil-ácido ou um segundo grupo de ácido sulfônico caracterizado por compreender a copulação de uma amina diazotada da fórmula $T - A - \text{NH}_2$ com um componente copulador da fórmula



2 - Processo para a fabricação de corantes definidos no ponto 1, caracterizado por compreender a con-

densação de 2 moles de cloreto cianúrico, em qualquer ordem, com 2 moles de um composto de anilina da fórmula NH_2R e com um mol de um azo-composto da fórmula:



em que cada X representa um grupo amina acilável e A e E tem os significados estabelecidos no ponto 1.

Processo para a fabricação dos corantes definidos no ponto 1, caracterizado por compreender a copulação de uma amina diazotada da fórmula:



com um composto de copulação da fórmula:



em que A e E tem os significados estabelecidos no ponto 1 e T^3 representa um grupo dicloro-s-triazin-2-ila, unido a A ou a E, conforme o caso, através de um átomo de nitrogênio de ligação, e condensação do produto, assim obtido, com dois moles de uma amina da fórmula:



em que R é um radical com o significado estabelecido no ponto 1.

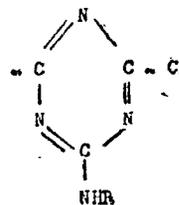
4 - Processo para a fabricação dos corantes definidos no ponto 1, caracterizado por compreender a condensação de um mol de uma amina da fórmula:



em que R tem o significado estabelecido no ponto 1, com um azo-composto da fórmula:



em que A e E tem os significados estabelecidos no ponto 1, um T^4 representa um grupo dicloro-s-triazin-2-ila e o outro representa um grupo da fórmula:



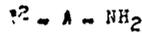
cada T^4 estando ligado a A ou a E, conforme o caso, através de um átomo de nitrogênio de ligação.

5 - Um processo para a fabricação de corantes da fórmula:

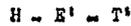


em que A é o radical de um componente diazo, E' é o radical de um componente de copulação de pirazolona ligado ao grupo azo

na posição 4 do anel pirazol e levando na posição 1 do anel pirazol um radical carbocíclico aromático, e T² e T² representam os mesmos ou diferentes radicais cloro-s-triazina, ligados aos átomos de carbono em A e B', por via de átomos de nitrogênio, caracterizado por compreender a copulação de uma amina da fórmula:



com um componente de copulação da fórmula:



em que A, E', T¹ e T² tem os significados supra.

6 - Um processo para a fabricação dos corantes definidos no ponto 5, caracterizado por compreender a introdução, pelos processos de condensação, de dois radicais cloro-s-triazina, em um azo-composto da fórmula:

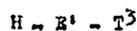


em que A e E' tem os significados estabelecidos no ponto 5 e cada X representa um grupo amina acilável.

7 - Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado porque os radicais cloro-s-triazina são introduzidos pela reação do composto azo com dois moles de composto de triazina, contendo pelo menos dois substituintes de cloro nuclear.

8 - Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado porque os radicais cloro-s-triazina são introduzidos pela reação do composto azo com dois moles de cloreto cianúrico e, então, reação do produto, assim obtido com dois moles de amônia ou uma amina.

9 - Um processo para a fabricação de azo corantes definidos no ponto 5, caracterizado porque uma amina diazotada de fórmula T³, A - NH₂ é copulada com um componente de copulação da fórmula:



em que A e E' tem os significados estabelecidos no ponto 5 e T³ representa um grupo dicloro-s-triazin-2-ila, ligado a A ou a E', conforme o caso, através de um átomo de nitrogênio de ligação, e condensação do produto, assim obtido, com dois moles de amônia ou uma amina.

10 - Um processo para a fabricação de azo corantes definidos no ponto 5, caracterizado porque um composto da fórmula:



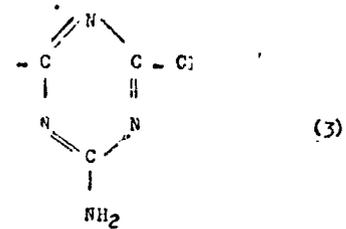
em que A e E' tem os significados estabelecidos no ponto 5 um T⁵ representa um grupo dicloro-3-triazin-2-ila e o outro um grupo cloro-s-triazin-1il, cada T⁵ estando unido, conforme o caso, a A ou a E', através de um átomo de nitrogênio de ligação, é submetido à condensação com um mol de amônia ou uma amina.

11 - Um processo de acordo com qual - quer dos pontos 8, 9 ou 10, caracterizado porque a amina é um ácido anilino-sulfônico ou um seu derivado contendo SO₃H, CO₂H, CH₃, Cl ou CH₃O como substituintes no núcleo benzênico ou tendo um grupo CH₂ unido ao átomo de nitrogênio.

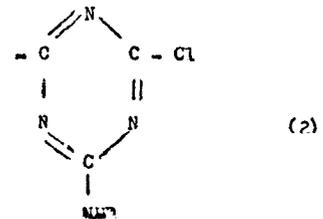
12 - Processo para a fabricação de corantes da fórmula:



em que A e E tem os significados estabelecidos no ponto 1, um de T⁶ representa um grupo da fórmula:



e o outro um grupo da fórmula:

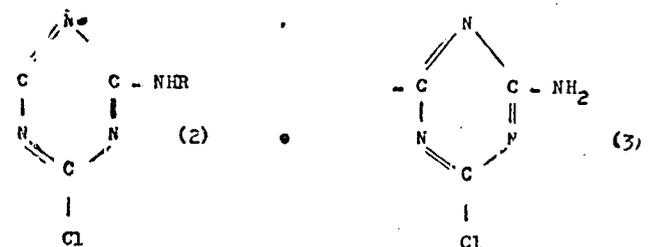


em que R tem o significado estabelecido no ponto 1, cada T⁶ estando ligado a A ou a E, conforme o caso, por intermédio de um átomo de nitrogênio de ligação, caracterizado por compreender a copulação de uma amina diazotada da fórmula T⁶ - A - NH₂ com um agente copulador da fórmula H - E - T⁶

13 - Processo para a fabricação de corantes definidos no ponto 12, caracterizado por compreender a reação de um composto monoazo da fórmula:



em que A e R tem os significados estabelecidos no ponto 1, um T⁷ representa um grupo dicloro-s-triazina e o segundo T⁷ é representado por um dos grupos:



em que R tem o significado estabelecido no ponto 1, cada T⁷ estando ligado a A ou a E, conforme o caso, através de um átomo de nitrogênio, com amônia, quando o segundo T⁷ for representado pela

fórmula (2), e com uma amina de fórmula RNH_2 , quando o segundo T' for representado pela fórmula (3).

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 7 de abril de 1964 e 21 de dezembro de 1964, sob nos 14,279 e 51,898, e completo em 29 de março de 1965.

Termo: 163.650 de 23 de outubro de 1964.
Requerente - ILLINOIS TOOL WORKS INC. - U.S.A.
Privilegio de Invenção - ARRUELA DE PRESSEO.

REIVINDICAÇÕES.

1. Uma arruela em uma só peça, caracterizada por uma parte arqueada para contato com um meio de aplicação de força externa e saliência curva formada sobre e projetando-se fora do plano da dita parte arqueada, para aumentar a resistência à compressão de tal arruela, quando forçada contra uma peça pelo mencionado meio de aplicação de força externa.
2. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a parte arqueada é de forma cônica.
3. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a saliência curva está localizada em posição excêntrica em relação à dita parte arqueada.
4. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a saliência curva tem no ápice uma altura maior do que o resto da parte arqueada.
5. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a saliência curva é replante da mesma forma que a periferia da arruela.
6. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a saliência curva tem a forma redonda.
7. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a arruela tem uma periferia de forma redonda, e a saliência curva está situada em posição excêntrica em relação à dita arruela.
8. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a periferia da arruela tem a forma redonda, e a saliência curva tem forma redonda, situada em posição excêntrica em relação à dita arruela.
9. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a saliência curva compreende uma pluralidade de saliências curvas situadas na parte arqueada para possibilitar diferentes fases de compressão para tal parte arqueada.
10. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a saliência curva abre-se nos lados opostos de um orifício formado na dita parte arqueada para cruzar a borda da dita parte arqueada em pontos separados.
11. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a saliência curva tem partes que se estendem nos lados opostos de um orifício formado na dita parte arqueada, que são essencialmente paralelas e cruzam a borda da dita parte arqueada em pontos separados.
12. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que dita saliência curva compreende duas saliências curvas,

existentes nos lados opostos de um orifício formado na dita parte arqueada, ditas saliências curvas tendo extremidades que se cruzam na periferia da dita parte arqueada.

13. A arruela como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a arruela é feita de metal laminado.
14. Uma arruela em uma peça de metal laminado elástico para uso com um parafuso giratório caracterizada por uma parte cônica tendo um orifício para receber dito parafuso giratório, e uma saliência curva estendendo-se para cima de uma superfície convexa da dita parte cônica e tendo no ápice altura maior do que dita parte cônica para aumentar a resistência da arruela à compressão quando forçada contra uma peça pelo dito parafuso giratório.
15. Uma arruela caracterizada por uma parte arqueada para contato com meio de aplicação de força externa, dita parte arqueada tendo meios para aumentar a resistência à compressão da dita parte arqueada em toda sua extensão quando forçada contra uma peça pelos mencionados meios de aplicação de força externa.
16. Uma arruela caracterizada por uma parte arqueada para contato com meio de aplicação de força externa, dita parte arqueada tendo meios para aumentar a resistência à compressão em toda sua extensão proporcionando à dita parte arqueada uma resistência inicial à compressão maior quando forçada contra uma peça pelos ditos meios de aplicação de força externa, e meios para resistir ao movimento dos ditos meios de aplicação de força externa quando a mencionada parte arqueada é comprimida contra a peça.
17. Uma arruela em uma peça de metal laminado elástico para uso com uma porca que trabalha com parafuso giratório caracterizada por uma parte arqueada em contato com a mencionada porca do parafuso giratório, uma saliência curva existente na dita parte arqueada para aumentar a resistência da arruela à compressão, e meios situados na dita arruela para resistir ao movimento circular da mencionada porca do parafuso giratório.
18. Uma arruela em uma peça de metal laminado elástico para uso com um parafuso giratório caracterizada por uma parte arqueada tendo um orifício para receber dito parafuso giratório, uma saliência curva existente na parte arqueada para aumentar a resistência da arruela à compressão e meios situados na dita arruela para resistir ao movimento circular do dito parafuso giratório.
19. Uma arruela em uma peça de metal laminado elástico para uso com um parafuso giratório caracterizada por uma parte arqueada tendo um orifício para receber o dito parafuso giratório, uma saliência curva existente na parte arqueada tendo no ápice uma altura maior do que o restante da dita parte arqueada, para delimitar duas superfícies curvas separando-se em *live* da dita saliência curva em direção oposta uma à outra, e meios situados na dita arruela para resistir ao movimento giratório do dito parafuso quando dita arruela é forçada contra uma peça.
20. Uma arruela como definida no ponto 19, caracterizada pelo fato de que ditos meios de resistir ao movimento circular do mencionado parafuso giratório compreende um número de travas formadas na parte arqueada para entrar em contato com a superfície inferior do dito parafuso giratório.
21. A arruela como definida no ponto 20, caracterizada pelo fato de que o parafuso giratório dispõe de uma cabeça redonda e as travas estão dispostas sobre uma das superfícies curvas em de-

clive da mencionada parte arqueada para entrar em contato com a superfície inferior da dita cabeça redonda.

22. A arruela como definida no ponto 20, caracterizada pelo fato de que o parafuso giratório dispõe de uma cabeça sextavada e as travas estão dispostas sobre uma das superfícies curvas em declive da dita parte arqueada para entrar em contato com a superfície inferior da dita cabeça sextavada.

23. A arruela como definida no ponto 19, caracterizada pelo fato de que os meios de resistir ao movimento circular do dito parafuso compreende um ressalto que constitui um dos bordos de uma fenda situada tangente à abertura da dita parte arqueada para entrar em contato com as superfícies laterais do dito parafuso.

24. A arruela como definida no ponto 19, caracterizada pelo fato de que uma fenda em forma de V é feita na dita parte arqueada e estende-se desde a abertura da dita parte arqueada até o ponto mais elevado para delimitar duas partes marginais que se separam em forma de ângulo, sendo que pelo menos uma das ditas partes marginais constitui um meio de resistir ao movimento circular do dito parafuso.

25. A arruela como definida no ponto 19, caracterizada pelo fato de que os meios para resistir ao movimento circular do dito parafuso compreende um número de dentes em torno do orifício da dita parte arqueada numa disposição em forma de arco não maior do que 180°.

26. A arruela como definida no ponto 19, caracterizada pelo fato de que ditos meios de resistir ao movimento circular do dito parafuso compreende uma borda alta que se estende na mesma direção que um par de bordas paralelas que circunda a periferia de uma fenda situada na parte arqueada delimitada pela mencionada borda alta e demais bordas, estendendo-se a dita borda alta além da periferia do mencionado parafuso giratório quando o dito parafuso está em contato com a dita parte arqueada para entrar em contato com saliências nas superfícies laterais do mencionado parafuso giratório.

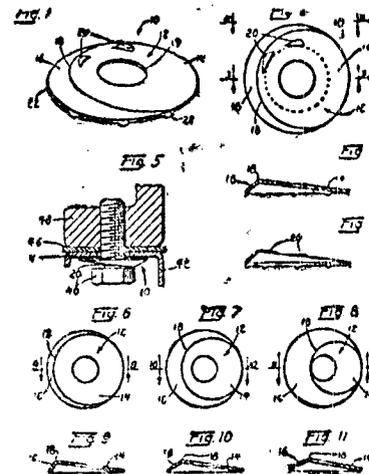
27. A arruela como definida no ponto 19, caracterizada pelo fato de que os meios para resistir ao movimento circular do dito parafuso compreende primeiro os meios situados próximos à periferia da dita parte arqueada para entrar em contato com dita peça, e em segundo os meios situados nos limites da dita parte arqueada para entrar em contato com o dito parafuso giratório.

28. Uma arruela em uma peça de metal laminado elástico para uso com um parafuso giratório para segurar o flange do recipiente de óleo e gaxeta ao bloco de motor de ferro fundido, caracterizada por uma parte arqueada tendo um orifício para receber dito parafuso giratório, uma saliência curva estendendo-se para cima sobre uma superfície convexa da dita parte arqueada e tendo uma altura maior do que pontos situados na mencionada superfície convexa para aumentar a resistência da arruela à compressão, dita parte arqueada exercendo pressão relativamente igual ao longo de sua margem em contato com o flange do recipiente de óleo para evitar endurecimento da gaxeta e deformação do flange quando dita arruela é forçada contra o mesmo pelo dito parafuso giratório, e meios para resistir ao movimento circular do dito parafuso giratório, quando dita arruela é comprimida contra o dito flange do recipiente de óleo.

29. Uma arruela em uma peça de metal laminado elástico tendo forma redonda para uso com um parafuso giratório caracterizada por uma parte arqueada tendo uma abertura para receber dito parafuso, uma saliência curva que se estende para cima de uma superfície convexa da dita parte arqueada sendo a altura no ápice maior do que a dita parte arqueada para aumentar a resistência da arruela à compressão quando forçada contra uma superfície pelo dito parafuso, dita saliência curva sendo de forma realmente redonda, em posição excêntrica em relação à dita parte arqueada, e meios para resistir ao movimento circular do dito parafuso, incluindo meios situados próximos à periferia da dita parte arqueada para entrar em contato com a mencionada superfície e meios situados na parte arqueada para entrar em contato com dito parafuso giratório.

30. Uma arruela em uma peça de metal laminado elástico tendo forma redonda para uso com um parafuso giratório para segurar o flange de um recipiente de óleo e gaxeta ao bloco do motor de ferro fundido, caracterizada por uma parte arqueada tendo um orifício para receber o dito parafuso, uma saliência curva estendendo-se para cima de uma superfície convexa da dita parte arqueada e tendo no ápice altura maior do que a dita parte arqueada para aumentar a resistência da arruela à compressão quando forçada contra dito flange do recipiente de óleo pelo dito parafuso giratório, dita saliência curva tendo forma realmente redonda e em posição excêntrica em relação à dita parte arqueada, e meios para resistir ao movimento circular do dito parafuso incluindo meios próximo à periferia da parte arqueada para entrar em contato com o dito flange do recipiente de óleo e meios situados na parte arqueada para entrar em contato com dito parafuso giratório, dita arruela exercendo pressão relativamente igual contra o flange do recipiente de óleo nas margens da dita arruela quando comprimida pelo dito parafuso giratório para evitar endurecimento da gaxeta e deformação do flange do recipiente de óleo.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 21 de novembro de 1963 sob N.º 325.404.



TÉRMO Nº 151.536 de 8 de agosto de 1963

Requerente: KEITH VIGTOR THOMAS - E.U.A.

Privilégio de Invenção: " APARELHO REFINADOR DE POLPA "

REIVINDICAÇÕES

1. Aparelho refinador de polpa, que compreende uma armação principal, um eixo de acionamento rotativamente montado em dita armação, um alojamento fixado à armação, e discos reles

tivamente rotativos dispostos em dito alojamento, incluindo um disco não rotativo preso ao alojamento e um disco rotativo carregado pelo eixo de acionamento, sendo dito disco rotativo axialmente deslocável para proporcionar o ajustamento do espaço mútuo dos discos e da pressão compressiva exercida sobre o material introduzido entre os discos, caracterizado pelo fato de a armação principal compreender um membro receptor de esforços, de desvio radial relativamente ao eixo geométrico do eixo de acionamento, suportar dito membro um flange da armação principal de maneira que o flange apresenta simetria de desvio radial relativamente ao eixo geométrico do eixo de acionamento, compreender o alojamento um flange rigidamente preso ao flange da armação principal em um número suficiente de pontos, de maneira que o alojamento não possa desviar-se independentemente do membro receptor de esforços e apresentar simetria de desvio radial relativamente ao eixo geométrico do eixo de acionamento, sendo o alojamento suportado unicamente por ditos flanges afixados ter dito disco não rotativo uma primeira superfície refinadora disposta perpendicularmente ao eixo geométrico do eixo de acionamento, ser dito disco não rotativo suportado pelo alojamento de maneira que não possa desviar-se independentemente do mesmo, sendo dita primeira superfície refinadora construída e disposta de tal maneira que uma carga a ela aplicada seja por sua vez aplicada simetricamente, relativamente ao eixo geométrico do eixo de acionamento, tendo dito disco rotativo uma segunda superfície refinadora disposta perpendicularmente ao eixo geométrico do eixo e dando face para dita primeira superfície refinadora, sendo dito disco rotativo móvel axialmente durante a operação, e dispositivo carregador para aplicar forças paralelas em maneira radialmente simétrica a dito disco rotativo, as quais tendem a fazer ditas superfícies refinadoras apoiar-se uma contra a outra, pelo que ditas superfícies refinadoras permanecem em paralelo e perpendicularmente ao eixo geométrico do eixo de acionamento sempre que os desvios axiais são sustentados por dito membro, alojamento, disco e/ou placas, de modo que é produzido um produto uniforme.

2. Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o eixo de acionamento ser rotativamente suportado por mancais, caracterizado pelo fato de o membro receptor de esforços compreender uma pluralidade de nervuras radiais que se estendem a partir de uma luva de apoio de um de ditos mancais para dito flange da armação principal.

3. Aparelho, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de dito dispositivo carregador compreender uma cabeça carregadora e dispositivo que monta dita cabeça carregadora para movimento axial relativamente ao eixo de acionamento.

4. Aparelho, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de um diafragma anular flexível ser conectado à periferia da cabeça carregadora, ao longo de sua circunferência interna e ser conectado ao dispositivo que monta dita cabeça carregadora para movimento axial ao longo de sua circunferência exterior, de modo que é impedida a infiltração de material entre a cabeça carregadora e o dispositivo de montagem para assegurar sensibilidade de controle de carga.

5. Aparelho, de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizado pelo fato de dito dispositivo carregador incluir rolos que suportam dita cabeça carregadora em sulcos da armação principal para movimento da cabeça relativamente sem fricção, em dita axial.

6. Aparelho, de acordo com os pontos 3, 4 ou 5, caracterizado por um disco que tem um par de superfícies refinadoras montadas no eixo, uma superfície refinadora montada na superfície do alojamento dianteiro interno, e uma superfície refinadora montada na cabeça gravadora, incluindo, além disso, dito dispositivo carregador dispositivo para controlar a posição da cabeça carregadora relativamente ao alojamento, e um flange anular que coopera com uma superfície curva para dividir a polpa que entra, em duas correntes iguais, para passar em um ou outro lado de dito disco.

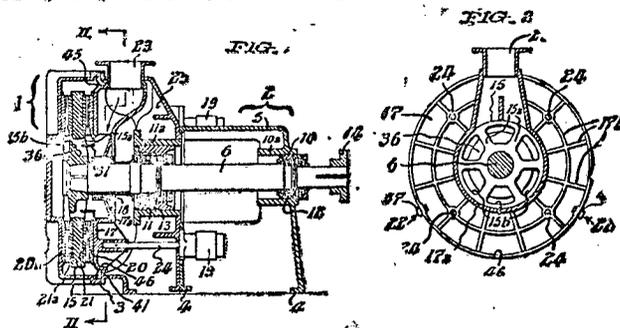
7. Aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por um disco com um par de superfícies refinadoras montadas no eixo, uma superfície refinadora montada na superfície do alojamento dianteiro interno, e uma superfície refinadora montada adjacente à armação e, aberturas através de dito disco adaptadas para passar axialmente a polpa a ele alimentada.

8. Aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de o alojamento compreender uma abertura de entrada pela qual o material a ser refinado pode ser alimentado a ditas superfícies refinadoras, e compreender o eixo de acionamento uma extensão dianteira que se estende através de dita abertura de entrada para reduzir ao mínimo a pressão exercida contra a frente do eixo de acionamento.

9. Aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de o material a ser tratado ser alimentado em direção ao disco rotativo por um parafuso alimentador montado em um tubo de alimentação, sendo dito tubo de alimentação montado em uma abertura de entrada do alojamento, sendo definido um espaço anular pelo exterior do tubo de alimentação e o interior da abertura de entrada, e proporcionando dito espaço a entrada de ar para o disco rotativo e o fluxo para o exterior de sopros de vapor do disco rotativo.

10. Aparelho, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de ser localizado um anel removível dentro da abertura de entrada e adjacente ao tubo de alimentação, sendo dito anel de tal tamanho que restringe parcialmente o tamanho do espaço ao redor do tubo de alimentação, sendo o tamanho do anel dependente do volume de vapor produzido no processo de refinamento.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 8 de agosto de 1962 sob N. 215.640 e em 23 de julho de 1963 sob N. 297.737.



TÉRMO Nº 143 461 de 28 de setembro de 1962

Requerente: RADIO CORPORATION OF AMERICA - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "CANÇÃO DE ELÉTRONS E PROCESSO PARA FABRICAÇÃO DO MESMO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um canhão de elétrons caracterizado

do por compreender um cátodo, um eletrodo de controle e um eletrodo de aceleração dispostos na dita ordem, um primeiro par de hastes de suporte isoladoras fixadas ao dito cátodo e ao dito eletrodo de controle para mantê-las firmemente em posição e em relação de espaçamento, e um segundo par de hastes de suporte isoladoras fixadas ao dito eletrodo de controle e ao dito eletrodo de aceleração para mantê-los firmemente em relação de espaçamento.

2 - Um canhão de elétrons de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos ditos suportes isoladores compreenderem respectivamente um primeiro par de hastes isoladoras dispostas ao longo do e fixadas ao dito cátodo e ao dito eletrodo de controle, e um segundo par de hastes isoladoras espaçadas axialmente do dito primeiro par e dispostas ao longo do e fixadas ao dito eletrodo de aceleração e ao dito eletrodo de controle.

3 - Um canhão de elétrons de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato das hastes individuais dos ditos primeiro e segundo pares de hastes isoladoras serem dispostas coaxialmente entre si.

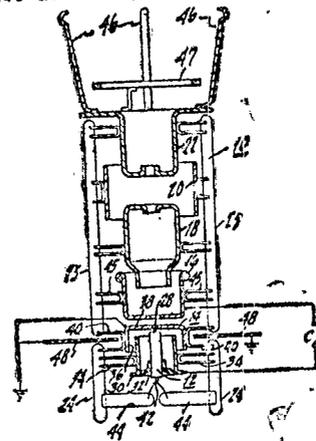
4 - Um canhão de elétrons de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato do dito eletrodo de controle compreender um membro em forma de taça tendo uma parede lateral cilíndrica e uma parede terminal furada no centro, e no qual o dito cátodo tem a sua superfície emissora disposta adjacente à superfície interna da dita parede terminal perfurada, e o eletrodo de aceleração estando disposto adjacente à superfície externa da dita parede terminal.

5 - Um processo para fabricação de um canhão de elétrons que inclui um cátodo, um eletrodo de controle e um eletrodo de aceleração, todos suportados independentemente por hastes de suporte isoladoras, o dito processo sendo caracterizado por compreender a realização do espaçamento entre o dito cátodo e o dito eletrodo de controle pela provisão de um primeiro par de hastes de suporte isoladoras fixadas ao dito cátodo e ao dito eletrodo de controle, pela provisão de um segundo par de hastes de suporte isoladoras que são independentes do dito primeiro par, sendo fixadas ao dito eletrodo de controle e ao dito eletrodo de aceleração, movendo-se o dito cátodo para a justagem do seu afastamento do dito eletrodo de controle para a obtenção de uma desejada capacitância entre o dito cátodo e o dito eletrodo de aceleração e, então, fixando a posição do dito cátodo em relação ao dito eletrodo de controle.

6 - O processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de incluir a operação de inserir uma blindagem de capacitâncias entre as hastes de um par e as hastes de outro par movendo, então, o cátodo para ajustagem do seu espaçamento, enquanto a dita blindagem de capacitâncias é inserida.

7 - O processo de acordo com os pontos 3 ou 6, caracterizado pelo fato do eletrodo de controle ter uma parede perfurada, o dito processo incluindo a movimentação de uma superfície emissora de elétrons do dito cátodo, para ajustar o seu espaçamento com relação à dita parede perfurada do eletrodo de controle, a fim de obter-se a dita capacitância desejada.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n° 7.903, de 27 de agosto de 1.945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes, dos Estados Unidos da América, em 7 de novembro de 1.961, sob n° 150.799.



TÉRMO Nº 145.731 de 28 de dezembro de 1962
 Requerente: CHEMISCHE WERKE WITTEN GESELLSCHAFT MIT BESCHRÄNKTER HAFTUNG -----Alemanha
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE ÉSTERES METÍLICOS DE ÁCIDOS CARBOXÍLICOS AROMÁTICOS POLI-HALOGENADOS "
 REIVINDICAÇÕES

1. Processo para a preparação de ésteres metílicos de ácidos carboxílicos aromáticos poli-halogenados a partir de cloretos carboxílicos aromáticos poli-halogenados e metanol, e, presença de aceptores básicos de cloreto de hidrogênio, caracterizado pelo fato de se suspender em metanol os cloretos de ácidos carboxílicos aromáticos, em cujos núcleos, os hidrogênios que ficam em posição orto relativamente ao grupo ou aos grupos cloretos de carbonila são substituídos por átomos de halogênio, tratando-se as suspensões a temperatura de ebulição com água e uma quantidade de hidróxido, óxido ou carbonato de metal alcalino ou alcalino-terroso, suficiente para absorver todo o cloreto de hidrogênio formado na reação.

2. Processo segundo o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de se partir de cloretos de ácidos aromáticos halogenados brutos, contendo ainda halogenetos de ferro, evitando-se a coloração castanha dos ésteres metílicos pelos compostos básicos de ferro, adicionando-se, antes, durante ou depois da reação de esterificação, compostos que possuam a propriedade de formar complexos pouco corados e/ou removíveis pela lavagem com água.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 9 de março de 1962 sob No. C 26 442 IVb/12 e.

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 109 e seus parágrafos do Código da Propriedade Industrial

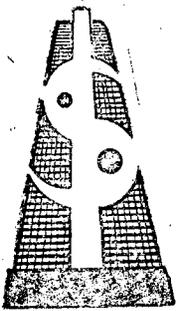
Térmos depositados em 22-10-69

Nº 899.023

ELETRICA DELTA

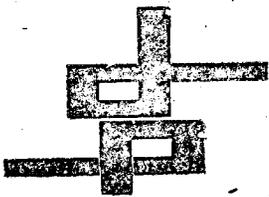
Requerente: Elétrica Delta Ltda.
Local: Distrito Federal
Classe: 8
Título de Estabelecimento

Nº 899.024



Requerente: Dirceu Moura
Local: Minas Gerais
Classe: 3
Sinal de Propaganda

Nº 899.025



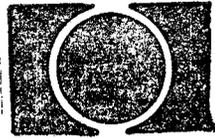
Requerente: Dirceu Moura
Local: Minas Gerais
Classe: 33
Sinal de Propaganda

Nº 899.026

SEMPRE EM COMERCIO E CONSTRUÇÃO NAVAL LTDA.

Requerente: "Geratbesca" Comércio e Construção Naval Ltda.
Local: São Paulo
Nome de Empresa

Nº 899.027



Ind. Brasileira

Requerente: Imobiliária e Administradora Hosal Ltda. S/C

Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos na classe

Nº 899.028

"INTERSEG-ADMINISTRAÇÃO DE SEGUROS"

Requerente: Interseg - Administração de Seguros S/C Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 33 - Título

Nº 899.029

"AUTO ESCOLA PRINCESA"

Requerente: Fernando Vicira da Silva

Local: São Paulo
Classes: 33 - 50
Gêneros de Negócios: Auto escola e prestação de serviços

Nº 899.030

"AVENTURAMA" Ind. Brasileira

Requerente: Editora Graúna Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 32
Artigos: Revistas

Nº 899.031

"VALMAX"

Requerente: Valmax Construtora Ltda

Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Construções

Nº 899.032

"MAUBERTEC"

Requerente: Maubertec Engenharia e Projetos Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Engenharia e Projetos

Nº 899.033



IND. BRASILEIRA

Requerente: Julio Benigno Fernandez
Local: São Paulo
Classe: 13

Artigos: Abotoaduras de punho, águas marinhas lapidadas, ametistas lapidadas, alfinetes de gravatas, alfinetes para adornar vestuários, anéis, argolas para usar como jóias, berloques de metal precioso ou imitação, botões de colarinho, braceletes, brilhantes, brincos, broches, contos de metal precioso ou imitação, chaveiros, correntes de metal precioso ou imitação, perolas naturais, prendedores de gravatas, pulseiras, ouro, prata ou imitação e medalhas de ouro ou prata ou imitação

Nº 899.034

INFIBRA Ind. Brasileira

Requerente: Infibra - Cimento Amianto, Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 16

Artigos: caixas d'água, tanques, telhas, tubos de cimento amianto para construções

Nº 899.035

IDEAL Ind. Brasileira

Requerente: Ideal Retífica de Motores Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 6

Artigos: motores
Nº 899.036

JOMAR Ind. Brasileira

Requerente: Jomar - Presentes Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 15

Artigos: açucareiros, aparelhos de água, aparelhos de café, aparelhos de chá, composteiras, formas, jarros, manteigueiras, paliteiros, pratos, saladeiras, saleiros, tijelas, travessas, vasos e xicaras

Nº 899.037

PROPLAN Ind. Brasileira

Requerente: Proplan Engenharia e Comércio Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 16

Artigos: materiais para construções e decorações de prédios e estradas, areia,

azulejos, calhas, cimento, cal, caixas d'água, caibros, cimento, cal, caixas nelas, ladrilhos, manilhas, portas, portões, tijolos, tubos de concreto, telhas, tacos, tanques de cimento, vigas venezianas e vitros, artefatos de cimento, pavimentação de rodovias, guias, sarjetas, materiais para pavimentação

Classe: 50

Artigos: serviços de engenharia e planejamentos

N: 899.038.

PROMOIL

Requerente: Promoil - Engenharia, Comércio e Indústria Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Serviços: Engenharia

Nº 899.039

LOJAS REUNIDAS TAUBATÉ

Requerente: Lojas Reunidas Taubaté de Livros e Papéis Limitada

Local: São Paulo

Classes: 17, 32 e 38

Título de Estabelecimento
Nº 899.040

H O M E Ind. Brasileira

Requerente: "Home" Indústria e Comércio do Mobiliário Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 40

Artigos: Armações sob forma de móveis inclusive para escritório, bancos comuns, bancos de jardim, bancos escolares, banquetas, bufets, cadeiras de molas, cadeiras com rodas, cadeiras comuns, cadeiras de balanço, cadeiras de escritório, camas com molas, camas comuns, camiseiros, colchões, dormitórios, guarda-casacos, guarda-comidas, guarda-louças, móveis para sala de jantar, de visita e de espera

Nº 899.041

Resipast

Indústria Brasileira

Requerente: Base Indústria e Comércio de Brindes Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 49

Artigos: Para distinguir brinquedos, passatempos e artigos didáticos

Nº 899.048

FLAMINGO
Ind. Brasileira

Requerente: Malharia Flamingo Indústria e Comércio Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Para distinguir abrigos quando vestuário, agasalhos, alvas, anaquas, aventais baby-wash, barrates, batas, bermudas, calções inclusive para esportes, camisas inclusive para esportes, camisolas, camisas de força, camisas pagão, cam setas, camisolas, camisolões, blusas, bonas, boleros, bonés, borzeguins, botas, botinas, cachecóis, cache-nez, calçados, calças, gantofas, gorros, guardapó, gravatas, hábitos, japonsas, jaquetas, jaque-ôer, canes de boca, capacetes, capas, capotes, carapuças, carolas, casacos, casacas, casquetes, casilhas, ceroulas, chales, chapéus, chinélos, chuteiras, cintos, cintas, cinturões estolas, fardas, clergy-man, colarinhos, combinações, corpinhos, echarpes, fardamentos, fraldas, fraque, espartilho, galochas, quicpis, quimonos, regalos, renards, robes de chambre, roupas brancas de uso pessoal, roupas de baixo, roupas feitas, lenços, livres, ligas, lingerie, luvas, roupas profissionais, maillots, mandrives, manivós, ma de uso pessoal, manteux, mantilhas, mantos, martas, martinhas, meias, meias confecções, modeladores, palas (ponchos leves), paletós, pantufas, partapmentos, pelerines, peles quando vestuário, perneiras, pedras, pichas, peitinhos, peitos, polainas, ponchos, pufovers, punhos, sueters, sungas, suspensórios, tailleurs, talabartes, tias, toucas, tunicas, turbantes, uniformes, roupas para esportes, roupões, saias, sanfonia, sapatos, peizes, solidôus, shorts, shooteiras, slacks, aventais, stainas, vestidos, véus, visons e blusões

Nº 899.049

MAGNAWHEEL
Ind. Brasileira

Requerente: Magnawheel — Comércio de Auto Peças Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 21
Artigos: Automóveis, barcos e aviões

Nº 899.050

SONIBRA
Ind. Brasileira

Requerente: Sonibra Equipamentos Industriais Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 11
Artigos: Ferramentas em geral a saber: martelos, marretas, furadeiras, plainas, puas, tenazes, alicates, chaves de fenda, chaves fixas, chaves de boca, chaves estrela, ancinhos, azeiteiras, chaves inglesas, enxós, pás, serras, serrote e verrumas

Nº 899.051

METEOR
Ind. Brasileira

Requerente: Meteor — Indústria e Comércio S. A.
Local: São Paulo
Classe: 11

Artigos: Ferramentas em geral a saber: martelos, marretas, furadeiras, plainas, puas, tenazes, alicates, chaves de fenda, chaves fixas, chaves de boca, chaves estrela, ancinhos, azeiteiras, serras, serrote e verrumas

Nº 899.042

VASSOSSO
IND. BRASILEIRA

Requerente: Cosso & Vasconcelos Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 21

Artigos: Para distinguir carrocerias

Nº 899.043

AUTO-POSTAL

Requerente: Dezoito de Agosto Promoções Comerciais S. A.
Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Para distinguir almanques, agendas, anuários, albums, boletins, catálogos, folhetos, jornais, livros impressos, revistas, órgãos de publicidade

Nº 899.044

ESTRUTANK

Requerente: Estrutank Montagens Industriais Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 50

Gênero: Para distinguir marca a ser utilizada pela requerente para distinguir serviços correlatos com sua atividade que compreende Montagens industriais

Nº 899.045

GUAPORÉ

Requerente: Construtora Guaporé Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 50

Gênero: Para distinguir marca a ser utilizada pela requerente para distinguir serviços correlatos com sua atividade que compreende construções civis

Nº 899.046

MUNDO POLICIAL
EM REVISTA

Requerente: Oliveira & Costa Sociedade Civil Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Para distinguir revistas impressas, livros, almanques, catálogos e jornais

Nº 899.047

*** A VOLTA DO CAFÉ ***

Requerente: Arnaldo de Jesus Rama Pardal
Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Competições esportivas de todas as modalidades, promoções, planejamentos e organização de cursos e competições

Nº 899.052

A EXTERMINADORA
Ind. Brasileira

Requerente: Viúva Maria Gutomar Novais Garrido.
Local: São Paulo.
Classe: 50.

Artigos: Serviços de detetização.

Nº 899.053

WALL FILME
Ind. Brasileira

Requerente: Wall Filme Importação, Exportação e Distribuição Ltda.
Local: São Paulo.

Classe: 8.

Artigos: Películas cinematográficas reveladas.

Nº 899.054

SÃO THOMAZ
Indústria Brasileira

Requerente: Estamparia São Thomaz S.A. Comércio e Indústria.
Local: São Paulo.

Classe: 32.

Artigos: Para distinguir: Almanques; Albums impressos; Anuários; Calendários; Catálogos; Crônicas impressas; Designação de filmes; Designação de peças teatrais; Discursos impressos; Folhetos impressos; Folhinhas impressas; Histórias impressas; Índices telefônicos; Jornais; Livros; Músicas impressas; Orações impressas; Peças cinematográficas; Peças teatrais; Poesias impressas; Programas de circo; Programa de rádio; Programa de televisão; Programas impressos; Propaganda impressa escrita; Prospectos impressos escritos; Prosas impressas; Publicações impressas; Revistas impressas; Romances impressos; Roteiros impressos de filmes; Roteiros impressos de peças teatrais; Scripts de cinema, de teatro e de televisão; Suelos impressos e um conjunto vocal e musical.

Nº 899.055

*** MERCEARIA**
HOLANDEZA *

Requerente: Gabriela Frischelender.
Local: São Paulo.

Classe: 33.

Artigos: Título.

Nº 899.056-057

*** SANTIStÃO**
Ind. Brasileira

Requerente: Santistão — Serviços Automotivos Ltda.
Localidade: São Paulo.

Classe: 47.

Artigos: Gasolina; querosene; óleos lubrificantes; álcool motor; benzina

carburantes; fluidos combustíveis; fluidos para iluminação; fluidos para freios; fluidos para isqueiros; graxas lubrificantes; óleos para amortecedores e parafinas lubrificantes.
Classe: 50.

Gênero de Atividade: Prestação de serviços de auto mecânica; lavagens; lubrificações; pinturas; funilaria; estadias e consertos de automóveis. Consórcios e vendas de automóveis.

Nº 899.059

S.A.C.M.I.

Requerente: Sacmi — Sociedade Cooperativa Meccanici Imola — A.R.L.
Local: Bologna — Itália.
Classe: 6.

Artigos: Para distinguir: Acoiamentos axiais; Alavancas mecânicas; Alavancas partes de máquinas; Anéis de segmento; Anéis partes de máquinas; Antidetonantes para motores; Aquecedores de máquinas; Arietes; Arnezes; Arranques de motores; Apitos de máquinas; Aros de máquinas; Balanços de máquinas; Bases de máquinas; Barras de máquinas; Bate-estacas; Betoneiras; Bielas; Biecos partes de máquinas; Bombas a pistão; Bombas centrífugas; Bombas elétricas; Bombas hidráulicas; Braçadeiras de máquinas; Braços de máquinas; Brocas mecânicas; Bronzes de máquinas; Bronzinas; Buchas de máquinas; Burrinhos; Cabecotes de máquinas; Cábreas; Cabrestantes; Cadeias para máquinas; Caixas partes de máquinas; Calandras; Calças partes de máquinas; Caldeiras de máquinas; Câmbios; Camisas para máquinas; Canos partes de máquinas; Carburadores; Cardans; Carters; Chumaceiras antifricção para máquinas; Cilindros de máquinas; Colares para máquinas; Compressores; Computadores de força; Comutadores de velocidade; Condensadores de máquinas; Conduitos para máquinas; Contra-hastes de máquinas; Contrapesos de máquinas; Coroas para máquinas; Corrediças para máquinas; Correntes de máquinas; Correntes de Transmissão; Cruzetas para máquinas; Cubos para máquinas; Culetras de máquinas; Dinamos; Discos de máquinas; Dragas mecânicas; Eixos de máquinas; Eléctodos; Embolos; Engrenagens de cana; Engenhos de cana; Engenhos de serra; Engrenagens de máquinas; Escatéis; Esmeris de máquinas; Esmeris mecânicos; Estassanizadores; Excêntricos de máquinas; Facas partes de máquinas; Ferramentas mecânicas; Ferramentas partes de máquinas; Filtros de máquinas; Foles de máquinas; Formas de máquinas; Fornos de máquinas; Forquilhas; Franzidores de máquinas de costura; Freios; Fresas; Furadores de máquinas; Furadores mecânicos; Gatilhos de máquinas; Geradores de correntes; Grelhas de máquinas; Gruas; Guias partes de máquinas; Guinchos; Guindastes; Hastes de máquinas; Insufladores de ar para máquinas; Juntas para máquinas; Lançadeiras para máquinas; Lanças partes de máquinas; Lubrificadores partes de máquinas; Macacos; Mancais antifricção; Manivelas de máquinas; Máquinas abanadoras; Máquinas achatadoras; Máquinas adelgadoras; Máquinas afiadoras; Máquinas ajustadoras; Máquinas alargadoras; Máquinas alimentadoras; Máquinas alisadoras; Máquinas aplainadoras; Máquinas aqueadoras; Máquinas arrolhadoras; Máquinas aspiradoras; Máquinas atarrachadoras; Máquinas a vapor; Máquinas bateadeiras; Máquinas beneficiadoras; Máquinas bombeadoras; Máquinas brunidoras; Máquinas buriladoras; Máquinas estadoras; Máquinas centrífugas; Máquinas classificadoras; Máquinas coletoas; Máquinas compressoras; Máquinas condutoras; Máquinas construtoras; Máquinas cortadoras; Máquinas de abrir; Máquinas de aceitar; Máquinas

Reômetros; Reostatos; Reotome; Resistências; Retificadores; Secadores de cabelos; Seismofones; Seismógrafos; Seismoscópios; Seleccionadores; Senafiores; Serelas de alarma; Serela; de aviso; Setas de sinalização elétrica; Sifões; Sextantes; Sinais de trânsito; Sinaladores; Sinais de direção; Sincronizadores; Sinoscópios; Sirenes; Sismófono; Sinoscópios; Sistemas de alarma; Sistema de comunicação; Sistema de controle; Sistema de sinalização; Sistema de som; Sistômetros; Soldadores elétricos; Soquetes; Sorveteiras; Suportes de aparelhos elétricos; Tacômetros; Taqueômetros; Taxímetros; Telégrafos; Telémetros; Telescópios; Televisões; Televisores; Teolito; Termofones; Termômetros não clínicos; Termoscópios; Termostatos; Tira-linhas; Toca-discos; Tomadas; Torneiras automáticas; Torneiras de compressão; Torradeiras; Torçores; Tostadeiras; Transieridore; Transístos — Aparelhos automáticos de \$; Transmissores — Aparelhos; Trenas; Tripés de aparelhos fotográficos; Tubos acústicos; Tubos "conduits"; Vacuômetros; Válvulas de comporta; Válvulas elétricas; Varas graduadas; Varigráficos; Velocímetros; Ventiladores; Vibradores; Viscosímetros; Voltímetros; Voltímetros; Voltímetros; Wattômetros e Zimoscópios.

N.º 39.059



Referente — Enzo Mantegani
Local — Milano, Itália.
Classes — 6, 8 e 50

Insignia
Classe — 6

Artigos — Para distinguir: — Acomplentes axiais, Alavancas mecânicas, anéis de segmentos, anéis partes de máquinas, antidetonantes para motores, aquecedores de máquinas, arietas, arrastres, arranques de motores, apites de máquinas, aros de máquinas, balancetes de máquinas, bases de máquinas, barras de máquinas, bate-estacas, betoneiras, bielas, blocos partes de máquinas, bombas a pistão, bombas centrífugas, bombas elétricas, bomba hidráulica, braçadeiras de máquinas, braços de máquinas, brocas mecânicas, bronzes de máquinas, bronzinas, buchas de máquinas, burrinhos, cabeçotes de máquinas, cábreas, cabrestantes, cadeias para máquinas, caixas partes de máquinas, calandras, calços partes de máquinas, caldeiras de máquinas, câmbios, camisas para máquinas, canos partes de máquinas, carburadores, cardans, carters, chumaceiras, antirficcão para máquinas, cilindros de máquinas, colares para máquinas, compressores, comutadores de força, comutadores de velocidade, condensadores de máquinas, concretos para máquinas, contra-hastes de máquinas, contrapésos de máquinas, coroas para máquinas, corredeiras para máquinas, correntes de máquinas, correntes de transmissão, cruzetas para máquinas, cubos para máquinas, culatras de máquinas, dinamos, discos de máquinas, dragas mecânicas, eixos de máquinas, elétrodos, embolos, engrenhos de capa, engenhos de serra engrageiros de máquinas, escatéis, esmeris de máquinas, esmeris mecâni-

cos, estassazadores, extrênci, digo, ex-cêntricos de máquinas, facas partes de máquinas, ferramentas mecânicas, ferramentas partes de máquinas, filtros de máquinas, foles de máquinas, fôrmas de máquinas, fornos de máquinas, forquilhas, franzidores de máquinas de costura, freios, fresas, furadores de máquinas, furadores mecânicos, gatilhos de máquinas, geradores de corrente, grelhas de máquinas, guias partes de máquinas, guinchos, guindastes, hastes de máquinas, insufladores de ar para máquinas, juntas para máquinas, lançadeiras para máquinas, lanças partes de máquinas, lubrificadores partes de máquinas, macacos, mancais antirficcão, manivelas de máquinas, máquinas abanadoras, máquinas achatadoras, máquinas adelgacadoras, máquinas afiadoras, máquinas ajustadoras, máquinas alargadoras, máquinas alimentadoras, máquinas alisadoras, máquinas amassadoras, máquinas aplainadoras, máquinas arqueadoras, máquinas arrolhadoras, máquinas aspiradoras, máquinas atarrachadoras, máquinas a vapor, máquinas bateadeiras, máquinas beneficiadoras, máquinas bombeadoras, máquinas brunidoras, máquinas buriladoras, máquinas catadoras, máquinas centrifugadoras, máquinas classificadoras, máquinas coletoras, máquinas compressoras, máquinas condensadoras, máquinas condutoras, máquinas construtoras, máquinas cortadoras, máquinas de abrir, máquinas de acoplar, máquinas de alumar, máquinas de binar fios, máquinas de bobinar, máquinas de bordar, máquinas de briquetar, máquinas debruadoras, máquinas de brunir, máquinas debulhadoras, máquinas de burilar, máquinas de calandar, máquinas de cardar, máquinas de clarear, máquinas de colar, máquinas de conservar estradas, máquinas de coser, máquinas de costurar, máquinas de cavar, máquinas de debruar, máquinas de derrubar, máquinas de descansar, máquinas de descascar, máquinas de descarnar, máquinas de descarocar, máquinas de desgaseificar, máquinas de despolar, máquinas de difundir, máquinas de dobrar, máquinas de drenar, máquinas de embragar, máquinas de empurrar, máquinas de enformar, máquinas de engraxar, máquinas de estirar, máquinas de explosão, máquinas de extração, máquinas de fabricar produtos, máquinas de filetar, máquinas de roscar, máquinas de sacudir, máquinas de salgar, máquinas descascadoras, máquinas de-sempilhadoras, máquinas desfibradoras, máquinas desintegradoras, máquinas desnatadoras, máquinas distribuidoras, máquinas elevadoras, máquinas empacotadoras, máquinas empalhadoras, máquinas encadernadoras, máquinas encanadoras, máquinas engaveladeiras, máquinas enroladoras, máquinas ensacadoras, máquinas escavadoras, máquinas estampadoras, máquinas experimentadoras, máquinas furadoras, máquinas gaseificadoras, máquinas gramadeiras, máquinas impressoras, máquinas impulsadoras, máquinas lavadoras, máquinas lixadoras, máquinas misturadoras, máquinas moedoras, máquinas pulverizadoras, máquinas purificadoras, máquinas rachadoras, máquinas refinadoras, máquinas refrigeradoras, máquinas secadoras, máquinas separadoras, máquinas serradoras, máquinas torneadoras, máquinas trituradoras, máquinas urdidoras, máquinas ventiladoras, martelotes, mecânicos, martelos mecânicos, mecanismos de máquinas, moinhos, molas de máquinas, motores, munhões para máquinas, parafusos para máquinas, pedais de máquinas, pentes de máquinas, protadores de teares, pingadores de máquinas, pilões mecânicos, pilões partes de máquinas, pistões para máquinas, placas para máquinas, placas para tornos, plainas, planetárias, platinolas, dingo, platinados de motores, polias, politrizes, pratos de máquinas, prensas, rolor de máquinas, re-

ceptáculos de máquinas, redutores para máquinas, reguladores de força, para máquinas, reguladores de velocidade, para máquinas, rolamentos de motores, rolos partes de máquinas, rotativas, rotores, segmentos, separadores, partes de máquinas, tambores, partes de máquinas, teares, tesouras mecânicas, tornos, tremonhas, tubulações para caldeiras, turbinas, válvulas partes de máquinas, ventiladores, partes de máquinas, ventoinhas, partes de máquinas, virabrequins e volantes, partes de máquinas.
Classe — 8
Artigos — Para distinguir: abajures, abajures, absorômetros, acendedores, actinômetros, açúcarímetros, acumuladores, adaptadores, acrómetros, alcoolímetros, alternadores de corrente elétrica, alto-falantes, amassadeiras de uso doméstico, amortecedores elétricos, amperímetros, ampliadores, amplificadores, analisadores, anéis de calibrar, anemômetros, antenas, anúncios, elétricos, aparelhos acionados por moedas, aparelhos aerofotogramétricos, aparelhos amplificadores, aparelhos calibradores, aparelhos cinematográficos, aparelhos cosmográficos, aparelhos de agrimensura, aparelhos de alarma, aparelhos de alta tensão, aparelhos de ar refrigerado, aparelhos de assar, aparelhos de astronomia, aparelhos de cocção, aparelhos de comunicação interna, aparelhos de controle de calor, aparelhos de controle de força, aparelhos de controle de movimento, aparelhos de controle de som, aparelhos de controle de temperatura, aparelhos de cortar frios (de uso doméstico), aparelhos de encerar (de uso doméstico), aparelhos de engenharia, aparelhos de engomar (de uso doméstico), aparelhos de esparrar, aparelhos de evaporação, aparelhos de experiências científicas, aparelhos de fermentação, aparelhos de física, aparelhos de fotodecalque, aparelhos de fotografias, aparelhos de galvanoplastia, aparelhos de geometria, aparelhos de iluminação, aparelhos de institutos de beleza, aparelhos de matar insetos (não agrícolas), aparelhos de medição, aparelhos de observação, aparelhos de ordenha, aparelhos de passar roupa (de uso doméstico), aparelhos de pesar, aparelhos de proteção contra acidente, aparelhos de rádio, aparelhos de refrigeração, aparelhos de registrar, exceto de outras classes), aparelhos de segurança (inclusive do tráfego), aparelhos de sinalização, Aparelhos desinfetadores não medicinais, aparelhos de som, aparelhos de telecomunicações, aparelhos de televisão, aparelhos fotogramétricos, aparelhos fotográficos, aparelhos fototelegráficos, aparelhos gasificados, aparelhos geofísicos, aparelhos hidrométricos, aparelhos limpadores (de uso doméstico), aparelhos meteorológicos, aparelhos misturadores (de líquidos, de óleos, etc.), aparelhos ozonizadores, aparelhos náuticos científicos, aparelhos pasteurizadores, aparelhos projetores, aparelhos reatores, aparelhos radiofônicos, aparelhos refrigeradores, aparelhos radiotelegráficos, aparelhos reprodutores de imagens, aparelhos reprodutores de sons, aparelhos sinalizadores, aparelhos sinalizadores, aparelhos soldadores, aparelhos sonoros, aparelhos telefônicos, aparelhos telegráficos, aparelhos termostatos, aparelhos toca-discos, aparelhos ventiladores, apitos uão de outras classes, aquecedores, artonômetros, aspiradores de pó, assadores, autoclaves, automáticas — chaves \$, baterias, balancos, balcões frigoríficos, balizas, barógrafos, barômetros, bazimetros, bateadeiras de uso doméstico, baterias, benjamins, binóculos, bitolas, bobidas, bombas de ar não mecânicas, borboletas automáticas, bulões elétricos, buzinas, bússolas, butirômetros, caixas automáticas não de outras classes, calibradores, câmaras de aparelhos, câmaras fotográficas, câmaras frigoríficas, câmaras de cinema, câmaras de televisão, câmaras

nhas elétricas, carregadores automáticos, carregadores pneumáticos, cartas astrográficas, cartas geograficas, cartas náuticas, chapas de aparelhos elétricos, chassis, chaves automáticas, chaves de alavancas, chaves magnéticas, chocadeiras, chuveiros elétricos, hidômetros, cinematógrafos, clinômetros, cloradores, colimadores, colorímetros, comandas a distância, combustores de gás, compassos (exceto para desenho), comutadores, condensadores, contadores automáticos, contadores de rotação, conversores, coordenatógrafos, cogneleiras, cornetas elétricas, cornetas para veículos, correntes de agrimensor, cortadeiras de fotografia, cortadores de uso doméstico, cristais de rádio, cromastoscópios, cronógrafos, cronômetros, curvímetros, densímetros, descascadores de uso doméstico, despertadores, diais, diafragmas, dinamômetros, discos automáticos, discos fonografados, discos gravados, discos para cálculo, discos sonoros, discos telefônicos, distribuidores de electricidade, dispositivos mecânicos ou elétricos para cortinas, duchas, ebulidores, ecobatímetros, ejetores eletroforó, electroscópios, enceradeiras, equipamentos de aparelhos elétricos, equipamentos para sincronização, espelhos para instalação elétrica, espectroscópios, espetógrafos, espremedores de uso doméstico, esquadro, exceto para desenho, estabilizadores de pressão, estabilizadores de voltagem, estádias, estadímetros, Estenômetros, estereoscópios, estereografoscópios, estereópticos, estereoplanímetros, estereopticons, estesiômetros, estetômetros, esticadores — aparelhos \$, estíômetros, estradas de ferro — aparelhos para \$, estradas de ferro — controle de \$, estradas de ferro — sinais automáticos para \$, estradas de ferro — sistema de sinalização para \$, estufas de aquecimento, estufas para plantas, endiômetros, evaporímetros, exaustores, exceto de máquinas, experimentadores de ovos, exposômetro, extintores de incêndio, fantoscópios, faroletes, faróis, fecha-portas automáticos, fecha-portas pneumáticos, federa, ferros elétricos para solda, ferro para passar e engomar, ferveidores, filmadores, filmes revelados, filtrantes — Aparelhos \$, filtros automáticos, fios — aparelhos elétricos, física — aparelhos de \$, física — instrumentos de \$, fitas métricas, fixos dentados, flexímetros, focagem de instrumentos óticos — dispositivos para \$, focalizadores para câmaras, fogareiro (elétrico ou não), fogões (elétrico ou não), fonendoscópios, fones, fonográficas — máquinas \$, fonográficos — discos, fonógrafos, fonte de caboça, fonômetros, fonoscópios, fôrmas elétricas, fornos, fosforoscópios, fotodecalcadores, fotômetros, fotofones, fotográficas — máquinas \$, fotografômetros, fotoscópios, frequência — aparelhos de \$, frequência — medidores de \$, frequencímetros, fusíveis — bases de \$, fusíveis — chaves de \$, gabaritos, galactômetros, galvanômetros, garrafas térmicas, gás — bicos automáticos de \$, gás — bombas para \$, gás — bombas para limpar tubos de \$, gás — bombas para provar \$, gás — contadores de \$, gás — difusores de \$, gás — dispositivos para lavar \$, gás — distribuidores de \$, gás — fogões a \$, gás, fornos a \$, gasômetros, gasogênios, geisers, geladeira, giroscópios, globos geográficos para ensino, globos terrestres para ensino, glucômetros, gnomonos, goniômetros, grafiadores, grafônos, grafômetros, grafonolas, gramofones, gravadores, gravímetros, gravoscópios, grupos conversores, harmônômetros, hectógrafo, hectograma, hectoóscos, hectómetro, heliograma, heliofonógrafo, heliocómetro, heliográfico heliómetro, heliscópios, heliostatos, helietermômetros, herbarios didáticos, herômetros, hidrantes, hidráulicos — aparelhos \$, hidrobarômetros, hidrodinamômetros, hidrógrafos, hidrômetros, hidrostatos, hidrotímetros, hirometros, higróscopios, hipsômetros, hodômetros, holo-

lofotes, horizontes artificiais "horse singers", incubadores automáticos, indicadores de detenção de curto-circuito, indicadores de aparelhos elétricos, indicadores de corrente, indicadores de elevadores, indicadores de escapamento, indicadores de escapamento, indicadores de flexões, indicadores de força matriz, indicadores de nível, indicadores de psôo, indicadores de preços (taxímetros e similares), indicadores de pressão de gás, indicadores de pressão de vácuo, indicadores de quantidade, indicadores de tensão, indicadores para motores, indicadores para válvulas, injetores, inseticidas não-agrícolas — aparelhos \$, instrumentos de cálculos, instrumentos de controle mecânico, instrumentos de física, instrumentos matemáticos, instrumentos náuticos científicos, intercomunicadores, interruptores, isoladores, isolantes — fitas \$, Kaleidoscópios, lactoscópios, lâmpadas, lâmpadas, lanternas de pilhas, lanternas elétricas, lanternas simples, lareiras, lunômetros, lentes, linímetros, linigrafos liquidificadores lisímetros, lucímetros, lunetas, lupas, lustres, maçanetas, macrômetros, magnetógrafos, manipuladores, manômetros, mapas astrográficos, mapas de astronomia, mapas geográficos, mapas marítimos, mapas náuticos, máquinas afiadoras, de uso doméstico, máquinas cinematográficas, máquinas cortadoras, de uso doméstico, máquinas de fazer café, de uso doméstico, máquinas de lavar legumes, de uso doméstico, máquinas de lavar pratos, de uso doméstico, máquinas de moer ou picar carne, de uso doméstico, máquinas de moer ou picar legumes, de uso doméstico, máquinas falantes, máquinas fotográficas, máquinas lavadoras, de uso doméstico, máquinas limpadoras, de uso doméstico, máquinas picadores, de uso doméstico, máquinas registradoras, exceto de escritório, máquinas marcadoras de passagens, máquinas marcadoras de roupas, marcadoras automáticas, marcadores elétricos, matemáticos — instrumentos \$, medidores de altura, medidores de comprimento, medidores de distância, medidores de força, medidores de intervalo, medidores de peso, medidores de pressão, medidores de rosca, medidores de volume, medidores graduados, megafones, megâmetros, megascópios, mescladores, meteorológicos — aparelhos \$, meteoroscópios, metrônomos, metros, microfones, micrômetros, microscópios, micrótomos, miras de base, miras graduadas, misturadores de líquidos, moedores, de uso doméstico, molinetes hidráulicos, mostradores, níveis, objetivas fotográficas, óculos, odômetros, oscilógrafos, osciladores, ozonizadores, ozonômetros, reatores, refletores, refrigeradores, regadores automáticos, registradores de aparelhos, registradores de ar, registradores de atmosfera, registradores de peso, registradores de pressão, registradores de tempo, registradores de tensão, registradores de tiragem, registradores de tráfego, registradores de trânsito (borboletas), registradores de velocidade, registradores para veículos, registros automáticos, registros para água, registros para canais, registros para gás, registros para luz, registros para vapor, registros telegráficos, régulas graduadas, relays ou relais, relógios em geral (inclusive solares), reômetros, reostatos, reotomo, resistências, retificadores, secadores para cabelo, seismofones, seismógrafos, seismoscópios, selecionadores, semóforos, sereias de alarma, sereias de aviso, setas de sinalização elétrica, sífoes, sextantes, sinais de trânsito, sinalizadores, sinalizadores de direção, sinalização — aparelhos de \$, sincronizadores, sinoscópios, sirenes — sismofone, sismoscópios, sistema de alarma, sistema de comunicações, sistema de controle, sistema de sinalização, sistema de som, sistômetros, soldadores elétricos, soquetes, sorvetarias, digo, sorveteiras suportes de aparelhos elé-

tricos, tacômetros, taqueômetros, taxímetros, telefones, telégrafos, telímetros, telescópios, televisões, teodolito, termofones, termômetros não clínicos, termoscópios, termostatos, tiralinhas, toca-discos, tomadas, torneiras automáticas, torneiras de compressão, torradeiras, torradores, tostadeiras, transferidores, trânsitos — aparelhos automáticos de \$, transistores, trenas, tripés de aparelhos fotográficos, tubos acústicos, tubos "conduits", vacuômetros, válvulas de comporta, válvulas elétrica, varas graduadas, varigrafos, velocímetros, ventiladores, vibradores, viscosímetros, voltímetros, voltímetros, volumetros, volumenômetros, wattímetros, zimoscópios,

Classe — 50

Aplicação — Agência de despacho, agências de serviços, agências de turismo e viagem, bancos, boites, hotéis, casas de valores, cabarés, casas bancárias, cassinos, cinemas, colégios, concursos — organização \$, companhias de seguros, construtoras, dançings, decoradores, editoras, empresas de administração de bens, empresas de administração de obras, empresas de administração de empresas, empresas de cobranças, empresas de construções, empresas de demolições, empresas de de.enfeções, empresas de diversões, empresas de entregas, empresas de mudanças, empresas de orientações, empresas de planejamentos, empresas de publicidade, empresas de propaganda, escritório de agrimensura, escritório de arquitetura, empresas imobiliárias, escritório de corretagem, escritório de desenho, escritório de engenharia, escritório de assistência técnica, montagens de indústrias, loteamentos, importação, exportação e representações em geral.

Nº 899.060

MARCHITEX
Ind. Brasileira

Requerente — José Hermello Marchi
Localidade — Santa Catarina

Classe — 36

Artigos — Agasalhos — bermudas — blusas — blusões — calças — camisas — camisetas — camisolas — capas — casacos — echarpes — gravatas — japonsas — jaquetas — jaquetes — lingerie — luvas — maillots — meias — paletós — pelerinas — pijamas — puloveres — roupões — saias — shorts — tailleurs e vestidos

Nº 899.061

CONSTRUA

Requerente — Construa — Construtora e Administradora de Imóveis Ltda.
Localidade — São Paulo

Classe — 50

Serviços — Construção e administração de imóveis industriais, comerciais e residenciais

Nº 899.062

ZANCHETTA-BASSI
Indústria Brasileira

Requerente — Zanchetta — Bassi S.A.
Indústria e Comércio
Local — São Paulo

Classe — 6

Artigos — Alavancas mecânicas — anéis de segmento — anéis partes de

máquinas — arranques de motores — bielas — bombas a pistão — bronzinas — burrinhos — câmbio — carburadores — cardans — carters — dinamos — freios — furadores mecânicos — macacos — motores — plainas — polias — rolamentos de motores — virabrequins

Classe — 21

Artigos — alavanca de câmbio — amortecedores de veículos — aros para veículos — bancos de veículos — breques — calotas — câmaras de ar para veículos — chapas para veículos — chassis — desligadeiras de veículos — direções de veículos — eixos de direção para veículos — eixos de veículos — estribos de veículos — freios de veículos — molas de veículos — pára-brisas de veículos — pára-choques de veículos — pára-lamas de veículos — pedais de câmbio — pneumáticos de veículos — radiadores para veículos — rodas de veículos — varetas para veículos.

Classe — 11

Artigos — alavancas — alargadores — aldravas — alicates — almotolques — arcos de pua — arrebites — arruelas — bigornas — braçadeiras — brocas — cabos — cadeados — carretilhas — catracas — chanfradores — chaves de broca — chaves de fenda — chaves de parafusos — chaves em geral — chaves inglesas — cremalheiras — cruzetas — cubos — cunhas — cunhos — discos — dobradiças — fresas — grampos — grosas — limas — mancais para rodar — mandris — maniveias — matrizes — morsas — parafusos — polias — porcas — punções — rebites — roldanas — roscas — rosetas — saca-rodas — serras — serrotes — talhas — tenazes — torças — varais e varetas

Classe — 8

Artigos — acumuladores — alternadores de corrente elétrica — alto falantes — amortecedores elétricos — amplificadores — amplificadores — anéis de calibrar — antenas — aparelhos amplificadores — aparelhos de calibrar — aparelhos de alarma — auto-claves — baterias — bobinas — buzinas — carregadores automáticos — chaves automáticas — chaves de alavancas — chaves elétricas — chaves magnéticas — condensadores — diais — diágramas distribuidores de eletricidade — faroletes — faróis — fios elétricos — bases de fusíveis — chaves de fusíveis — interruptores — isoladores — fitas isolantes — lâmpadas — maçanetas — microfones — oxidadores — pistolas de pintar — radiofonos — rádios — reatores — reostatos — resistência — retificadores — soldadores elétricos — soquetes — taxímetros — termostatos — tomadas — válvulas — velocímetros — ventiladores e vibradores

Nº 899.063

**PROGRAMA SISTEMA
TICO DE POUPANÇA**

Requerente — Haspa — Habitação São Paulo S.A. de Crédito Imobiliário
Local — São Paulo

Classe — 33 — 33 — 50

Frase de Propaganda

Nº 899.064

**PROGRAMA OBJETIVO
DE POUPANÇA —
SISTEMÁTICA**

Requerente — Haspa — Habitação São Paulo S.A. Crédito Imobiliário
Local — São Paulo

Frase de Propaganda

Nº 899.065

"GOLI"
Ind. Brasileira

Requerente — Bar e Lanches "Gol" Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 41

Artigos — Para distinguir: azeítonas — sanduiches — pastéis — croquetes — empadas — bolinhos doces e salgados — pães — doces — confeitos — bolos — bolachas — biscoitos — batatas fritas — queijos — salames — presuntos — salsichas — mortadéias — chorviços — linguça — café leite — chocolate — chá — coaduada — churrascos — carnes preparadas — ovos cozidos ou fritos — bombas — frutas — frutas e doces cristalizados — cremes — tortas alimentícias — geleias e gelatinas alimentícias — mepotas — laticínios — massas alimentícias — pudins — sopas e sorvetes

Nº 899.065

"ORGANIZAÇÃO CONTÁBIL ESNA"

Requerente — Organização Contábil Esna Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 33

Título

Nº 899.067

**"BAR E LANCHES —
RECANTO DA SAUDA
DE"**

Requerente: Bar e Lanches Recanto da Saudade Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 41 — Título

Nº 899.068

"PRODUTOS BAVARIA"

Requerente: — Frigorífico Bavaria Limitada

Local: São Paulo

Classe: 41 — Título

Nº 899.069

**"RAPHAEL-TECIDOS
FINOS"**

Requerente: — Irmãos Borelli Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 23 — Título

Nº 899.670

"CONSEL"

Requerente: Consel Construções Elétricas Ltda.

Local: São Paulo

Classe 50

Artigos: Prestação de serviços

Nº 899.071

**"WASH — N — WAX
Ind. Brasileira**

Requerente: Wash — N Wax — Posto de Serviços, Lavagem e Combustíveis

Local: São Paulo

Classe: 47

Artigos: Alcool carburado, alcool carburantes, alcool motor, combustíveis, lubrificantes de qualquer espécie, cera para iluminação, fluidos combustíveis, fluidos lubrificantes, gás combustíveis, gasolina, geéia para lubrificação e iluminação, gás solidificado para combustão, lenha, óleos lubrificantes, óleos para amortecedo-

res. óleos para aquecimento, óleos para iluminação, parafinas lubrificantes, petróleo refinado, tarta e

Nº 899.072

WASH-N-WAX "

Requerente: Wash - N Wax - Posto de Serviço, Lavagem e Combustíveis

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Prestação de serviços de posto, lavagem e combustíveis

Nº 899.073

"MAIER " Ind. Brasileira

Requerente: Supermercado Maier Limitada

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Arroz, feijão, batatas, farinhas alimentícias de cereais, féculas, fubá milho, café, chá, cebola, alho, ervilha, lentilha, grão de bico, farelos alimentícios, polentas, macarrão, queijo, doce de leite, queijão, manteiga, quailhada, iogurte, leite, salame, salsicha, mortadela, presunto, rosbife, toucinho, carnes verdes e em conserva, sardinhas, peixes, lingüiça, paio, chouriço, banhas, gorduras, patês, tortas, torrões, vinagres, azeitonas, azeites, óleos alimentícios, açúcar, extrato de tomate, sal, abacate, abacaxi, bananas, caqui, cajú, figo, manga, mamão, laranja, pêssego, maçãs, peras, goiabada, pessegada, figo, marmelada, aves abatidas, assados,atum, ostras, alfaces, agrião, couve-flor, tomate, xuxú, repolho, espinafre, nabo, bolos, pão, bolachas, biscoitos, drops, balas, colorau, avela, massas alimentícias

Nº 899.074

"BAVARIA " Ind. Brasileira

Requerente: Frigorífico Bavaria Limitada

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Salame salsichas, mortadela, presunto, rosbife, toucinhos, carnes verdes, lingüiça, paio, patês, copa, chouriço e banhas e gorduras

Nº 899.075

" STAVANGER " Ind. Brasileira

Requerente: Indústria de Vestuário Stavanger Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Abrigos quando vestuários, alvas, agasalhos, anáguas, blusas, blusas, calças, calcinhas, camisetas, camisolas, camisas esportes e sociais, lutas, ligas, cintos, cinturões, paletós, gravatas, lenços, malhots, cache-cois, echarps, saias, vestidos, mantos de uso pessoal, cuecas, ceroulas, jaquetas, joponas, calçados, meia, ponchos leves, pijamas, estolas, capotes, capas, shinelos, bonés, baby-dolls, soutens, sopinhos, toucas, tiaras, solidéus, hortas, roupas feitas, sobretudoos roupas de uso pessoal

Nº 899.076

"ROCINHA " Ind. Brasileira

Requerente: Distribuidora de Bebidas Rocinha Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 42

Artigos: Aguardente, anizes, aperitivos, bagaceiras, batidas, bitter, brandy, cervejas, chopps, cidras, fernet, genébra kirsch, kummel, licôres, marasquinas, nectar alcoólico, cachaça, hidromel alcoólico, ponches, quinados, rum, sucos alcoólico, vinhos, vodka e whisky

Nº 899.077

" SOSAN " Ind. Brasileira

Requerente: Henrique Sobral Perez

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Arroz, feijão, batatas, farinhas alimentícias de cereais, féculas, fubá milho, café, chá, cebola, alho, ervilha, lentilha, grão de bico, farelos alimentícios, polenta, macarrão, queijo, doce de leite, queijão, manteiga, quailhada, "yogurth", leite, salame, salsichas, mortadela, presunto, rosbife, toucinho, carnes verdes e em conserva, sardínhas, lingüiça, paio, chouriço, banhas, patês, tortas, torrões, vinagres, azeitonas, azeite, óleos alimentícios, açúcar, extrato de tomate, abacate, abacaxi, ameixas, bananas, caqui, cajú, cereja, carambolas, figo, manga, mamão, laranjas, tangerinas, melancias, pêssegos, maçãs, peras, goiabada, pessegada, figada, mocoó, cominho, bananada, assados, aves abatidas,atum, ostras, alfaces, agrião, couve-flor, manteiga, repolho, espinafre, vagem, beterraba, machuchu, nabo, pimentão, beringela, peixes, castanha, sorvetes, bolos, dâc, bolachas, biscoitos, drops, balas, colorau, bauru, churrascos, pizzas, avela, massas alimentícias de cereais.

Nº 899.078

" CONSEL " Ind. Brasileira

Requerente: CONSEL - Construções Elétricas Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 8

Artigos: Lustres, lâmpadas, maçanetas, caixas elétricas, tomadas, fios, soldadores elétricos, suportes de aparelhos elétricos, registro de água, registros para luz, registro para canais, relógios em geral, inclusive solares, seretas, de alarme, seismofones, sirenes, reatores, receptores, válvulas elétricas, tubos acústicos e condutos, vibradores, acendedores, aparelhos de alta-tensão, chuveiros elétricos, balcões frigoríficos e volímetros.

Nº 899.079

" CONDOR " Ind. Brasileira

Requerente: Serralheria e Metalúrgica Condor Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 16

Artigos: Grades, guichetes, fôrros, estuques, lambris, mosaicos, divisões pré-fabricadas, parquetes pisos, portas, portões, muros, prateleiras quando construções, janelas vitros, vitrinas quando construções, vigas para construções, vigamentos preparados para portas, tacos, assoalhos, cabros preparados para construções e pavimentações, caixilhos e batentes

Nº 899.080

" JACA FER " Ind. Brasileira

Requerente: Madeireira Jacafer Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 4

Artigos: Madeira em bruto.

Nº 899.081

"GALA-D " Ind. Brasileira

Requerente: Retram - Indústria e Comércio de Artefatos Plásticos Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 48

Artigos: Acetona para toucador, águas de colônia, águas perfumadas, almíscar, brilhantina, baton, cera-depilatória, absorventes de uso em toucador, cremes perfumados, cremes para a pele, dentífricos, eter perfumado para toucador, esmaltes para unhas, glicerina perfumada, extratos perfumados, perfumes, em geral, corantes para o cabelo, tintas para o cabelo, óleos perfumados para o cabelo, leites para embelezar a pele, loção para toucador, pó de arroz, pinturas para o rosto, rimel, base para o rosto e laquês.

Nº 899.082

PAMPONES E PETITOSO Ind. Brasileira

Requerente: Raul de Freitas Carvalho

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Um conjunto musical

Nº 899.083



Requerente: Sociedade Brasileira de Sal - Cereais Indústria e Comércio Limitada

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Sal.

Nº 899.084

UNICENTER

Requerente: Mauro Rubens de Barros.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Marca de serviços.

Nº 899.085

CIÊNCIA E MECÂNICA

Requerente: Bias Espinola de Faria.

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Uma revista.

Nº 899.086

MECÂNICA ILUSTRADA

Requerente: Bias Espinola de Faria.

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Uma revista.

Nº 899.087

BETTER**Ind. Brasileira**

Requerente: Carmona & Camacho Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 8

Artigos: Aparelhos de rádios receptores.

Nº 899.088

MARCOPAN**Ind. Brasileira**

Requerente: Carmona & Camacho Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 8

Artigos: Aparelhos de rádios receptores.

Nº 899.089

METALAGE**Ind. Brasileira**

Requerente: Viúva Amedeo Cagno & Filhos Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 16

Artigos: Tela de chapa para laços pisos e gradis - empregada em construções.