



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII - Nº 219

CAPITAL FEDERAL

SEGUNDA-FEIRA, 17 DE NOVEMBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Expediente de 12 de novembro de 1969

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 354 de 28-2-67.

Nº 86.146 - Parke Davis & Company - Patente 81.951.
Nº 87.826 - Olin Mathieson Chemical Corp - Patente 81.952.
Nº 105.186 - Ciba Societé Anonyme - Patente 81.953.
Nº 105.897 - Ciba Societé - Patente 81.954.
Nº 129.527 - Nicolino Guimarães Moreira - Patente 81.955.

Nº 132.392 - Philco Corp - Patente 81.956.
Nº 136.007 - Universal Oil Products Company - Patente 81.957.
Nº 137.059 - The Western States Cachine Company - Patente número 81.958.
Nº 137.755 - Roussel Uclaf - Patente 81.959.

Nº 138.253 - Ciba Societé Anonyme - Patente 81.960.
Nº 138.823 - Miles Laboratories Inc. - Patente 81.961.

Nº 139.227 - Shell Internationale Aescarch Maatschappij N. V. - Patente 81.962.
Nº 141.656 - Kubota Tekko do Brasil Indústria e Comércio Ltda. - Patente 81.963.

Nº 143.741 - Eli Lilly And Company - Patente 81.964.

Nº 143.835 - Ywata Iron & Steel Co. Limited e Yokoyama Engineering Co. Limited - Patente 81.965.
Nº 143.937 - Amsted Industries Inc. - Patente 81.966.

Nº 144.306 - N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken - Patente número 81.967.

Nº 146.506 - Sperry Rand Corp - Patente 81.968.

Nº 147.276 - Automatic Telephone & Electric Company Limited - Patente 81.969.

Nº 147.591 - Martin Marietta Corp - Patente 81.970.

Nº 148.039 - W. R. Grace & Co. - Patente 81.971.

Nº 148.053 - Gustav F. Gerdts K. G. - Patente 81.972.

Nº 148.104 - Allmanna Svenska Elektriska Aktiebolaget - Patente nº 81.973.

Nº 148.217 - Reinhold Kachele - Patente 81.974.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 148.509 - Antonio Carlos Pio Ballarin - Patente 81.975.
Nº 148.521 - Bendix Westinghouse Automotive Air Brake Co. - Patente 81.976.
Nº 148.523 - Pirelli General Cable Works Limited - Patente número 81.977.

Nº 148.796 - Amp Inc. - Patente nº 81.978.

Nº 148.871 - Page Detroit Inc. - Patente 81.979.

Nº 148.932 - Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft - Patente 81.980.

Nº 149.168 - Sperry Rand Corp. - Patente 81.981.

Nº 149.177 - Victoria Francisco Arantes - Patente 81.982.

Nº 150.064 - Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. - Patente número 81.983.

Nº 150.290 - Sperry Rand Corp. - Patente 81.984.

Nº 150.547 - Owens Illinois Glass Company - Patente 81.985.

Nº 150.693 - Inventa Ag. Fur Forschung und Patentverwertung Zurich - Patente 81.986.

Nº 152.476 - General Electric Company - Patente 81.987.

Nº 152.875 - Pedro Roberto Schaeffer - Patente 81.988.

Nº 153.475 - Todor Kantov Pentscheff - Patente 81.989.

Registros

Nº 211.888 - Felisberto G. Cardoso Filho - Registro 400.449.

Nº 386.620 - Elio Pani de Setefani - Patente 400.450.

Nº 416.596 - Colmar Representações S. A. - Registro 400.451.

Nº 430.818 - Tintas Diamante Indústria e Comércio Ltda. - Registro 400.452.

Nº 463.124 - Sociedade Indústria de Tintas para Fundação - Registro 400.453.

Nº 464.925 - Lady Modas S. A. Indústria e Comércio - Registro nº 400.454.

Nº 479.731 - Italo Mora - Registro 400.455.

Nº 484.004 - Siol S. A. Indústria e Comércio - Registro 400.456.

Nº 500.100 - Lojas Cordial S. A. - Registro 400.457.

Nº 502.018 - Panificadora Vila Fior Ltda. - Registro 400.458.

Nº 519.127 - Dawid Kapel - Registro 400.459.

Nº 592.074 - Fundação Vitória Ltda. - Registro 400.460.

Nº 597.325 - Arca Indústria de Aparelhos Eletrônicos Ltda. - Registro 400.461.

Nº 598.253 - Pósto de Serviço Expresso de Prata Ltda. - Registro nº 400.462.

Nº 605.434 - Cia. Fiação e Tecido Cometa - Registro 400.463.

Nº 607.998 - Fastkung Indústria e Comércio Ltda. - Registro 400.464.

Nº 611.297 - Nicolino Donato Martiro Protá - Registro 400.465.

Nº 611.760 - Carvalho Faria & Cia. Ltda. - Registro 400.466.

Nº 617.800 - Carrocerias Metálicas S. A. Cartá - Registro 400.467.

Nº 617.856 - Jean Lieutaud - Registro 400.468.

Nº 618.079 - Deltarc Elétrico Indústria e Comércio Ltda. - Registro 400.469.

Nº 619.430 - Mecânica Frez Aço Ltda. - Registro 400.470.

Nº 620.015 - Cia. Indústria Metalúrgica da Bahia - CIMBA - Registro 400.471.

Nº 620.295 - Granja Satellite Ltda. - Registro 400.472.

Nº 620.442 - Carlos Pereira Indústrias Químicas S. A. - Registro 400.473.

Nº 622.862 - CIMEL - Comércio e Importação de Material Elétrico Ltda. - Registro 400.474.

Nº 622.878 - Artefatos de Metal Deca S. A. - Registro 400.475.

Nº 623.377 - WPCA - Indústria de Refratários Poços de Caldas S. A. - Registro 400.476.

Nº 623.539 - Confeções Edisport Ltda. - Registro 400.477.

Nº 624.035 - São Paulo Alpargata S. A. - Registro 400.478.

Nº 624.447 - Textil Paulista S. A. - Registro 400.479.

Nº 624.658 - Máquinas Kenneri Ltda. - Registro 400.480.

Nº 624.682 - Fernando Rodrigues D'Almeida - Registro 400.481.

Nº 624.912 - Refrigeração Friomec Ltda. - Registro 400.482.

Nº 625.198 - Estalparia Guarany Ltda. - Registro 400.483.

Nº 625.774 - Entreg Lar Comércio e Importação S. A. - Registro nº 400.484.

Nº 626.116 - Equipasca Equipamentos de Borracha S. A. - Registro nº 400.485.

Nº 626.124 - Intercontinental R. L. Agro Peças S. A. - Registro número 400.486.

Nº 626.638 - Edipoli Editora Ltda. - Registro 400.487.

Nº 626.890 - Norograf Tipografia Noroestina Ltda. - Registro 400.488.

Nº 626.715 - Pecadel Indústria e Comércio de Peças Ltda. - Registro nº 400.489.

Nº 626.901 - Prana Indústria e Comércio S. A. - Registro 400.490.

Nº 626.905 - Anadia Representações e Comércio Ltda. - Registro nº 400.491.

Nº 626.922 - Confeitaria e Panificação Verdura Ltda. - Registro nº 400.492.

Nº 627.162 - Cofap Cia. Fabricadora de Peças - Registro 400.493.

Nº 627.038 - Godomar Têxteis Elásticos Ltda. - Registro 400.494.

Nº 627.010 - Mecânica 2 (Temaço) Ltda. - Registro 400.495.

Nº 256.807 - Eau de Cologne & Parfumerie Fabrik Glockengasse número 4.711 Gegenuber der Pferdpost Von Ferd. Mulhens - Registro nº 400.496.

Nº 278.021 - Confeções Metall Ltda. - Registro 400.497.

Nº 383.874 - Sark's Saccharin - Registro 400.498.

Nº 498.542 - Essencias Gerani Ltda. - Registro 400.499.

Nº 399.093 - Renker Balpa GmbH - Registro 400.500.

Nº 456.437 - Kalmox Indústria e Comércio de Detergentes Ltda. - Registro 400.501.

Nº 469.870 - A Suprema Móveis S. A. Comércio e Decorações - Registro 400.502.

Nº 474.948 - F. Duval S. A. - Registro 400.503.

Nº 478.997 - Administração, Comércio e Importação Angela Ltda. - Registro 400.504.

Nº 498.221 - Andes S. A. Comércio e Construtora - Registro número 400.505.

Nº 508.630 - Pimaco Plásticos Limitada - Registro 400.506.

Nº 508.939 - Maria Adelaide - Registro nº 400.507.

Nº 511.135 - Nestle S. A. - Registro 400.508.

Nº 517.428 - Empresa Limpadora Primavera Ltda. - Registro 400.509.

Nº 517.466 - Miguel Diaz Garcia - Registro 400.510.

Nº 518.667 - Frigorífico Pioneiro S. A. - Registro 400.511.

Nº 536.286 - Duracour S. A. Invern - Registro 400.512.

Nº 543.126 - Orbitur S. A. Organização Brasileira da Indústria de Hotéis e Turismo - Registro número 400.513.

Nº 543.912 - Casa dos Estofados Ltda. - Patente 400.514.

Nº 544.549 - Socoimbra Ltda. - Patente 400.515.

Nº 550.462 - Helion Engenharia Comércio e Indústria Ltda. - Patente - 400.516.

Nº 556.643 - Comércio e Importadora Tropical Ltda. - Pat. 400.517.

Nº 564.371 - Casa dos Estofados Ltda. - Patente. 400.518.

Nº 564.372 - Casa dos Estofados Ltda. - Patente 400.519.

Nº 564.373 - Casa dos Estofados Ltda. - Patente 400.520.

Nº 566.450 - Bazar 13 Ltda. - Patente 400.521.

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

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

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

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

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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 18,00
Ano NCr\$ 36,00

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 13,50
Ano NCr\$ 27,00

Exterior:

Ano NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

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

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

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

Nº 581.702 — Banco Riograndense de Expansão Econômica S. A. — Patente 400.522.

Nº 587.516 — Frigogime Indústria de Carnes Preparadas Ltda. — Patente 400.523.

Nº 588.748 — Giovani Gomes — Patente 400.524.

Nº 597.211 — Angará Administração de Bens Ltda. — Pat. 400.525.

Nº 603.374 — Iasa Instalações Alvorada S. A. Comércio e Indústria — Pat. 400.527.

Nº 617.210 — Penúltimo Whiski Bar Ltda. — Pat. 400.528.

Nº 619.025 — Antônio Borin S. A. Indústria e Comércio de Bebidas e Corcos — Pat. 400.529.

Nº 619.508 — Caporibe Imóveis e Administração de Bens — Patente nº 400.530.

Nº 621.471 — Indústria e Comércio de Sabões Alvorada — Patente 400.531

Nº 621.618 — Ayrton Comércio e Indústria de Máquinas Ltda. — Patente 400.532.

Nº 621.942 — Artefatos de Cimento Ete no Ltda. — Patente 400.533.

Nº 622.400 — Labortece S. A. — Pat. 400.534.

Nº 623.340 — Carlos da Silva Souza — Pat. 400.535.

Nº 623.615 — Kabe Indústria e Exportadora Ltda. — Pat. 400.536.

Nº 624.024 — Farbenfabriken Bayer Aktengesellschaft — Pat. 400.537.

Nº 624.444 — Textil Paulista S. A. — Patente 400.538.

Nº 625.104 — Cia. Wetzel Indústria — Pat. 400.539.

Nº 625.136 — Madeiras Guairacá Ltda. — Pat. 400.540.

Nº 625.743 — Anselmo D'Almeida — Pat. 400.541.

Nº 626.056 — Irmãos Klacmer — Patente 400.542.

Nº 633.549 — Laboratório Sanitas S. A. — Pat. 400.543.

Nº 605.022 — Condusa S. A. Consórcio Fluminense de Administração Comércio e Indústria — Pat. 400.544

Nº 607.516 — Lojas Rivo S. A. — Pat. 400.545.

Nº 608.185 — Adonis Cardoso Chaves — Pat. 400.546.

Nº 612.041 — Geraldo Macedo Costa — Pat. 400.547.

Nº 612.316 — Irmãos Issa Ltda. — Pat. 400.548.

Nº 612.420 — Expresso Diana Ltda. — Pat. 400.549.

Nº 613.460 — Sociedade Anônima White Martins — Pat. 400.550.

Nº 614.845 — Sociedade Comercial Abel Pereira da Fonseca Sarl. — Patente 400.551.

Nº 616.390 — Organização Mara de Obras e Indústria S. A. — Patente nº 400.552.

Nº 616.810 — Irmãos Vaiano Ltda. — Pat. 400.553.

Nº 621.209 — Farmácia Central Ltda. — Pat. 400.554.

Nº 621.838 — Laboratórios Rosa Phytopharma S. A. — Pat. 400.555.

Nº 622.062 — Panificadora Belinda Ltda. — Pat. 400.556.

Nº 622.387 — Indústria Mecânica Zambon Ltda. — Pat. 400.557.

Nº 622.908 — Malharia Silva Pinto Ltda. — 400.558.

Nº 623.060 — Adaugom Sociedade Distribuidora de Madeiras Ltda. — Pat. 400.559.

Nº 623.118 — A. F. Soares S. A. Agro Industrial — Pat. 400.560.

Nº 623.159 — Donaldson Company Inc. — Pat. 400.561.

Nº 623.491 — Jorge de Camargo Filho — Pat. 400.562.

Nº 623.535 — Panificadora Flor de Vinhais Ltda. — Pat. 400.563.

Nº 623.629 — Thomas Quarteroli — Pat. 400.564.

Nº 623.887 — Nilo Santos Oliveira — Pat. 400.565.

Nº 624.506 — Adelino Bui — Patente 400.566.

Nº 624.520 — Ricardo & Cia. — Pat. 400.567.

Nº 624.565 — Bernardo Zitrounblatti & Cia. Ltda. — Pat. 400.568.

Nº 624.697 — Pastificio Borelli Ltda. — Pat. 400.569.

Nº 624.813 — Fábrica Trianon de Bebidas Ltda. — Pat. 400.570.

Nº 624.973 — Carbox Indústrias Reunidas S. A. — Pat. 400.571.

Nº 625.107 — Farbenfabriken Bayer Aktengesellschaft — Pat. 400.572.

Nº 625.156 — Nelio Pires — Patentes — 400.573.

Nº 626.141 — Titânia S. A. Meias para Senhoras — Pat. 400.574.

Nº 626.529 — Cia. Jansen Agricultura Indústria e Comércio. — Patente 400.575.

Nº 626.602 — Laticínios Teixeira Ltda. — Pat. 400.576.

Nº 626.745 — Frigorífico Cruzeiro S. A. — Pat. 400.577.

Nº 626.761 — Rádio e Televisão Sontek Ltda. — 400.578.

Nº 626.764 — Indústria e Comércio de Bebidas Ôlho Vivo Ltda. — Patente — 400.579.

Nº 626.766 — Indústria e Comércio de Bebidas Ôlho Vivo Ltda. — Patente 400.580.

Nº 626.786 — Carlos Cerqueira — Pat. 400.581.

Nº 626.790 — Ancora Indústria e Comércio Ltda. — Pat. 400.582.

Nº 626.843 — Metalúrgica Piemonte Ltda. — Pat. 400.583.

Nº 626.853 — Pelsach Szutan & Cia — Pat. 400.584.

Nº 626.907 — Hotel Itapeva Ltda. — Pat. 400.585.

Nº 626.926 — Bandeirantes Comércio e Indústria C. A. — Pat. 400.586

Nº 627.263 — Banco Libanês do Comércio S. A. — Pat. 400.587.

Nº 628.313 — Torrefacção Timbira Ltda. — Pat. 400.588.

Serviço de Documentação

RIO, 12 DE NOVEMBRO DE 1969

Apresentem Clichês

Nº 724.510 — Joaquim Claro de Oliveira.

Nº 724.511 — Indústria de Papel Irapurú Ltda.

Nº 724.512 — Helio Lourenzi.

Nº 724.513 — Mário Dante Triani.

Nº 724.514 — Hidro Perfuradora Ltda.

Nº 724.515 — Elzo D'Ambrosio.

Nº 724.516 — Irmãos Baroni Ltda.

Nº 724.518 — Valentin Evangelista & Irmão Ltda.

Nº 724.787 — Antônio Luiz Zanin.

Nº 724.932 — Brinquedos Model-Ex 700.

Nº 724.933 — Fidel Rádio Paulista Ltda.

Nº 724.934 — Indústria e Comércio Guato Ltda.

Nº 725.188 — Alafôr — Magalhães Gouvêa Engenharia e Comércio S. A.

Nº 725.331 — M. L. Pedreira.

Nº 725.332 — Pinheiro & Carmona Ltda.

Nº 725.333 — Fábrica de Biscoitos Frei Leopoldo Ltda.

Nº 725.334 — Petral — Derivalos de Petróleo Ltda.

Nº 725.372 — Dinar — Turismo Ltda.

Nº 725.753 — Indústria e Comércio de Brindes Zema Ltda.

Nº 725.806 — Snyder Khan Bar Ltda.

Nº 725.957 — Empresa Gráfica Partenon S. A.

Nº 725.960 — Mecânica Maranhão Ltda.

Nº 826.499 — Indústria de Lenços Vila Rica Ltda.

Nº 726.644 — Panificadora Oliveira Melo Ltda.

Nº 726.953 — Aluizio Bezerra de Albuquerque.

Nº 727.017 — Samuel Paulino Jurado.

Nº 727.028 — Indústria e Comércio de Calçados Nova Ltda.

Nº 727.037 — Panificadora Bela Sintra Ltda.

Nº 727.195 — Scaf — Administração e Comércio Ltda.

Nº 727.368 — Ponto 3 — Publicidade Ltda.

Nº 727.369 — Manoel Hamilton Lourenço Barbeitos.

Nº 728.144 — Indústria e Comércio de Roupas Hit Ltda.

Nº 728.187 — Farmácia Rabelândia Ltda.

Nº 728.553 — Modas Banzé Ltda.

Nº 728.623 — Agemar Comércio e Indústria de Tecidos Ltda.

Nº 728.639 — Supermercados Total S. A.

Nº 728.822 — Confeccões Tudo Azul Ltda.

Nº 728.827 — Protecção do Brasil Indústria e Comércio de Tintas Ltda.

Nº 728.851 — Farmácia da Boa Hora Ltda.

Nº 728.930 — Fornecedora Modelo Comércio e Representações Ltda.
 Nº 728.931 — Samatex — Comércio e Indústria Ltda.
 Nº 728.938 — Örgemaque — Org. Geral de Máquinas para Escritório Ltda.
 Nº 729.138 — Hamuy Importação e Exportação Ltda.
 Nº 729.159 — Grupo Executive de Marketing Ltda.
 Nº 729.169 — Bureau Mercantile Ltda.
 Nº 729.582 — Conservadora Fag de Elevadores Ltda.
 Nº 729.698 — Yacy Macaggi C. Lima & Cia. Ltda.
 Nº 729.743 — Superturcks Motores Comércio S. A. — Sutram.
 Nº 729.803 — Interfarma Importação e Comércio de Produtos Químicos e Farmacêuticos Ltda.
 Nº 744.231 — Laminado Ltda.
 Nº 762.994 — Antônio Segarra.

DIVISÃO DE PATENTES

RIO, 12 DE NOVEMBRO DE 1969.

Cumpram Exigência Técnica:

Nº 130.241 — Fundação Voldac S. A.
 Nº 134.066 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.
 Nº 139.563 — Angélio Ravioli.
 Nº 144.549 — Odilon Barbosa.
 Nº 146.275 — Fisons Pest Control Limited.
 Nº 146.276 — Fisons Pest Control Limited.
 Nº 146.983 — Sinishi Tribunovic.
 Nº 148.482 — Laboratoires Lumière e Institut Merieux.
 Nº 149.395 — Aurino de Souza.
 Nº 149.621 — Karel Ctvrtnik.
 Nº 151.824 — Lonza S. A.
 Nº 152.900 — Leyde Ribeiro Zorowich Lutti.
 Nº 153.468 — Johann Glockshiber.
 Nº 154.064 — Vittorio Medici.
 Nº 155.456 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
 Nº 156.026 — Akira Yamaguchi.
 Nº 157.405 — Irmãos Rampazzo Ltda.
 Nº 157.874 — Dr. Hans Beer e Awepa.
 Nº 159.463 — Uddeholms Aktiebolag e Wilkinson Sword Limited.
 Nº 160.281 — Gothani Colas Contrafortes e Adesivos Ltda.
 Nº 163.890 — Lydio Alves.
 Nº 165.214 — José Marinho Silva.
 Nº 165.211 — José Marinho Silva.
 Nº 172.634 — Alcides Zechetto.
 Nº 173.295 — José Peixoto Duarte Flávio Vaz Duarte.
 Nº 175.468 — Walter de Góis Barbosa.
 Nº 176.525 — Standard Elétrica S. A.
 Nº 176.675 — João Fuganholi.
 Nº 176.937 — Hefti Aktiengesellschaft.
 Nº 177.249 — Smith Kline & French Laboratories Limited.
 Nº 177.452 — American Cyanamid Company.
 Nº 177.526 — Oliviero Bossi.
 Nº 177.777 — Fisons Pest Control Limited.
 Nº 178.206 — Molins Machine Company Limited.
 Nº 178.363 — Nilda Maria Dutra da Fonseca.
 Nº 178.522 — Owens — Illinois Inc.
 Nº 178.523 — F. M. C. Corporation.
 Nº 178.589 — Alberto de Gaspari.
 Nº 181.099 — Midland — Ross Corporation.
 Nº 181.105 — Boots Pure Drug. Co. Ltd.
 Nº 181.110 — Laboratórios Hormona S. A.
 Nº 181.112 — Harbison — Walker Refractories Company.

Nº 181.141 — Kyowa Hakko Kogio Co. Ltd.
 Nº 181.352 — Harbison — Walker Refractories Company.
 Nº 181.384 — Asf Gleitverschluss GMBH.
 Nº 181.386 — The Procter & Gamble Company.
 Nº 181.396 — Standard Elétrica S. A.
 Nº 181.403 — Ultrex — Chemie GMBH.
 Nº 181.415 — Pfizer Corporation.
 Nº 181.424 — Joaquim Gomes Ferreira.
 Nº 181.436 — Omar Teodoro Ferrari.
 Nº 189.548 — Cia. Vidraria Santa Marina.
 Nº 189.582 — Victor Manuel da Cunha Viegas.
 Nº 190.146 — Egon Franz Schmitz.
 Nº 190.147 — Belline de Faria Júnior.
 Nº 190.161 — Ibras — Indústria Brasileira de Seringas S. A.
 Nº 190.162 — Fein & Orowan Ltda.
 Nº 190.165 — Hilmar Conceição Silva.
 Nº 190.168 — Twin Disc Clutch company.
 Nº 190.171 — Maximus Indústria e Comércio de Bóias Ltda.
 Nº 190.189 — Ellab Ltda.
 Nº 190.214 — Agripat S. A.
 Nº 190.289 — Bellini de Faria.
 Nº 190.962 — Pittsburgh Plat Glass Company.
 Nº 191.067 — Societé D'Etudes et de Realisations Scientifiques serescisprl.
 Nº 191.068 — Antal Almásy.
 Nº 191.069 — Industrias de Artefatos de Tecidos e Couros Luiz Chilvarguer Ltda.

Arquivamento

Foram candados arquivar os processos abaixo:
 Nº 107.468 — The B. F. Goodrich Company.
 Nº 120.995 — Montecatini, Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica e Karl Ziegler.
 Nº 124.346 — Veb Farbenfabrik Wolfen.
 Nº 126.882 — Union Carbide Corporation.
 Nº 128.095 — E. I. Du Pont de Nemours And Company.
 Nº 128.599 — Glaxo Group Limited
 Nº 128.963 — Imperial Chemical Industries Limited.
 Nº 129.793 — Mecânica Industrial Estampotec Ltda.
 Nº 133.253 — Rohm & Haas Company.
 Nº 140.687 — Dr. G. W. Kuhl.
 Nº 143.201 — Anatoly P. Melnikoff e Wenceslau Escobar de Azambuja.
 Nº 143.769 — E. I. du Pont de Nemours And Company.
 Nº 145.650 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.
 Nº 148.498 — Rohm & Haas Company.
 Nº 149.792 — Alfred M. Moen.
 Nº 153.098 — Rege Romeu Scaramucci.
 Nº 154.347 — S. Valentin & Filhos Ltda.
 Nº 155.622 — José Guido Krans.
 Nº 158.982 — Walter Norihiro Komatsu.
 Nº 159.097 — Wladyslaw Zaicwski.
 Nº 159.159 — A. C. Applicazione Coazoni S. P. A.
 Nº 159.423 — Metalúrgica Marquês Ltda.
 Nº 162.154 — The British Aluminium Company Limited.
 Nº 162.447 — José Eduardo da Silva.
 Nº 162.467 — Industrias de Meias Maluf S. A.
 Nº 167.531 — C. H. Boehringer Sohn.

Nº 169.359 — Miguel Roque Filho.
 Nº 169.412 — Imperial Chemical Industries Limited.
 Nº 169.716 — Eastman Kodak Company.
 Nº 170.380 — Yukio Hirotsuka.
 Nº 172.645 — Jerzy Gruszczynski e Methodios Kalkastief.
 Nº 172.819 — Sencer Chemical International Inc.
 Nº 172.936 — Industrias Soares S. A. Borrachas e Metais.
 Nº 174.856 — Roberto Vitorio Khayat e Luis Monllor Pérez.
 Nº 174.857 — Francisco de La Hermosa.
 Nº 174.958 — W. R. Grace & Co.
 Nº 174.988 — João Gonçalves do Nascimento.
 Nº 175.010 — Monsanto Company.
 Nº 175.047 — American Cyanamid Company.
 Nº 175.068 — Genzo Matsunaru.
 Nº 175.117 — Edgard Correa Viela.
 Nº 175.145 — Ineltec Indústria Elétrica Ltda.
 Nº 175.418 — Iseki-Mitsui Máquinas Agrícolas S. A.
 Nº 175.419 — Iseki-Mitsui Máquinas Agrícolas S. A.
 Nº 175.420 — Iseki-Mitsui Máquinas Agrícolas S. A.
 Nº 175.421 — Iseki-Mitsui Máquinas Agrícolas S. A.
 — Arquivem-se os processos.

Divisão Jurídica

Seção de Transferência e Licença

Expediente de 12 de novembro de 1969

Contrato de exploração de marcas

Amortex S. A. Indústria e Comércio de Amortecedores e Congêneres — No pedido de contrato de exploração da marca Águia registro 305.134 e marca Torpedo registro 225.481 de Fichtel & Sachs A. G. — Averbenise os contratos.

Transferência e alteração de nome de titular de processo

Foram mandados anotar nos processos abaixo as transferências e alterações de nome.

Excelsior S. A. Industrias Reunidas de Embalagens e Artes Gráficas — Alteração de nome da marca Carto Excel registros 288.574 — 288.609 — 291.348 — 302.250 — 302.251 — 344.879.

1 — Retifique-se mediante apostila o nome da titular para F. Del Nero & Cia. Ltda.

2 — Anotem-se as alterações de nomes seguintes de F. Del Nero & Del Nero S. A. e desta para a supra citada.

Agrobrasil S. A. Indústria de Alimentos — Transferência para seu nome da marca Agrobrasil termos ns. 637.779 e 637.780.

Rhodia — Industrias Químicas e Texteis S. A. — Transferência para seu nome da marca Rhodanyl registro 382.433 e 382.434.

American Hospital Supply Corporation — Transferência para seu nome da marca Dade registros número 258.100 e 258.101.

Sanbra — Soc. Algodoeira do Nordeste Brasileiro S. A. — Alteração de nome da marca Sanbra registros ns. 236.493 — 240.736 — 244.051 — 246.216 — 248.054 — 253.317 — 271.929.

Crevite Corporation — Transferência para seu nome da marca Claveloc registro 294.155 e 294.156.

Gaf Corporation — Alteração do nome das marcas: Fenzos registro 242.386.

Tradall S.A. (transferência para seu nome das marcas: American Martini Cocktail registro 192.156. Martini registro 226.866.

Cia. Benvori de Produtos Alimentícios — Alteração de nome da marca Bengon registro 303.170.

1 — Retifique-se mediante apostila o nome da titular para Indústria e Comércio de Frutas e Passas do Brasil Ltda.

2 — Anote-se a alteração de nome. Claudio Brodt Culau — Transferência para seu nome da marca Xua registro 397.256.

Blagro Velisol Produtos para Agricultura Ltda. — Transferência para seu nome da marca Nitrobax termo nº 518.876.

Comércio e Indústria Pereira Almeida Importação, Exportação Produtos Alimentícios Babidas Ltda. — Alteração de nome da marca Favorita registro 262.157.

Mario Thiele e Alberto Thiele — Alteração de nome e transferência (2) para seu nome da marca Emoforn registro 289.371.

Perfect Film & Chemical Corp. — Transferência para seu nome da marca Marvel termo 847.623.

A. W. Faber Castell (Holding) A. G. — Transferência para seu nome da marca Oldfaber registro nº 248.838.

Revue Thommen A. G. — Alteração de nome da marca Revue registro 242.074.

Particamps S. A. Industrias Reunidas de Embalagens — Transferência e alteração de nome da marca Claroplast registro 222.154.

Boehringer Mannheim GMBH — Alteração de nome da marca Nitromycina registro 225.890.

Belden Corp. — Alteração de nome da marca Eutector registro 227.578. Belden Corp — Alteração de nome da marca Belden registro 230.255.

Kenner Products Company — Transferência para seu nome da marca Ironbeer registro 221.334.

Memphis S. A. Industrial — Alteração de nome da marca Anubar Bouquet registro 219.526.

Comércio e Indústria Pereira Almeida — Importação, Exportação Produtos Alimentícios e Bebidas — Alteração de nome da marca Camponesa registro 213.930.

Fernando Knolseisen — Transferência para seu nome da marca Orly registro 215.666.

Retificação de clichês

Nº 602.514 — Bamba — S. Paulo Apargatas S. A. — Classe 45 — Clichê publicado em 15-9-61.

Nº 685.849 — Feira Txeil e de Vestuário — José Godoy Castro — Classe 32 — Clichê publicado em 31-12-65.

Nº 709.786 — Arbitrer — Lanificio Cuy S. A. — Classe 23 — Clichê publicado em 9-12-65.

Nº 754.236 — Ipiranga — Comércio e Oficina de Refrigeração Ipiranga Ltda. — Classe 6 — Clichê publicado em 20-12-66.

Nº 754.245 — Sapê — Sapê — Comércio e Representações Ltda. — Classe 36 — Clichê publicado em 20 de dezembro de 1966.

Nº 754.251 — Trefilação Ferrago Ltda. — Classe 5 — Clichê publicado em 20-12-66.

Nº 754.267 — Litoral Paulista — Rádio Litoral Paulista Ltda. — Classes 32 e 33 — Clichê publicado em 20-12-66.

Nº 754.271 — X Vidium — Nicola Calderaro — Classe 46 — Clichê publicado em 20-12-66

Nº 754.275 - Cooper - Cooper - Erapireira de Electricidade Ltda. - Classe 3 - Clichê publicado em 20 de dezembro de 1966.

Nº 754.276 - Monte Alegre - Têxtil Monte Alegre S. A. - Classe nº 23 - Clichê publicado em 22-12-66.

Nº 754.289 - Enciclopédia dos Riscos do Têxtil - Camera Publicidade Promoções Ltda. - Classe 32 - Clichê publicado em 20-12-66.

Nº 754.341 - Sovel - Indústria Química Sovel Ltda. - Classe 46 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.344 - Marco - Marco Revisão Contábil S. C. Ltda. - Marco A. Moreira Revisão Contábil S. C. Ltda. - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.347 - Jimafi - Jinto Carrecho - Classe 24 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.348 - Morroni - Mecânica Morroni Ltda. - Classe 5 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.350 - Trio Brasil Canção, Ceito e Celito - Pedro José da Silva Jorge Moreira da Silva e Pedro de Oliveira Santos - Classe 32 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.353 - Luvi - Indústria e Comércio de Roupas Luvi Ltda. - Classe 36 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.360 - Comsertel - Comsertel - Comércio e Serviços de Televisão Ltda. - Classe 33 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.361 - Mossopa - Comércio de Cereais Mossopa Ltda. - Classe 41 - Clichê publicado em 21 de dezembro de 1966.

Nº 754.364 - Veleiro - Manufatura Sul Americana de Tabacos S. A. - Classe 44 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.365 - Maire - Indústria e Comércio de Roupas Maire Ltda. - Classe 36 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.371 - Somer - Somer - Soc. Mercantil e Representações Limitada - Classe 11 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 754.385 - Auto Mecânica Central - Abílio Fernandes das Neves - Classe 21 - Clichê publicado em 21-12-66.

Nº 755.008 - Canto do Rocio - Padaria e Confeitaria Canto do Rocio Ltda. - Classe 41 - Clichê publicado em 23-12-66.

Nº 755.009 - Andaluza - Pasticificadora e Confeitaria Andaluza Limitada - Classe 41 - Clichê publicado em 23-12-66.

Nº 755.012 - Representações de Pios Textéis São Miguel - José Garcez - Classe 22 - Clichê publicado em 23-12-66.

Nº 755.528 - Cidadela - Cidadela - Comércio de Veículos Ltda. - Classe 21 - Clichê publicado em 27 de dezembro de 1966.

Nº 755.537 - Bom Charra - Churrascaria Bom Charra Ltda. - Classe 41 - Clichê publicado em 27-12-66.

Nº 755.548 - Idaval - Indústria e Comércio de Artefatos de Plásticos Idaval Ltda. - Classe 28 - Clichê publicado em 27-12-66.

Nº 755.549 - Mavo - Mavo - Máquinas Operatrizes Ltda. - Classe 32 - Clichê publicado em 27-12-66.

Nº 755.557 - Ideal - Elevadores Ideal Ltda. - Classe 21 - Classe nº 21 - Clichê publicado em 27-12-66.

Nº 755.574 - Indstrel - Indústria de Máquinas e Equipamentos em Aço Indstrel Ltda. - Classe 2 - Clichê publicado em 28-12-66.

Nº 755.585 - Old Mill - Indústria de Bebidas Milani S. A. - Classe 42 - Clichê publicado em 29 de dezembro de 1966.

Nº 755.591 - Capri - Contabilidade e Assuntos Fiscais Ltda. - Capri - Contabilidade e Assuntos Fiscais Ltda. - Clichê publicado em 28-12-66.

Nº 755.611 - Fábrica de Cera Tacobolac Indústria e Comércio Ltda. - Fábrica de Cera Tacobolac Indústria e Comércio Ltda. - Clichê publicado em 28-12-66.

Nº 755.629 - Senzala - Jacob Thiago Bouwman - Classes 33, 41, 42 e 43 - Clichê publicado em 28-12-66.

Nº 755.636 - Polysius - Polysius GMBH - Classe 8 - Clichê publicado em 28-12-66.

Nº 755.654 - Fedrizzi, Battisti & Cia. Ltda. - Do alicerce à pintura. - Fedrizzi, Battisti & Cia. Ltda. - Classes 1, 16 e 28 - Clichê publicado em 28-12-66.

Nº 755.668 - Nykko - Nykko - Ltilidades Domésticas Ltda. - Classe 8 - Clichê publicado em 28-12-66.

Nº 756.192 - Plastilar - Waldemar José de Santana & Cia. Ltda. - Classes 12 e 28 - Clichê publicado em 30-2-66.

Nº 756.265 - Luvi - Luvi - Indústria e Comércio Ltda. - Classe nº 21 - Clichê publicado em 30-12-66.

Nº 756.255 - Polimatic - Polimatic - Eletromecânica Ltda. - Classe 21 - Clichê publicado em 31 de dezembro de 1966.

Nº 761.922 - Cofecian - Cofecian - Café Lanches Ltda. - Classe 41 - Clichê publicado em 22-2-67.

Nº 761.931 - Quanta - Quanta - Casa de Móveis e Ltilidades Electro Domésticos Ltda. - Classe 40 - Clichê publicado em 22-2-67.

Nº 761.953 - Vilarelho - Bar e Lanches Vilarelho Ltda. - Classe 41 - Clichê publicado em 22-2-67.

Nº 763.740 - Edifício Colombo - Comissária Galvão S. A. Corretagem de Imóveis - Classe 33 - Clichê publicado em 17-3-67.

Nº 763.741 - Edifício Panorama - Comissária Galvão S. A. Corretagem de Imóveis - Classe 33 - Clichê publicado em 17-3-67.

Nº 763.742 - Edifício Baeta de Faria - Comissária Galvão S. A. Corretagem de Imóveis - Classe 33 - Clichê publicado em 17-3-67.

Nº 763.743 - Edifício Brigadeiro Franco - Comissária Galvão S. A. Corretagem de Imóveis - Classe 33 - Clichê publicado em 17-3-67.

Nº 763.744 - Edifício Maison Blanche - Comissária Galvão S. A. Corretagem de Imóveis - Classe 33 - Clichê publicado em 17-3-67.

Nº 763.757 - Menfor - Menfor - Dist. Brasileira de Ferramentas Ltda. - Classe 11 - Clichê publicado em 17-3-67.

DIVISÕES, SERVIÇOS e SEÇÕES DIRETOR GERAL

Expediente de 12 de novembro de 1969

(Republicação)

Privilégio de invenção deferido Nº 146.207 - Novos aperfeiçoamentos em harmonica e similares - Eurides Santos Pereira.

Nº 146.219 - Processo para a prensagem a frio de peças em forma de duplo copo, como, por exemplo de buchas de vela de ignição - Roberto Bosch GMBH.

Notificação

Ficam os requerentes abaixo convidados a comparecer a este Departamento no prazo de 90 dias, a fim de creditar o pagamento da taxa final e retirar o certificado de acordo com o Decreto-lei nº 254 de 28-2-67.

Nº 110.690 - Material Industrial S. A. - Construção Mecânica S. A. - Patente 51.837. Nº 169.249 - J. Lewus e John P. Martin - Patente 51.950.

Exigencias

Cumpra exigencias técnicas:

Nº 123.350 - Mario Castello Girão Nº 175.314 - Laranja Internacional - Limited.

Nº 176.037 - José Pinto dos Santos.

Nº 176.256 - Washington Gomes de Faria Jr.

Nº 166.640 - Julio Gonzales Nº 177.794 - Eurio de Gumerando Zamboni.

Nº 180.881 - Flavio de Barros Clare.

Nº 181.011 - Olavo Ehmke Nº 189.979 - Edgar Eurico Lichtenfels.

Diversos

Grosfillex Freres (no pedido de prorrogação da patente PI nº 5.306) - Prorrogue-se.

American Cyanamid Company (no pedido de reconstituição da patente PI termo nº 110.517) - Autorizo a reconstituição.

Oposições

Silvio Terzini e Alfred Tave. GMBH (oponentes da patente PI termo nº 148.866).

Retificação de Pontos

Nº 168.523 - Novo Modelo de Guarda Casacas - Osmar Galalassi - Pontos publicados em 11-11-69 - Em 31-12-64.

Nº 176.622 - Original Modelo de Mesa - Oca Arquitetura, Ind. e Com. S.A. - Pontos publicados em 11.11.69.

Nº 168.703 - Novo modelo de pés para sofás-cama e similares - Leonidas Antonio Martins arlimi - Pontos publicados em 11.11.69.

Nº 145.746 - Processo para a preparação de Polímeros de Condensação Lineares, Sintéticos - Monsanto Company - Pontos publicados em 11.11.69.

Nº 146.360 - Processo para a produção de fosfatos de O, O-Di-Alquil-O-Di-Cloro-Vinilla em composições praguicidas contendo os mesmos - Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft - Pontos publicados em 11.11.69 - Fica retificado o final da prioridade: Prioridade depositada em 23.1.62, sob o nº F-35.829 IVB-12 0.

Nº 154.468 - Máquina de Bancada para lapidar bordas de peças de vidro - Júlio Bertini - Pontos publicados em 11.11.69 - Em 11 de novembro de 1963 - 1º ponto: "de água que atua contra a passagem posterior da cinta abrasiva.

Nº 139.896 - Processo de Polimerização - E. I. Du Pont de Nemours and Company - Pontos publicados em 11.11.69 - E.U.A.

Nº 144.131 - Dispositivo elétrico para comutação automática ligado - Desligado das luzes de posição ed auto-veículos em função de intensidade luminosa ambiente - Lorenzo Pendola - Pontos publicados em 11.11.69 - Em 24 de outubro de 1962.

Nº 154.132 - Aperfeiçoamentos em Sedo Simeone - Pontos publicados em relativos a caixas de câmbio em 11.11.69 - Em 29 de outubro de 1963.

Nº 137.129 - Nova configuração em Modelador para Seios - Aldo Ris-

Pontos publicados em 11.11.69 - Em 14.3.62. Nº 169.557 - Dispositivo para rodas de aviação - José Jany - Pontos publicados em 11.11.69 - Em 3.3.59.

Nº 151.432 - Novo reostato - Novarte Ind. de Artigos de Presente S.A. - Pontos publicados em 11.11.69 - 1º ponto: "e é portador de um botão de comando ou equivalente, em sua extremidade oposta".

REPUBLICAÇÃO: DIRETOR GERAL - DIVISÕES - SERVIÇOS E SEÇÕES

D O. DE 11.11.69

EXPEDIENTE DE 12 DE NOVEMBRO DE 1969

Marcas deferidas.

Nº 526.421 - Jesu pó - Laboratórios Jesus, Ltda. - cl. 48 (com a indicação exposta pela seção).

Nº 546.430 - Elnabra - Elnabra S.A Eletrônica Nacional Brasileira - cl. 28.

Nº 626.954 - Rejuy - Alvaro José de Oliveira - cl. 48.

Nº 629.230 - COTIA - Cooperativa Agrícola de Cotia Cooperativa Agrícola de Cotia HMMRHMRFDDJ8 Central - cl. 25.

Marcas deferidas

Nº 479.813 - Sai Nova - Carlo Hesky e Oreste Cheocaci - cl. 46.

Nº 589.613 - Café Aladim - Torrefação Marrocos Ltda. - cl. 41.

Nº 610.610 - Spuworon - Veb Farbenfabrik Wolfen - cl. 28.

Nº 648.854 - Bom Preço - Supermercado Bom Preço Imp. e Com. Ltda. - Cl. 46.

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 436.803 - José Cardoso de Mendonça - Registro nº 399.918.

Nº 494.078 - Celasi Ind. e Com. de Produtos Alimentícios Ltda. nº 399.924.

Nº 625.334 - Fundição Darubio Ltda.

Exigencias

Cumpra exigencias:

Nº 478.586 - The General Tire & Rubber Company.

Nº 514.677 - Macedo Vieira & Cia. Ltda.

Foi mandado cancelar o registro abaixo mencionado:

Nº 394.763 - Eletrônica Regina Ltda. - Cancele-se o registro.

Oposições

José Freua (oponente do termo nº 896.000 marca Emitur).

J. & E. Atkinson Limited (oponente do termo 843.725 marca Anne French).

Química Moura Brasil S.A. (oponente do termo 892.937 marca Norgest).

CONSELHO DE RECURSOS DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Processos que serão julgados no dia 17 de novembro de 1969

TM - 151.470 (contra o defeito) anexo TM - 144.408. Marca - Água Fontana. Recorrente - Empresa de Mat. riais Ltda.

Agente — Cruzeiro do Sul Marcas e Patentes Ltda.
Recorrido — M. Piccaglia & Cia. Ltda.

Agente — Sylvio de Abru. TM — 211.266 (contra o deferimento).

Título de estabelecimento — Expresso Santo Antônio.
Recorrente — Mário Costa Filho.
Agente — assinatura ilegível.
Marcas e Patentes Ltda.

Recorrido — Irmãos Bruno Ltda.
Agente — Rex Agência de Marcas e Patentes.
TM — 214.912 anexos: Reg. 147.400 e TM — 209.657 (contra o indeferimento).

Marca — Senco.
Recorrente — Senco — Sociedade de Engenharia e Comércio Ltda.
Agente — assinatura ilegível.
TM — 243.304 (contra o indeferimento).

Marca — Fine-Bon.
Recorrente — Sal Cálcio S.A.
Agente — O. Massaro.
TM — 250.738 (contra o deferimento).

Marca — Panambra.
Recorrente — Panambra S.A. Comércio e Indústria.
Agente — A Serviço S.A. Técnica e Comercial.

Recorrido — Panambra S.A. Importadora e Exportadora Pan Americana Brasileira.
Agente — Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes.

TM — 254.135 (contra o deferimento).

Título — Joalheria Benarida.
Recorrente — D. Mazzetto & Cia.
Agente — assinatura ilegível.
Recorrido — Neves & Cia. Ltda.
Agente — Agência Rex — Sociedade Civil de Marcas e Patentes.
TM — 259.808 (contra o deferimento anexo TM — 261.542).

Marca — Auto Imperial.
Recorrente — Chrysler Corporation.
Agente — Momen Leonardos & Cia.

Recorrido — Auto Imperial Importadora Ltda.

Agente — O. Massaro.
TM — 274.515 (contra o deferimento).
Marca — Zebra.

Recorrente — Cia. Benificio Alta Boa Vista.

Agente — Catharina Bigler.
Recorrido — Inbrila Industrial, Comercial e Importadora Ltda.
Agente — Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes.

TM — 282.673 anexo TM — 292.170 (contra o indeferimento).
Recorrente — Cia. de Produtos Químicos Industriais M. Hamers.
Agente — Sobem dos Santos Queiroz.

Marca — Carbox.
TM — 282.895 (contra o indeferimento).

Marca — Rober.
Recorrente — Comercial e Importadora Roger Ltda.

TM — 285.249 (contra o indeferimento).
Agente — City Patentes e Marcas.
Recorrente — Fábrica de Bicyelas Monark S.A.

Marca — Rainha.
Agente — Custódio de Almeida & Cia.

TM — 285.447 (contra o indeferimento).

Recorrente — Sandoz S.A.
Agente — Carmo Braga — Carmo Braga.

TM — 287.187 (contra o indeferimento).

Marca — Fábrica de Artefatos Mundial.
Recorrente — Paschoal Paschin e Filho Ltda.

Agente — Sylvio de Abru.
TM — 291.198 (contra o indeferimento).

Recorrente — Vedette Modas Ltda.
Agente — Fernando Mello.

Marca — Vedette.
TM — 299.322 (contra o deferimento).

Marca — Bersam.
Recorrente — Berbon Equipamentos para Escritórios S.A.

Agente — Momen Leonardos & Cia.
Recorrido — Bersam Comercial Importadora S.A.

Agente — Tharcilla Machado Gomes.

TM — 301.366 (contra o deferimento).

Marca emblemática.
Recorrente — Plástificio Mundial

Agente — Patemarc Rosa e Silva.
Recorrido — Produtos Alimentícios Adria S.A.

Agente — Yvonne P. Ferreira.
TM — 303.136 (contra o deferimento).

Marca emblemática.

Recorrente — Plástificio Mundial.
Agente — Patemarc Rosa e Silva.
Recorrido — Produtos Alimentícios Adria S.A.

Agente — Yvonne P. Ferreira.
TM — 306.368 (contra o deferimento) anexos Registros — 300.338 e 304.330.

Marca — Ribamar.
Recorrente — Brandão Gomes & Cia. Ltda.

Agente — Momen Leonardos & Cia. Ltda.
Recorrido — Representações Luso Americanas Ltdas.

Agente — Oswaldo Paraná.
TP — 84.355 (contra o indeferimento).

Invento — Uma saída de emergência (incêndio) em arranha-céu aproveitando a energia acondicionada na vítima, trazendo-a até ao solo mesmo desmaiada (escada rolante vertical semi-automática).

Recorrente — Carlos Augusto Sofredil.

Agente — O próprio.
TP — 114.972 (contra o indeferimento).

Invento — Aperfeiçoamentos em tampas para frascos em geral.
Recorrente — Horst Marcus Hirschell.

Agente — Cometa Marcas e Patentes Ltda.

Recorrido — Indústria e Comércio Framplast Ltda.

Agente — Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

SRPI, 11 de novembro de 1969 — Icléa dos Santos Barço, Secretária.

Consolidação das Leis do Trabalho

Alterações do Dec. lei n.º 229 - 28-2-67

DIVULGAÇÃO N.º 1.007

PREÇO: NCr\$ 0,30

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

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

TÉRMO Nº 141.614 de 31 de Julho de 1962

Requerente: PHILIPS PETROLEUM COMPANY - - - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "SISTEMA DE FECHAMENTO DE EMERGÊNCIA
PARA INSTALAÇÕES DE FABRICAÇÃO DE
NEGRO DE FUMO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um sistema de fechamento para uma instalação de produção de negro de fumo, caracterizado por compreender um reator, um compressor de circulação de ar acionado por um motor elétrico, condutos primários suprindo uma carga de material hidrocarboneto para o referido reator e levando uma circulação de ar sob pressão do dito compressor para o dito reator um conduto secundário levando os produtos da reação de dito reator para um equipamento de filtro de saco de recuperação do fumo um terceiro conduto fazendo a ligação do referido equipamento de filtro de saco de recuperação com uma fonte de alimentação de gás não combustível, um compressor de reforço de pressão acionado por um motor elétrico neste terceiro conduto circuitos elétricos primários e secundário fornecendo energia elétrica aos motores do dito compressor de circulação de ar e dito compressor de reforço de pressão, respectivamente, caracterizados pela existência de comutadores primários e secundários nestes circuitos primários e secundários, respectivamente, um interruptor elétrico fazendo a ligação entre o dito circuito primário e o dito circuito secundário, um quarto conduto partindo de uma fonte de alimentação de ar instrumento, uma válvula de tres passagens acionada por um motor elétrico, neste quarto conduto, um terceiro circuito elétrico suprindo energia elétrica para o motor da dita válvula, um terceiro comutador no dito terceiro circuito um dispositivo primário sensível a pressão em comunicação com o conduto primário que leva a circulação de ar ao dito reator e com o referido terceiro comutador, um segundo dispositivo sensível a pressão em comunicação com o dito quarto conduto e com o referido comutador primário, que ao assinalar uma pressão inferior a uma pressão predeterminada no conduto primário que leva a circulação de ar ao dito reator dito dispositivo primário sensível a pressão fecha o dito terceiro comutador no dito terceiro circuito fazendo funcionar o motor da dita válvula a motor, fechando a mesma para a referida fonte de alimentação de ar instrumento e reduzindo a pressão do ar instrumento no dito quarto conduto no lado da válvula contrario ao da referida fonte de alimentação de ar instrumento, dito segundo dispositivo sensível a pressão sentindo um decrescimento de pressão no dito quarto conduto e abrindo o dito comutador primário, desligando, assim o compressor de circulação de ar acionado a motor elétrico e por meio do dito interruptor, abrindo o dito comutador secundário para desligar o compressor de reforço de pressão acionado a motor elétrico.

2- Um sistema de fechamento de emergência para instalação de produção de negro de fumo caracterizado por compreender um primeiro conduto para levar uma carga de material hidrocarboneto de uma fonte de alimentação ao dito reator, um segundo conduto fornecendo combustível sob pressão de uma fonte de alimentação para o dito reator, um primeiro compressor de circulação de ar acionado a motor elétrico, um terceiro conduto comunicando dito compressor de ar com dito reator, um primeiro conduto de escapamento provido com uma primeira válvula e comunicando-se com o referido terceiro conduto uma segunda válvula neste dito terceiro conduto, situada entre o referido conduto de escapamento e o dito compressor, uma terceira válvula no dito segundo conduto, um quarto conduto comunicando o referido primeiro conduto, em um primeiro ponto, com a referida fonte de alimentação de material hidrocarboneto, um sistema de recuperação de negro de fumo, um quinto conduto comunicando dito reator com dito sistema de recuperação, um sexto conduto comunicando-se com o referido quinto conduto para a passagem de vapor, um sétimo conduto ligado uma fonte de alimentação de gás não combustível ao dito sistema de recuperação, um segundo compressor de ar acionado a motor elétrico, neste dito sétimo conduto, um segundo conduto de escapamento comunicando-se com o referido sétimo conduto, situado entre o referido segundo compressor e o referido sistema de recuperação quarta, quinta, sexta, e sétima válvulas, respectivamente nos referidos sexto conduto, segundo conduto de escapamento, quarto conduto e primeiro e segundo circuitos a jusante do referido primeiro ponto, caracterizado por um primeiro e segundo circuitos elétricos ligando os motores dos referidos primeiro e segundo compressores com uma fonte de alimentação de energia elétrica, um primeiro comutador no dito segundo circuito, um interruptor e létricamente acionado ligando dito primeiro circuito com o referido primeiro comutador, um oitavo conduto partindo de uma fonte de alimentação de ar instrumento uma válvula de tres passagens acionada a motor elétrico no dito oitavo conduto, um terceiro circuito elétrico ligando o motor da dita válvula com uma fonte de alimentação de energia elétrica, um primeiro comutador de pressão ligando dito terceiro conduto, a jusante da dita segunda válvula, com o dito terceiro circuito, um segundo comutador de pressão comunicando operativamente dito oitavo conduto a jusante da referida válvula a motor com o referido primeiro circuito, primeiro, segundo, terceiro, quarto, quinto, sexto e sétimo dispositivos de controle sensíveis a pressão comunicando-se operativamente com dito oitavo conduto, respectivamente com ditas segunda, terceira, sexta, sétima, quarta e primeira válvulas, por meio das quais, na ocorrência de uma falha de energia elétrica e na ocorrência de uma falha do dito compressor de ar de circulação o motor da dita válvula de tres passagens tem a sua energia cortada e a válvula desligada a dita fonte de alimentação de ar instrumento e abre uma sangria para a porção do dito

Oitavo conduto que fica a jusante dela, e a pressão decai para um valor abaixo de um valor predeterminado, fazendo com que o referido segundo comutador de pressão abra dito primeiro circuito, desligando o compressor de ar referido e por meio do interruptor referido, desligando o dito segundo compressor, e dito segundo dispositivo de controle sensível a pressão fechando a referida segunda válvula, dito primeiro comutador de pressão abrindo dito terceiro circuito, o que faz com que a dita válvula de tres passagens desligue a referida fonte de alimentação de ar instrumento e faça escapar a pressão a jusante da dita válvula de tres passagens e ditos segundo, quarto, quinto, terceiro, sexto e sétimo dispositivos de controle sensíveis a pressão, respectivamente provocando a abertura da dita primeira válvula, a abertura da dita sexta válvula e o fechamento da dita sétima válvula, o fechamento da dita terceira válvula, a abertura da dita quarta válvula e a abertura da dita quinta válvula desligando, assim, os ditos compressores de ar e de gás não combustível, foi abrindo as válvulas nos referidos condutos de escapamento, fechando o fluxo de ar, o fluxo de combustível e da carga de material de hidrocarboneto para o dito reator e admitindo vapor de purgação no dito quinto conduto.

3 - Um sistema de fechamento de emergência para uma instalação de produção de negro de fumo, caracterizado por compreender um primeiro conduto para o suprimento de uma carga de material hidrocarboneto para o referido reator, um segundo conduto comunicando-se com o dito primeiro conduto em um primeiro ponto, para suprir o ar de pulverização, um primeiro compressor de circulação de ar acionado a motor elétrico, um terceiro conduto ligando dito compressor de ar com dito reator, um primeiro conduto de escapamento, provido com uma primeira válvula, comunicando-se com dito terceiro conduto, uma segunda válvula no dito terceiro conduto, situada entre o dito conduto de escapamento e dito compressor, uma terceira válvula no dito segundo conduto um quarto conduto comunicando o dito primeiro conduto, em um segundo ponto a montante do referido primeiro ponto, com a dita fonte de alimentação de material hidrocarboneto, um sistema de recuperação de negro de fumo um quinto conduto ligando dito reator com dito sistema de recuperação um sexto conduto comunicando-se com dito quinto conduto para a passagem de vapor, um sétimo conduto legando de uma fonte de alimentação de gás não combustível, ao dito sistema de recuperação um segundo compressor de ar acionado a motor elétrico no dito sétimo conduto, um segundo conduto de escapamento comunicando-se com o referido sétimo conduto entre o dito segundo compressor de ar e o dito sistema de recuperação, quarta, quinta, sexta, e sétima válvulas respectivamente nos ditos sexto conduto, segundo conduto de escapamento quarto conduto e primeiro conduto a jusante do dito primeiro ponto, caracterizado porque os primeiro e segundo circuitos elétricos fazem a ligação entre os ditos primeiro e segundo compressores e uma fonte de alimentação de energia elétrica, um primeiro comutador no dito segundo circuito, um interruptor elétrico ligando o dito primeiro circuito com o referido primeiro comutador, um oitavo conduto ligando uma fonte de alimentação de ar instrumento, uma válvula de tres passagens operada por um motor elétrico no referido oitavo conduto, um terceiro circuito elétrico ligando o motor da referida válvula a motor com uma fonte de alimentação de energia elétrica, um primeiro comutador de pressão ligando dito terceiro conduto a jusante da referida segunda válvula, com o dito terceiro circui-

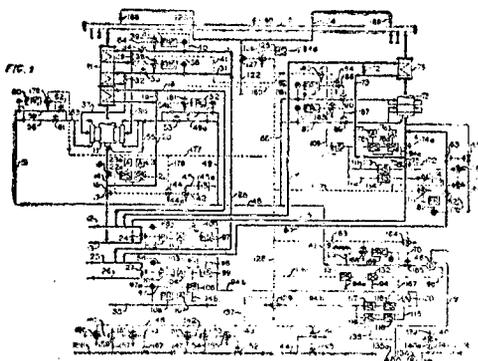
to, um segundo comutador de pressão ligando dito oitavo conduto, a jusante da referida válvula a motor com o dito primeiro circuito, primeiro segundo, terceiro, quarto, quinto, sexto e sétimo dispositivos de controle sensíveis a pressão comunicando operativamente dito oitavo conduto, respectivamente com as ditas segunda, primeira, terceira, sexta, sétima, quarta e quinta válvulas de modo que, na ocorrência de uma falha de energia elétrica e na ocorrência de uma falha no dito compressor de circulação de ar, o motor da dita válvula de tres passagens é desligado, e a válvula desliga a fonte de alimentação de ar instrumento e abre um escapamento para a porção que lhe fica a jusante, provocando um decréscimo da pressão para um valor abaixo de um valor predeterminado, de modo que o dito segundo comutador de pressão abre o referido primeiro circuito desligando o dito compressor de ar e, por meio do referido interruptor, desligando o dito segundo compressor, e o dito primeiro dispositivo de controle sensível a pressão fecha a referida segunda válvula, dito primeiro comutador de pressão abrindo dito terceiro circuito, o que faz com que a dita válvula de tres passagens corte o suprimento de ar instrumento e deixe escapar a pressão a jusante da dita válvula de tres passagens e ditos, segundo, quarto, quinto, terceiro, sexto e sétimo dispositivos de controle sensíveis a pressão, respectivamente, abre na referida primeira válvula, a referida sexta válvula e fecham a dita sétima válvula, dita terceira válvula, abrem a dita quarta válvula e dita quinta válvula, provocando o desligamento dos ditos compressores de ar e de gás não combustível, abrindo as válvulas nos referidos condutos de escapamento, cortando o fluxo de circulação de ar, o fluxo de ar de pulverização e o fluxo da carga de material de hidrocarboneto para o dito reator e admitindo vapor de purgação para o referido quinto conduto.

4 - Um processo de fechamento de emergência para uma instalação de produção de negro de fumo de uma linha, no qual um reator de produção de negro de fumo é alimentado por um fluxo de óleo de alimentação de negro de fumo, axialmente de um conduto coletor de alimentação de óleo; um fluxo de ar axialmente e um fluxo de ar tangencialmente, de um conduto comum de alimentação, e um fluxo de gás combustível, tangencialmente, de um conduto coletor de gás combustível, sob condições incompleta, que produz um predeterminado tipo de negro de fumo, os gases que emanam da formilha contendo negro de fumo em suspensão passam através de um conduto do dito reator para uma operação de recuperação de negro de fumo, dita operação de recuperação compreendendo uma pluralidade operações de recuperação escalonadas seriadamente e operações de pressão escalonadas seriadamente, cada operação escalonada de reforço de pressão seguida uma operação escalonada de recuperação, caracterizado pelo fato de que quando ocorre uma falha no suprimento, de ar alimentando axialmente e do ar alimentado tangencialmente no dito reator, devido a uma falha de suprimento de uma fonte de alimentação de energia elétrica para um provedor do referido ar, cortando-se o fluxo de ar do referido suprimento provido pelo dito provedor e fazendo-se escapar o ar comprimido a montante do ponto de corte de fluxo de ar do dito suprimento, cortando-se o fluxo de dito fluxo de gás combustível para o dito reator e fazendo-se voltar o gás cortado para a sua fonte de alimentação, cortando-se também o fluxo de alimentação de óleo para o referido reator e fazendo retornar o

óleo que foi cortado para a sua fonte de alimentação, purgando com vapor o conduto pelo qual passam os gases que estavam da fornalha e encerrando o dito ciclo de operações escalonadas de reforço de pressão, a operação é desligada com segurança.

1 - Um processo de fechamento de emergência para uma instalação de produção de negro de fumo de duas linhas, no qual um par de reatores de produção de negro de fumo são alimentados por fluxos separados de óleo de alimentação, axialmente de um conduto coletor e fluxos separados de ar, tangencialmente de um conduto de suprimento comum, um fluxo de ar separado é introduzido em um primeiro dos ditos reatores, pulverizando o óleo que alimenta o mesmo, um fluxo de óleo combustível sendo alimentado tangencialmente num segundo dos ditos reatores, proveniente de um conduto coletor de óleo combustível, ditos reatores funcionando sob condições de combustão incompleta com uma produção simultânea de gases expelidos de fornalhas separadas, contendo, sem suspensão, negro de fumo de tipos diferentes, ditos gases expelidos de diferentes fornalhas, passando através de condutos diferentes para operações separadas de recuperação de negro de fumo compreendendo várias séries diferentes de operações escalonadas de recuperação e várias séries separadas de operações escalonadas de reforçamento de pressão do gas uma operação escalonada de reforçamento da pressão de cada pluralidade de operações de reforçamento de pressão seguindo-se a cada operação escalonada de recuperação, caracterizado pelo fato de que quando ocorre uma falha no suprimento de ar alimentado axialmente e tangencialmente nos ditos reatores, devido a falha de suprimento de energia elétrica a um provedor do ar cortando o fluxo de ar circulante no dito conduto comum e dando escapamento ao ar circulante do dito conduto a montante do ponto em que foi cortado o fluxo de ar de sua fonte de alimentação, cortando-se fluxo de óleo combustível para o primeiro dos ditos reatores e fazendo retornar o óleo combustível para que foi cortado para a sua fonte, cortando-se o fluxo de óleo de alimentação para o dito par de reatores e fazendo-se retornar o óleo que foi cortado a sua fonte, cortando-se o ar de pulverização para o segundo dos ditos reatores, purgando com vapor os condutos separados por onde passam os referidos gases que emanam das fornalhas, contendo negro de fumo em suspensão, encerrando-se as operações escalonadas de reforçamento de pressão e dando-se escapamento ao gas antes que passe pelas referidas operações escalonadas de reforçamento de pressão.

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 11 de Agosto de 1961 sob nº 30.831.



Termo: 153.250 de 2 de outubro de 1963

Requerente - JACOB SIMON KAMBORYAN - U.S.A.

Privilégio de Invenção - PROCESSO E APARELHO PARA REPUXAR E ENFORMAR SAPATOS.

REIVINDICAÇÕES.

1. Um processo para repuxar e enformar o bico de um calçado caracterizado por compreender as fases de: proporcionar um dispositivo de varredura; proporcionar apoio para uma montagem de calçado, em posição normal, a qual inclui uma fôrma tendo sobre o seu bico uma gaspea e na sua base uma sola interna, com a base desta última localizada abaixo do topo do dispositivo de varredura; prender a margem da gaspea na parte do bico e em cada uma das suas partes laterais anteriores e puxá-la para baixo pelas partes presas, a fim de esticar ditas partes de gaspea em torno da fôrma e criar orelhas de cão entre as partes presas que se estendem para fora da fôrma; elevar a montagem de calçado pelo menos de uma distância suficiente para levar a base da sola interna até o nível do topo do dispositivo de varredura; comprimir as orelhas de cão de encontro à base do dispositivo de varredura durante a elevação da montagem de calçado; e deslocar o dispositivo de varredura através da base da fôrma, a fim de varrer a margem de enformação de encontro à sola interna.
2. Um processo para repuxar e enformar o bico de um calçado caracterizado por compreender as fases de: proporcionar um dispositivo de varredura; proporcionar um apoio em posição natural para uma montagem de calçado a qual inclui uma fôrma tendo sobre o seu bico uma gaspea e na sua base uma sola interna, com a base desta última localizada abaixo do topo do dispositivo de varredura; prender a margem da gaspea na parte da extremidade do bico e em cada uma das suas partes laterais anteriores e puxá-la para baixo pelas partes presas, a fim de esticar ditas partes da gaspea em torno da fôrma e criar orelhas de cão entre as partes presas que se estendem para fora da fôrma; elevar a montagem do calçado pelo menos de uma distância suficiente para levar a base da sola interna até o nível do topo do dispositivo de varredura mantendo concomitantemente o referido bico e partes laterais anteriores da gaspea presos e repuxados; comprimir as orelhas de cão de encontro à base do dispositivo de varredura durante a elevação da montagem de calçado; deslocar o dispositivo de varredura em um curso operante através da base da fôrma, a fim de varrer a margem de enformação de encontro à sola; e liberar o bico e as partes laterais anteriores presas da margem da gaspea e as orelhas de cão comprimidas durante o curso operante do dispositivo de varredura.
3. Um processo para repuxar e enformar o bico de um calçado, caracterizado por compreender as fases de: proporcionar um dispositivo de varredura; proporcionar um apoio em posição natural para uma montagem de calçado a qual inclui uma fôrma tendo uma gaspea sobre o seu bico e uma sola interna na sua base, com a base desta última localizada abaixo do topo do dispositivo de varredura; prender a margem da gaspea na extremidade do bico e em cada uma das suas partes laterais anteriores e puxá-la para baixo pelas partes presas, a fim de esticar ditas partes da gaspea em torno da fôrma e criar orelhas de cão entre as partes presas

sas que se estendem para fora da fôrma; elevar a montagem de calçado pelo menos de uma distância suficiente para levar a base da sola interna até o nível do topo do dispositivo de varredura mantendo concomitantemente o bico e as partes laterais anteriores presas e repuxadas; comprimir as orelhas de cão de encontro à base do dispositivo de varredura durante a elevação da montagem de calçado; deslocar as partes anteriores presas da margem da gaspea uma em direção à outra por baixo da base da fôrma, a fim de depositá-las de encontro à sola interna; deslocar o dispositivo de varredura em um curso operante através da base da fôrma, a fim de varrer a margem de enformação de encontro à sola interna; e soltar as partes presas do bico e laterais anteriores da margem da gaspea e as orelhas de cão comprimidas durante o curso operante do dispositivo de varredura.

4. Um aparelho para repuxar e enformar calçados caracterizado por compreender: um dispositivo de varredura montado para ter um movimento para frente; um apoio de calçado colocado adjacente ao dispositivo de varredura para sustentar em posição normal uma montagem de calçado a qual inclui: uma fôrma tendo uma gaspea sobre o seu bico e uma sola interna na sua base; um dispositivo permitindo ao suporte do calçado deslocar-se verticalmente; um dispositivo para inicialmente colocar o suporte de calçado em uma posição na qual a base da sola interna fica abaixo do topo do dispositivo de varredura; um dispositivo anterior de prensão localizado abaixo do dispositivo de varredura e para trás do suporte de calçado, a fim de prender a parte do bico da margem da gaspea; um dispositivo lateral de prensão localizado de cada lado do suporte do calçado para prender as partes anteriores laterais da margem da gaspea, ficando cada um de tais dispositivos abaixo do dispositivo de varredura e para frente do dispositivo anterior de prensão; um dispositivo reunindo todos os referidos dispositivos de prensão e permitindo o deslocamento dos mesmos em altura relativamente ao suporte do calçado; um dispositivo para fazer cada um dos citados dispositivos de prensão prender as supracitadas partes da margem da gaspea e para baixar os dispositivos, a fim de esticar as referidas partes da gaspea em torno da fôrma e criar orelhas de cão entre as partes presas que se estendem para fora da fôrma; um dispositivo retardador montado sob o dispositivo de varredura e entre o dispositivo anterior de prensão e cada um dos dispositivos laterais de prensão; sendo cada um dos dispositivos retardadores montado para ter um movimento em altura e ficando normalmente espaçado do dispositivo de varredura; um dispositivo para elevar o suporte de calçado e os dispositivos anterior e laterais de prensão em unisco, pelo menos de uma distância suficiente para levar a base da sola interna até o topo do dispositivo de varredura; um dispositivo para aplicar uma força ascendente a cada um dos dispositivos retardadores durante a elevação do suporte do calçado e do dispositivo de prensão, a fim de fazer com que os dispositivos comprimam as orelhas de cão em encontro à base do dispositivo de varredura; e um dispositivo para deslocar o dispositivo de varredura para frente através da base da fôrma a fim de varrer a margem da gaspea de encontro à sola interna.

5. Um aparelho para repuxar e enformar calçado, caracterizado por compreender: um dispositivo de varredura montado para ter um movimento para frente; um suporte de calçado colocado adjacente ao dispositivo de varredura para sustentar em posição normal uma montagem de calçado, a qual inclui: uma fôrma tendo sobre o seu bico uma gaspea e na sua base uma sola interna; um dispositivo montando o suporte de calçado para ter um movimento em altura; um dispositivo para inicialmente colocar o suporte de calçado em uma posição na qual a base da sola interna fica abaixo do topo do dispositivo de varredura; um dispositivo anterior de prensão localizado abaixo do dispositivo de varredura e para trás do suporte de calçado, a fim de prender a parte do bico da margem da gaspea; um dispositivo lateral de prensão localizado de cada lado do suporte de calçado, a fim de prender as partes anteriores da margem da gaspea; ficando cada um de tais dispositivos laterais de prensão abaixo do dispositivo de varredura e adiante do dispositivo anterior de prensão; um dispositivo montando todos os referidos dispositivos de prensão para terem um movimento em altura em relação do suporte do calçado; um dispositivo para fazer cada um dos citados dispositivos de prensão prender as supracitadas partes da margem da gaspea e para baixar todos os dispositivos, a fim de esticarem as referidas partes da gaspea em torno da fôrma e criar orelhas de cão entre as partes presas que se estendem para fora da fôrma; um dispositivo retardador montado sob o dispositivo de varredura e entre o dispositivo anterior de prensão e cada um dos dispositivos laterais de prensão; sendo cada um dos dispositivos retardadores montado para ter um movimento em altura e ficando normalmente espaçado do dispositivo de varredura; um dispositivo para elevar o suporte de calçado e os dispositivos anteriores e laterais de prensão, em unisco, pelo menos de uma distância suficiente para trazer a base da sola interna até o nível do topo do dispositivo de varredura; um dispositivo para aplicar uma força ascendente a cada um dos dispositivos retardadores durante a elevação do suporte de calçado e dos dispositivos de prensão, a fim de fazer com que os retardadores comprimam as orelhas de cão de encontro à base do dispositivo de varredura; um dispositivo para deslocar o dispositivo de varredura para frente através da base da fôrma, a fim de varrer a margem da gaspea de encontro à sola interna; e um dispositivo operante durante o movimento para frente do dispositivo de varredura, a fim de fazer com que cada um dos referidos dispositivos de prensão solte a margem da gaspea e fazer com que cessem as forças ascendentes dos dispositivos retardadores de encontro às orelhas de cão.

Um aparelho para repuxar e enformar calçado, caracterizado por compreender: um dispositivo de varredura montado para ter um movimento para frente; um suporte de calçado colocado adjacente ao dispositivo de varredura para sustentar em posição normal uma montagem de calçado, a qual compreende: uma fôrma tendo sobre o seu bico uma gaspea e na sua base uma sola interna; um dispositivo montando o suporte de calçado para ter um movimento em altura; um dispositivo para inicialmente colocar o suporte de calçado em uma posição na qual a base da sola interna

lica abaixo do topo do dispositivo de varredura; um dispositivo anterior de prisão localizado abaixo do dispositivo de varredura e para trás do suporte de calçado para prender a parte do bico da margem da gaspea; um dispositivo lateral de prisão localizado de cada lado do suporte do calçado, para prender as partes laterais anteriores da margem da gaspea; ficando cada um dos referidos dispositivos laterais de prisão abaixo do dispositivo de varredura e adiante do dispositivo anterior de prisão; um dispositivo montando todos os referidos dispositivos de prisão para terem um movimento em altura em relação ao suporte de calçado; um dispositivo montando os dispositivos laterais de prisão para terem em movimento um em direção ao outro; um dispositivo para fazer cada um dos referidos dispositivos de prisão prender as supracitadas partes da margem da gaspea e para baixar todos os citados dispositivos, a fim de esticarem citadas partes da gaspea em torno da fôrma e criar orelhas de cão entre as partes presas que se estendem para fora da fôrma; um dispositivo retardador montado sob o dispositivo de varredura e entre o dispositivo anterior de prisão e cada um dos dispositivos laterais de prisão; sendo cada um dos dispositivos retardadores montado para ter um movimento em altura e ficando normalmente espaçado do dispositivo varredor; um dispositivo para elevar o suporte de calçado e os dispositivos anterior e laterais de prisão, em unísono, pelo menos de uma distância suficiente para levar a base da sola interna até o nível do topo do dispositivo de varredura; um dispositivo para aplicar uma força ascendente a cada um dos dispositivos retardadores durante a elevação do suporte do calçado; um dispositivo de prisão para fazer os dispositivos retardadores comprimirem as orelhas de cão de encontro à base do dispositivo de varredura; um dispositivo para deslocar os dispositivos laterais de prisão em um direção ao outro por baixo da base da fôrma, a fim de depositarem a margem da gaspea de encontro à sola interna; um dispositivo para deslocar o dispositivo de varredura para frente através da base da fôrma, a fim de varrer a margem da gaspea de encontro à sola interna; e um dispositivo operante durante o movimento para frente do dispositivo de varredura para fazer cada um dos dispositivos de prisão referidos soltar a margem da gaspea e fazer cessar as forças ascendentes dos dispositivos retardadores de encontro às orelhas de cão.

7 Um mecanismo para repuxar, caracterizado por compreender: um suporte de calçado para sustentar, em posição normal, uma fôrma tendo sobre si uma gaspea; uma série de dispositivos de prisão localizados adjacentes ao suporte; um dispositivo para fazer com que cada um dos dispositivos de prisão prenda uma parte escolhida da margem da gaspea; um dispositivo para deslocar todos os dispositivos de prisão para baixo sob uma pré-determinada pressão para esticar assim firmemente a gaspea em torno da fôrma; e um dispositivo de controle separado, manipulável manualmente, para cada dispositivo de prisão e funcionando para seletivamente aumentar ou diminuir a pressão descendente de seu dispositivo associado de prisão.

8 Um mecanismo para repuxar, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato dos citados dispositivos de prisão compreenderem: uma pinça anterior localizada para trás do suporte de calçado para prender a parte do bico da margem da gaspea; e pinças laterais localizadas uma de cada lado do suporte de calçado e adiante da pinça anterior, para prender as partes laterais anteriores da margem da gaspea;

9 Um mecanismo para repuxar de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de cada um dos referidos dispositivos de controle compreender: um cabo; um dispositivo mantendo normalmente o cabo em uma primeira posição porém permitindo o seu afastamento dessa primeira para uma segunda e uma terceira posições; um dispositivo para aplicar dita pressão pré-determinada quando o cabo se acha na citada primeira posição; um dispositivo funcionando para aumentar a pressão na ocasião do movimento do cabo para a segunda posição; e um dispositivo funcionando para diminuir a pressão na ocasião do movimento do cabo para a terceira posição.

10 Um mecanismo para repuxar caracterizado por compreender: um suporte de calçado para sustentar em posição normal uma fôrma tendo sobre si uma gaspea; uma série de pinças localizadas adjacentes ao suporte; tendo cada pinça um par de mandíbulas móveis uma em relação à outra; um dispositivo para fechar as mandíbulas de cada uma das pinças para fazer com que cada uma das mesmas prenda uma parte escolhida da margem da gaspea; um dispositivo montando cada uma das pinças para ter um movimento em altura em relação ao suporte de calçado; um motor acionado a fluido ligado a cada uma das citadas pinças para efetuar dito movimento em altura; um dispositivo para fornecer fluido sob uma pressão pré-determinada a cada um dos citados motores para efetuar o movimento descendente de cada uma das pinças para esticar assim a gaspea firmemente em torno da fôrma; e um dispositivo de controle, manipulável manualmente para seletivamente aumentar ou diminuir a pressão fornecida a cada um dos referidos motores.

11 Um mecanismo para repuxar caracterizado por compreender: um suporte de calçado para sustentar em posição normal uma fôrma tendo sobre si uma gaspea; uma série de pinças localizadas adjacentes ao suporte; tendo cada uma das pinças um par de mandíbulas móveis uma em relação à outra; um dispositivo para fechar as mandíbulas de cada uma das pinças para fazer assim com que cada destas prenda uma parte escolhida da margem da gaspea; um dispositivo montando cada uma das pinças para ter um movimento em altura em relação ao suporte de calçado; um motor acionado a fluido ligado a cada uma das citadas pinças para efetuar o movimento descendente das mesmas, para esticar assim a gaspea firmemente a gaspea em torno da fôrma; uma fonte de líquido sob pressão; uma válvula montada de modo móvel tendo uma primeira, uma segunda e uma terceira posição, associada com cada motor; um primeiro conduto estendendo-se da fonte para cada válvula para transportar fluido a uma pressão relativamente baixa; um segundo conduto estendendo-se da fonte para cada válvula para transportar fluido a uma pressão relativamente alta;

um terceiro conduto estendendo-se de cada válvula para o seu motor associado; um dispositivo de controle de vazão em cada válvula para ligar o primeiro e o terceiro condutos quando a válvula se acha na primeira posição, para desse modo forçar o motor associado para baixo sob pressão relativamente elevada; um dispositivo de controle de vazão em cada válvula para bloquear o primeiro e o segundo condutos na válvula e para ventilar o terceiro conduto através da válvula quando esta se acha na terceira posição, interrompendo assim o fluido sob pressão para o motor associado; e um dispositivo manipulável manualmente ligado a cada válvula para deslocá-la de uma para outra das citadas posições.

12. O mecanismo para repuxar de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de cada uma das referidas válvulas compreender um carretel de válvula montado de modo deslizante em uma caixa de válvula; achando-se ditas válvulas nas citadas primeiras posições quando os carretéis estão centralizadas nas suas caixas, achando-se ditas válvulas nas citadas segundas posições quando se acham descentralizadas em uma primeira direção; e achando-se ditas válvulas nas citadas terceiras posições quando se acham descentralizadas em uma segunda direção; e compreendendo ainda: uma mola associada com cada carretel de válvula para normalmente manter a válvula associada na sua primeira posição; e um cabo ligado de modo operante a cada carretel de válvula para deslocá-lo para a segunda ou a terceira posição.

13. Um aparelho para repuxar e enformar calçados, caracterizado por compreender: um dispositivo de varredura montado para ter um movimento para frente; uma cabeça localizada adjacente ao dispositivo de varredura; um suporte de calçado na cabeça para sustentar, em posição normal, uma montagem de calçado, a qual inclui uma fôrma tendo sobre si uma gaspea e na sua base uma sola interna; um dispositivo montando o suporte de calçado para ter um movimento em altura; um dispositivo para inicialmente colocar a cabeça e o suporte de calçado em uma posição na qual a base da sola interna fica abaixo do topo do dispositivo de varredura; um motor ligado à cabeça para elevá-la, um batente colocado em alinhamento com a cabeça; um dispositivo para acionar o motor para elevar a cabeça até que esta toque no batente, achando-se então a mesma erguida o suficiente para trazer a base da sola interna a uma distância pré-determinada acima do topo do dispositivo de varredura, independentemente da espessura da sola interna ou da altura da fôrma; e um dispositivo para constringer a gaspea ao formato da fôrma durante a elevação da montagem de calçado.

14. Um aparelho para repuxar e enformar calçados caracterizado por compreender: uma armação; um dispositivo de varredura montado na armação para ter um movimento para frente; um motor preso à armação adjacente ao dispositivo de varredura e tendo uma haste de comando estendendo-se para cima; uma barra ascendente de guia presa à armação e localizada ao lado da haste de comando; uma cabeça presa à haste de comando; um calço na cabeça recebendo de modo deslizante a barra de guia; um suporte de calçado na cabeça para sustentar, em posição normal, uma monta-

gem de calçado a qual inclui uma fôrma tendo sobre si uma gaspea e na sua base uma sola interna; um dispositivo para inicialmente colocar a cabeça e o suporte de calçado em uma posição na qual a base da sola interna fica abaixo do topo do dispositivo de varredura; um batente na barra de guia que fica em alinhamento com a cabeça; um dispositivo para acionar o motor para elevar a cabeça até que a mesma toque ao batente, quando então esta e o calçado acham-se erguidas o suficiente para trazer a base da sola interna uma distância pré-determinada acima do topo do dispositivo de varredura independentemente da espessura da sola interna ou da altura da fôrma; e um dispositivo para constringer a gaspea ao formato da fôrma durante a elevação da montagem de calçado.

15. Um aparelho para repuxar e enformar calçado, caracterizado por compreender: um dispositivo de varredura montado para ter um movimento para frente; um consólio localizado adjacente ao dispositivo de varredura; um motor acionado a fluido preso ao consólio e tendo uma haste de êmbolo estendendo-se para cima do consólio; uma barra de guia presa à haste de êmbolo e estendendo-se para cima do consólio ao lado da haste de êmbolo; uma cabeça presa à haste de êmbolo; um calço na cabeça recebendo de maneira deslizante a barra de guia; um suporte de sapata na cabeça para sustentar, em posição normal, uma montagem de calçado, a qual inclui uma fôrma tendo sobre si uma gaspea e uma sola interna na sua base; um dispositivo para inicialmente colocar a cabeça e o suporte de calçado em uma posição na qual a base da sola interna fica abaixo do topo do dispositivo de varredura; um patamar virado para cima na cabeça; um batente na barra de guia colocado acima e em alinhamento com o patamar; um dispositivo para acionar o motor, a fim de elevar a cabeça até que o patamar coopere com o batente, quando então a cabeça e o suporte de calçado estão elevados de uma distância suficiente para levar a base da sola interna até uma distância pré-determinada acima do topo do dispositivo de varredura, independentemente da espessura da sola interna ou da altura da fôrma; e um dispositivo para constringer a gaspea ao formato da fôrma durante a elevação da montagem de calçado.

16. Um processo para repuxar o bico de uma gaspea, caracterizado por compreender as fases de: sustentar essa posição normal uma montagem de calçado, a qual inclui uma fôrma tendo uma gaspea sobre o seu bico; prender a parte do bico da margem da gaspea e aplicar à mesma um esforço descendente, a fim de esticar a gaspea em torno da fôrma e puxá-la na direção do bico da fôrma; prender as partes laterais anteriores da margem da gaspea de cada lado do bico e aplicar às mesmas um esforço descendente, a fim de esticá-las firmemente sobre a fôrma.

17. Um mecanismo para repuxar caracterizado por compreender: um suporte de calçado para sustentar em posição normal uma montagem de calçado, a qual inclui uma fôrma tendo uma gaspea sobre o seu bico; um dispositivo anterior de pressão localizado para trás do suporte de calçado; um dispositivo lateral de pressão localizado diante do dispositivo anterior de pressão, de cada lado do suporte de calçado; um dispositivo

metade cada um dos referidos dispositivos de prensão para ter um movimento em altura; e um dispositivo automático de controle funcionando em seqüência para em primeiro lugar fazer com que o dispositivo anterior de prensão prenda a parte do bico da margem da gaspea e em seguida baixe o mesmo, a fim de esticar a gaspea em torno da fôrma e puxá-la na direção do bico da mesma, em seguida fazer com que ambos os dispositivos laterais de prensão prendam as partes laterais anteriores da margem da gaspea e fazer baixar os mesmos para esticar dita partes da gaspea firmemente em torno da fôrma.

18. Um mecanismo para repuxar, caracterizado por compreender: um suporte de calçado para sustentar em posição normal uma montagem de calçado, a qual inclui uma fôrma tendo sobre o seu bico uma gaspea; uma pinça anterior, montada para ter um movimento em altura e localizada para trás do suporte de calçado, pinça essa possuindo um par de mandíbulas; um primeiro motor ligado a uma das mandíbulas da citada pinça anterior, a fim de abrir e fechar as mesmas; um segundo motor ligado à pinça anterior, a fim de efetuar o movimento em altura e em uníssono de ambas as mandíbulas da mesma; pinças laterais montadas para terem um movimento em altura e localizadas adiante da pinça anterior, uma de cada lado desta e incluindo cada uma de tais pinças um par de mandíbulas; um terceiro motor ligado a uma das mandíbulas, a fim de efetuar a abertura e o fechamento das mesmas; e um quarto motor ligado às mesmas pinças laterais, a fim de realizar em uníssono o movimento em altura das ditas; e um mecanismo automático de controle funcionando em seqüência para: em primeiro lugar acionar o primeiro motor, a fim de fechar as mandíbulas da pinça anterior fazendo com que prendam a parte do bico da margem da gaspea; em seguida acionar o segundo motor para baixar a pinça anterior para esticar a gaspea em torno da fôrma e puxá-la na direção do bico da mesma; em seguida acionar cada um dos referidos terceiros motores para fazer com que as citadas pinças laterais prendam as partes laterais anteriores da margem da gaspea; e finalmente acionar cada um dos referidos quartos motores para baixar ambas as pinças laterais, a fim de esticar ditas partes da gaspea firmemente sobre a fôrma.

19. Um aparelho para repuxar caracterizado por compreender: um dispositivo de varredura montado para ter um movimento para frente; uma cabeça prensora localizada adjacente ao dispositivo de varredura e montada para ter um movimento em altura; um dispositivo de força ligado à cabeça para efetuar o seu movimento em altura; um apoio na cabeça para sustentar em posição normal uma fôrma tendo sobre si uma gaspea e na sua base uma sola interna; pelo menos uma pinça montada na referida cabeça e tendo um par de mandíbulas móveis uma em relação à outra e projetadas para prenderem a margem da gaspea; um primeiro motor montado na referida cabeça e ligado de modo operante à pinça citada para efetuar o movimento em altura desta em relação à cabeça; e um segundo motor montado na referida pinça e funcionando para efetuar a abertura e o fechamento das mandíbulas da mesma.

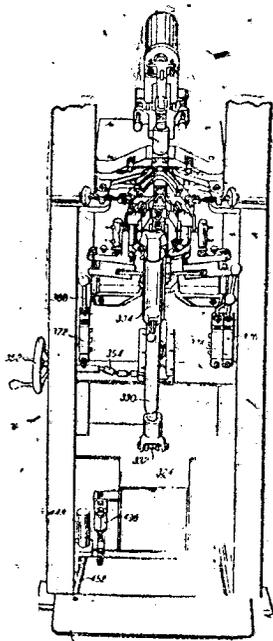
20. O aparelho de acção com o ponto 19, caracterizado ainda por compreender: um retardador montado na cabeça, por baixo do dispositivo de varredura e tendo uma palheta retardadora projetada para comprimir a margem da gaspea de encontro ao dispositivo de varredura; e um terceiro motor na referida cabeça ligado de modo operante ao retardador para efetuar o movimento em altura do mesmo em relação à cabeça.

21. Um aparelho para repuxar caracterizado por compreender: um dispositivo de varredura montado para ter um movimento para frente; uma cabeça prensora localizada adjacente ao dispositivo de varredura; um motor acionador da cabeça, ligado de modo operante à mesma para efetuar o seu movimento em altura; um apoio na cabeça para sustentar em posição normal uma fôrma tendo sobre si uma gaspea e na sua base uma sola interna; uma pinça anterior montada na cabeça para trás do suporte de calçado; pinças laterais montadas na cabeça para trás da pinça anterior e de cada lado da cabeça; um par de mandíbulas, móveis uma em relação à outra, em cada uma das pinças citadas, um trio de motores acionadores de pinças montadas na referida cabeça, cada um dos quais é ligado de modo operante a uma das citadas pinças para realizar o movimento em altura das mesmas em relação à cabeça; um motor acionador de mandíbula de pinça montado em cada uma das pinças e funcionando para abrir e fechar as mandíbulas da pinça associada; um retardador montado na cabeça entre a pinça anterior e cada uma das citadas pinças laterais, tendo cada um dos citados retardadores uma palheta retardadora localizada por baixo do dispositivo de varredura; e um par de motores acionadores de retardador montado na referida cabeça, cada um dos quais é ligado de modo operante a um dos referidos retardadores para efetuar o movimento em altura das mesmas em relação à cabeça prensora.

Um aparelho de acção com o ponto 21, caracterizado por compreender ainda: um dispositivo montado ditas pinças laterais na cabeça para um movimento de aproximação e afastamento mútuos; e um par de inclinação de pinça montado na cabeça, cada um dos quais é ligado de modo operante à uma das citadas pinças laterais para realizar o mencionado por último.

22. Uma montagem de pinças, caracterizada por compreender: uma cabeça; uma cantoneira tendo uma perna delatada e uma perna erecta montada de modo oscilante na cabeça; uma pinça, tendo um par de mandíbulas móveis uma em relação à outra, montada de modo deslizante na perna erecta para ter um movimento em altura em relação à mesma; um primeiro motor montado na cabeça e ligado de modo operante à cantoneira para efetuar dito movimento oscilante; um segundo motor montado na cantoneira e ligado de modo operante à pinça para realizar dito movimento em altura; e um terceiro motor montado na pinça e ligado de modo operante às mandíbulas da pinça para efetuar a abertura e o fechamento das mesmas.

Reivindica-se, de acôrdo 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 19 de outubro de 1952, sob nº 271.756.



Térmo: 136.449 de 15 de fevereiro de 1961
 Requerente - CARRIER CORPORATION - U.S.A.
 Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM PROCESSOS E APARELHO
 PARA SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO.
 REIVINDICAÇÕES

1- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, caracterizados pelo fato de compreenderem a combinação de um recipiente evaporador do tipo de contacto, direto sendo líquido permutador de calor esfriado no dito recipiente por contacto direto com o líquido refrigerante, sendo o dito líquido refrigerante substancialmente imiscível com o dito líquido permutador de calor, meios para manterem uma pressão substancialmente predeterminada no dito recipiente evaporador, um condensador para liquefazer o vapor refrigerante, meios para retornarem o refrigerante liquefeito do dito condensador para o dito recipiente evaporador de contacto direto para a sua re-evaporação, meios para circularem o dito líquido permutador de calor resfriado por permutação de calor devida ao contacto direto com o refrigerante no dito recipiente evaporador para um permutador de calor para esfriar uma carga de refrigeração, meios para retornarem o líquido permutador de calor de permutador de calor ao dito recipiente evaporador para o seu resfriamento e meios para emulsionarem o dito líquido permutador de calor com o dito refrigerante liquefeito para proporcionar uma área relativamente ampla de superfície de contacto mútuo para a transferência de calor se efetuar entre elas no dito recipiente evaporador.

2- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que os meios para emulsionarem o líquido permutador de calor e o refrigerante liquefeito compreendem um ejetor a jacto adaptado para misturar o líquido refrigerante com o líquido permutador de calor.

3- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que o dito ejetor a jacto compreende ainda um dispositivo de restrição para limitar o retorno do refrigerante proveniente do dito condensador para o dito recipiente evaporador de contacto direto.

4- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que a pressão no dito recipiente evaporador é mantida acima da pressão atmosférica para impedir o vazamento de ar dentro do dito sistema.

5- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que o dito líquido permutador de calor compreende água e o dito refrigerante compreende octafluorociclobuteno.

6- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que o condensador é do tipo esfriador a ar.

7- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que o dito condensador é do tipo esfriado a água.

8- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de incluir um dispositivo de expansão de orifício variável que controla o retorno do refrigerante proveniente do dito condensador para o dito recipiente evaporador de contacto direto.

9- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, caracterizados pelo fato de compreender a combinação de uma caldeira adaptada para conter um fluido de potência líquido, meios para fornecerem calor ao fluido de potência líquido na dita caldeira para vaporizar o dito fluido de potência, um turbo-compressor, meios para passarem fluido de potência vaporizado da dita caldeira para uma secção de turbina do dito turbo-compressor para proporcionar potência para acionar o dito turbo-compressor, meios para reabastecer a alimentação de fluido de potência na dita caldeira, um recipiente evaporador do tipo de contacto direto adaptado para conter um líquido refrigerante e um líquido permutador de calor, meios para passarem vapor de refrigerante evaporado no dito recipiente evaporador para uma secção de compressor do dito turbo-compressor, sendo o dito turbo-compressor adaptado para tirar vapor de refrigerante e manter a pressão no dito recipiente evaporador suficientemente baixa para permitir que o líquido refrigerante se vaporize ali, meios condensadores para liquefazem o vapor refrigerante tirado do dito recipiente evaporador pelo dito turbo-compressor, meios para retornarem o líquido refrigerante do dito meio de condensador ao dito recipiente evaporador para a sua re-evaporação, meios para circularem líquidos permutador de calor gelado proveniente do dito recipiente evaporador através de um permutador de calor para proporcionar o esfriamento a uma região a ser condicionada, meios para retornarem o líquido permutador de calor ao evaporador para recongelamento ali e meios para associarem intimamente líquido refrigerante e líquido permutador de calor para proporcionar uma área ampla de superfície de contacto mútua para a transferência de calor se efetuar pelo contacto direto no dito recipiente evaporador.

10- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com o ponto 9, caracterizados pelo fato de que tem meios para retornarem automaticamente refrigerante do lado da turbina do dito sistema para o lado do compressor do dito sistema.

11- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com o ponto 9 ou 10, caracterizados pelo fato de ter meios para retornarem automaticamente refrigerante proveniente do lado da turbina do dito sistema para o seu lado de compressor e meios para retornarem automaticamente fluido de potência proveniente do lado de compressor do dito sistema para o seu lado de turbina de modo que quantidades adequadas dos ditos fluidos são mantidas nos respectivos lados do sistema.

12. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com os pontos 9-12, caracterizados pelo fato de que o dito fluido de potência e o dito líquido permutador de calor compreendem água e o dito líquido refrigerante imiscível compreende octafluorocilobutano.

13. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com os pontos 9-12, caracterizados por meios para alimentarem seletivamente fluido de potência diretamente da dita caldeira para o dito recipiente evaporador de contacto direto e meios para terminarem a alimentação do dito líquido de potência proveniente do dito tanque de caldeira para a secção de turbina do dito turbo-compressor para aquecer o líquido permutador de calor no dito recipiente evaporador e fornecer assim calor à dita região a ser condicionada quando desejado.

14. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com os pontos 9-17, caracterizados pelo fato de que o dito turbo-compressor tem um mancal e inclui meios para passarem um dos ditos líquidos de sistema ao dito mancal de turbo-compressor para o lubrificar.

15. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com o ponto 14, caracterizados pelo fato de que tem um selo de eixo no lado de compressor do dito turbo-compressor e um selo de eixo no lado de turbina do dito turbo-compressor, sendo os ditos selos espaçados um do outro e meios para retirarem vapor refrigerante, líquido permutador de calor e fluido de potência de uma região entre os ditos selos e retornarem o mesmo ao sistema.

16. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com os pontos 9-14, caracterizados pelo fato de que o dito turbo-compressor tem um mancal e o dito sistema inclui meios para passarem líquido permutador de calor esfriado do dito evaporador de contacto direto ao dito mancal para a sua lubrificação.

17. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com os pontos 9-14, caracterizados por meios de válvula controladores da entrada de calor para a dita caldeira e meios de controle termostaticamente sensíveis controladores da operação dos ditos meios de válvulas.

18. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, operados por calor, de acordo com o ponto 17, caracterizados pelo fato de que os ditos meios de controle termostaticamente sensíveis são sensíveis à temperatura do líquido permutador de calor que deixa o dito recipiente evaporador.

19. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de modo a proporcionar seletivamente o aquecimento ou esfriamento de uma região a ser condicionada, de acordo com os pontos 9-18, caracterizados pelo fato de que o dito líquido, permutador de calor e o dito fluido de potência compreendem essencialmente o mesmo material de modo que a dita turbina não precisa ser vedada completamente do dito compressor.

20. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 9-19, caracterizados pelo fato de que o dito turbo-compressor tem um eixo portador de uma secção de turbina e uma secção de compressor, uma primeira vedação de eixo e um segundo selo espaçado do primeiro selo mencionado, um mancal de eixo disposto entre os ditos selos, caracterizado por ter meios para

proporcionar uma região de pressão relativamente baixa entre os ditos selos, meios para alimentarem um dos fluidos do sistema para lubrificar o dito mancal e meios para dragarem o fluido lubrificante da região de pressão baixa entre os ditos selos e retorná-lo ao sistema para reuso ali.

21. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 9-20, caracterizados pela provisão de meios para retornarem o refrigerante acumulado no lado da turbina do dito sistema e por compreender um tubo venturi em série com uma linha de fluxo de fluido no lado de compressor do dito sistema, tendo o dito tubo venturi uma região de garganta baixa pressão e segundo condensador de modo que o vapor refrigerante acumulado no segundo condensador é induzido através da dita linha e dita garganta dentro do lado compressor do sistema.

22. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 9-21 em que o dito turbo-compressor tem uma segunda vedação de eixo espaçada de uma primeira vedação de eixo, caracterizados pelo fato de ter meios para proporcionarem uma região de pressão relativamente baixa entre os ditos selos para coleta de fluido de vazamento que passam os ditos selos e meios para retornarem os fluidos de vazamento que passam os ditos selos provenientes da dita região de baixa pressão ao sistema condicionador de ar para novo uso.

23. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 1-22, caracterizados pela etapas de emulsificação de um líquido permutador de calor com um líquido refrigerante imiscível para proporcionar uma área ampla de superfície de contacto mútua entre eles, evaporação do refrigerante da emulsão numa pressão substancialmente predeterminada para esfriar a fracção de líquido permutador de calor da dita emulsão pelo contacto direto com o refrigerante, condensação do vapor de refrigerante evaporado pela remoção de calor dele, retorno do refrigerante condensado para a re-evaporação, passagem do líquido permutador de calor esfriado pela evaporação do refrigerante da emulsão a um meio permutador de calor para proporcionar esfriamento a uma região a ser condicionada e líquido do permutador de calor de retorno proveniente dos meios permutadores de calor para re-emulsificação, resfriamento e recirculação.

24. Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor, de acordo com os pontos 1-22, cuja operação é caracterizada pelas etapas de associação íntima de um líquido refrigerante e um líquido permutador de calor, vaporização do refrigerante da mistura resultante para esfriar a sua fracção líquida permutadora de calor, retirada e compressão do refrigerante vaporizado pela operação de uma secção compressora de um turbo-compressor, condensação do vapor do refrigerante evaporado pela remoção de calor, retorno do refrigerante condensado para a sua reassociação e re-evaporação, passagem do líquido permutador de calor esfriado pela permutação de calor com o dito refrigerante para um permutador de calor para esfriar uma carga de refrigeração, retorno do dito líquido permutador de calor do permutador de calor para reassociação com o dito vapor de refrigerante condensado e esfriamento dele, vaporizador adicional do líquido permutador de calor numa caldeira, passando o líquido permutador de calor vaporizado da caldeira para uma secção de turbina do dito turbo-compressor para proporcionar potência para operar a sua dita secção compressora, passagem do vapor do refrigerante acumulado no lado da turbina do dito sistema de volta ao lado compressor do dito sistema e passagem do excesso de líquido permutador de calor acumulado no lado compressor do dito sistema de volta do lado de turbina do

dito sistema de modo que o vazamento de refrigerante e líquido permutador de calor através da dita turbina não afeta substancialmente a operação do dito sistema.

25- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor, de acordo com o ponto 24, cuja operação é caracterizada pelo fato de que tem a etapa adicional de passar um dos ditos líquidos para um mancal no dito turbo-compressor para proporcionar a sua lubrificação.

26- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor de acordo com os pontos 23-25, cuja operação é caracterizada pelas etapas de manter uma região de pressão baixa entre a seção de turbina e a seção de compressor do dito turbo-compressor para acúmulo de vazamento de fluido proveniente de cada lado do dito sistema, retirada do fluido acumulado na dita região de baixa pressão e retorno do último fluido mencionado ao dito sistema de refrigeração para novo uso ali.

27- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor, de acordo com os pontos 23-26 cuja operação é caracterizada pelo fato de ter uma etapa para tornar seletivamente a alimentação do líquido permutador de calor vaporizado à seção de turbina do dito turbo-compressor e passagem do líquido permutador de calor vaporizado do dito tanque de caldeira para um recipiente contendo líquido permutador de calor, condensação do dito líquido permutador de calor vaporizado no dito recipiente para misturar com e aquecer ali o líquido permutador de calor e passagem do líquido permutador de calor aquecido do dito recipiente para o permutador de calor a fim de proporcionar calor para a dita carga quando desejada.

28- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 23-27, caracterizados pela etapa de induzir automaticamente refrigerante vaporizado acumulado no lado da turbina do dito sistema para dentro do seu lado de compressor pela passagem do refrigerante vaporizado através de uma porção de garganta de baixa pressão de um tubo venturi localizado numa linha de fluido no lado de compressor do sistema.

29- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor de acordo com os pontos 1-22, cuja operação é caracterizada pelas etapas de associação íntima de um líquido refrigerante e um líquido permutador de calor, vaporização do refrigerante proveniente da mistura resultante para esfriar a sua fração de líquido permutador de calor, retirada e compressão do refrigerante vaporizado pela operação de uma seção de compressor de um turbo-compressor, condensação de vapor refrigerante evaporado pela remoção de calor, retorno do refrigerante condensado para reassociação e re-ebulição, passagem do líquido permutador de calor esfriado pelo permutador de calor com o dito refrigerante para um permutador de calor para esfriar uma carga de refrigeração, retorno do dito líquido permutador de calor do permutador de calor para reassociação com o dito vapor de refrigerante condensado e seu resfriamento, vaporização adicional do líquido permutador de calor numa caldeira, passagem do líquido permutador de calor vaporizado da caldeira para uma seção de turbina do dito turbo-compressor para proporcionar potência para operar a sua dita seção de compressor e passagem do líquido permutador de calor esfriado para um mancal do dito turbo-compressor para esfriar e lubrificar o dito mancal.

30- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor de acordo com os pontos 9-22, caracterizados pelas etapas de vaporização de um líquido de potência;

passagem do líquido de potência vaporizado para a seção de turbina do dito turbo-compressor para proporcionar potência para acionar a sua seção de compressor evaporando assim e retirando refrigerante do dito evaporador de contacto direto para esfriar ali o fluido permutador de calor; passagem do fluido permutador de calor para um permutador de calor em relação permutadora de calor com um material a ser tratado; e descontinuação seletiva da alimentação do líquido de potência vaporizado à dita seção de turbina do dito turbo-compressor e alimentação de líquido de potência vaporizado ao dito evaporador de contacto direto para aquecer ali o fluido permutador de calor.

31- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 1-22, caracterizados pelas etapas que consistem na emulsão de octafluorociclobutano com água, evaporação do octafluorociclobutano da emulsão resultante e passagem da água gelada pelo permutador de calor devido ao contacto direto como o octafluorociclobutano para um meio permutador de calor proporcionar o efeito de refrigeração desejado.

32- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 1-22, caracterizados pelas etapas que consistem na vaporização de um fluido de potência líquido, passagem do fluido de potência vaporizado a uma seção de turbina do turbo-compressor para acionar o dito compressor, passagem do fluido de potência de líquido a um mancal de eixo do dito turbo-compressor para proporcionar um lubrificante para o eixo, coleta do fluido de potência lubrificante alimentado ao mancal e retorno do fluido de potência de lubrificação coletado ao sistema para novo uso.

33- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 32, caracterizados pela etapa de esfriamento do fluido de potência líquido antes de passá-lo ao mancal de eixo pelo contacto direto com um refrigerante e vaporização do dito refrigerante.

34- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 1-22, tendo um vapor de ar condensado e um permutador de calor para esfriar uma corrente de ar abaixo do seu ponto de condensação para desumidificá-la caracterizados pelo fato de que tem um sistema de reaquecimento que compreende em combinação um condensador de contacto direto contendo um líquido, meios para passarem o dito vapor ao dito condensador, meios para proporcionarem contacto direto entre o vapor passado ao dito condensador e o líquido ali para condensar assim o dito vapor e aquecer o dito líquido pela transferência de calor latente do vapor ao líquido, meios para passarem líquido aquecido do dito condensador para um permutador de calor de reaquecimento localizado a jusante do dito primeiro permutador de calor para reaquecer assim o ar desumidificado pelo dito primeiro permutador de calor.

35- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 34, caracterizados pelo fato de que os meios para proporcionarem contacto direto entre o vapor e o líquido passado ao dito condensador e o líquido ali localizado compreendem um barrilete pulverizador e o dito sistema inclui ainda meios para passarem líquidos do dito condensador ao dito barrilete pulverizador.

36- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor, para esfriar e reaquecer ar, de acordo com os pontos 9-22 e 34-35, tendo uma caldeira adaptada para conter um fluido de potência, meios para alimentarem calor a dita caldeira para vaporizar o dito fluido de potência, um turbo-compressor, meios para passarem fluido de potência vaporizado da dita caldeira

Associação de turbinas de dita turbocompressão para alimentar potência para operação do dito sistema condicionador de ar, caracterizados por meios para passarem fluido de potência vaporizado da secção de turbina do dito turbo-compressor a um condensador do tipo de contacto directo, sendo o dito condensador do tipo de contacto directo adaptado para conter fluido de potência líquido pelo qual o dito fluido de potência descalegado é condensado dentro do dito fluido de potência líquido aquecendo assim o dito fluido de potência líquido, meios para passarem o dito fluido de potência líquido aquecido do dito condensador de contacto directo para um permutador de calor resaquecedor e meios para passarem o ar esfriado pelo dito sistema condicionador de ar em relação permutadora de calor com o dito permutador de calor para resaquecer o dito ar.

37- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor, de acordo com o ponto 36, caracterizados por incluir meios para passarem fluido de potência aquecido de volta à dita caldeira para recuperar uma porção do calor latente do fluido de potência vaporizado descarregado de secção de turbina do dito turbo-compressor, economizando assim a necessidade de entrada de calor do dito sistema.

38- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, para proporcionar resaquecimento ao ar esfriado por um sistema condicionador de ar do tipo definido nos pontos 1-22 tendo um vapor no sistema a ser condensado e um líquido no sistema, caracterizados pelas etapas de transferência do calor latente do dito vapor para o dito líquido por condensação do dito vapor dentro do dito líquido aquecendo assim sensivelmente o dito líquido, e passando o dito líquido sensivelmente aquecido em relação permutadora de calor com o ar esfriado pelo dito sistema condicionador de ar para resaquecer o dito ar.

39- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, atuados por calor, de acordo com os pontos 9-22 para esfriar e resaquecer ar compreendendo etapas de alimentação de calor a uma caldeira para vaporizar ali um fluido de potência vaporizado da dita caldeira para um turbo-compressor para alimentar potência para a sua operação, passando fluido de potência vaporizado descarregado do dito turbo-compressor a um condensador contendo um líquido, caracterizados pela condensação do fluido de potência descarregado alimentado ao dito condensador dentro do dito líquido para aquecer sensivelmente o dito líquido, e passagem do dito líquido aquecido em relação permutadora de calor com o ar esfriado pelo dito sistema condicionador de ar para resaquecer o dito ar.

40- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, por calor, de acordo com o ponto 48, caracterizados pelo fato de incluir a etapa de passagem do líquido aquecido sensivelmente para a dita caldeira para recuperar calor do dito líquido e para economizar a exigência de entrada de calor do dito sistema.

41- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, acionados por turbina, de acordo com os pontos 9-22 consistindo nas etapas de vaporizar um fluido de potência, passagem do fluido de potência vaporizado para a secção de turbina de um turbo-compressor para alimentar potência para acionar o dito compressor, caracterizados pelo fato de associar intimamente um líquido permutador de calor com um líquido refrigerante, vaporização do dito líquido refrigerante para esfriar o líquido permutador de calor e retirar o vapor refrigerante por meio do dito compressor, passagem do líquido permutador de calor esfriado a um permutador de calor, passagem do ar condicionado em relação permutadora de calor com o líquido permutador

de calor que passa através do dito permutador de calor para esfriar o ar abaixo da temperatura desejada e abaixo do seu ponto de condensação condensando assim a umidade do dito ar a ser condicionado para desumidificá-lo, passagem do fluido de potência vaporizado descarregado da dita secção de turbina em contacto directo com o fluido de potência líquido, condensando assim o fluido de potência vaporizado e aquecendo o dito fluido de potência líquido pela transferência de calor latente para ele proveniente do dito fluido de potência vaporizado, passando uma porção do fluido de potência líquido aquecido a um permutador de calor de resaquecimento e passando o dito ar desumidificado em relação permutadora de calor com o dito fluido de potência líquido que passa através do dito permutador de calor de resaquecimento para resaquecer o dito ar desumidificado.

42- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 1-22, compreendendo as etapas que consistem na passagem de ar sobre um permutador de calor para esfriá-lo abaixo do seu ponto de condensação para condensar assim a umidade proveniente do dito ar e desumidificá-lo, caracterizados pelo fato de compreender a passagem de um vapor condensável presente no sistema condicionador de ar em contacto directo com um líquido para condensar o dito vapor e para aquecer o dito líquido pela transferência de calor latente proveniente do dito vapor para o dito líquido e passando o líquido aquecido em permutação de calor com o ar desumidificado para resaquecer o ar.

43- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com os pontos 9-22, compreendendo o emprego de um turbo-compressor tendo uma secção de turbina e uma secção de compressor e meios de vedação espaçados entre a dita secção de turbina e a dita secção de compressor, caracterizados pela passagem de meios que conduzem de uma região entre os ditos meios de vedação espaçados, sendo os ditos meios de passagem adaptados para serem contactados a uma região de pressão baixa para remover os fluidos de vazamento que passam os ditos meios de selo para impedir substancialmente o vazamento directo entre a dita secção de turbina e a dita secção do compressor do turbo-compressor.

44- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, de acordo com o ponto 43, compreendendo o emprego de um turbo-compressor caracterizado pelo fato de que os meios de vedação ou selagem compreendem labirintos espaçados combinados com um eixo do dito turbo-compressor.

45- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração de acordo com o ponto 43, compreendendo o emprego de um turbo-compressor e incluindo pelo menos um mancal lubrificado por líquido disposto entre os ditos meios de vedação espaçados caracterizados pelo fato de que o lubrificante é adaptado para ser retirado da região do dito mancal através dos ditos meios de passagem.

46- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, compreendendo uma construção condicionadora de ar de acordo com os pontos 1-22 dotada de um alojamento unitário, um turbo-compressor, uma caldeira de fluido de potência, um condensador do fluido de potência, e um condensador de refrigerante, caracterizados pelo fato de o dito condensador de refrigerante ser localizado ao longo de pelo menos um lado do dito alojamento unitário, sendo o dito condensador de fluido de potência localizado adjacente ao dito condensador de refrigerante e no seu interior no dito alojamento, meios para passarem ar ambiente através do dito lado do dito alojamento

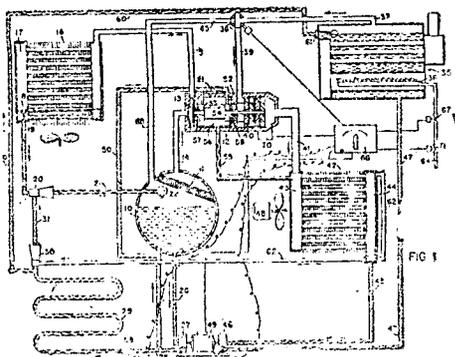
a meios movedores de ar no dito alojamento para passarem ar ambiente em relação permutadora de calor primeiro com o dito condensador de refrigerante e então em relação permutadora de calor com o dito condensador de fluido de potência.

47.- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, compreendendo uma construção de condicionador de ar de acordo com o ponto 46, caracterizados pelo fato de que o dito alojamento tem dois lados dotados de meios para passarem ar através deles, compreendendo o dito condensador de fluido de potência e o dito condensador de refrigerante um par de secções, uma secção em ambos os ditos condensadores sendo disposta ao longo de um dos ditos lados do dito alojamento e estando a outra secção de ambos os ditos condensadores disposta ao longo do outro dos ditos lados do dito alojamento de modo que os meios movedores de ar servem para passar ar em permutação de calor com cada uma das ditas secções de condensador.

48.- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, compreendendo uma disposição de controle para um sistema de refrigeração, de acordo com os pontos 1-22, sendo o dito sistema dotado de um turbo-compressor, meios para alimentarem um fluido de potência para operar o dito sistema e um recipiente evaporador de contacto direto, sendo a dita disposição de controle caracterizada pelo fato de compreender uma válvula moduladora para controlar a entrada de calor no dito sistema, uma válvula desviadora para controlar a alimentação de fluido para o dito turbo-compressor ou para o dito recipiente evaporador, meios termostáticos controlando a regulação da dita válvula moduladora e um interruptor de comutação, controlando o dito interruptor de comutação a posição da dita válvula de desvio de modo a proporcionar fluido de potência ao dito turbo-compressor quando o dito interruptor está numa posição de esfriamento e para alimentar fluido de potência ao dito recipiente evaporador quando o dito interruptor está numa posição de aquecimento.

49.- Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para sistemas de refrigeração, compreendendo uma disposição de controle de acordo com o ponto 48, caracterizada por incluir meios para terminarem a alimentação de calor ao dito sistema, um controle de excesso de velocidade associado com o dito turbo-compressor, sendo o dito controle de excesso de velocidade operável na porção de esfriamento do dito interruptor de comutação para atuar a dita válvula de desvio para terminar a alimentação de fluido de potência ao dito turbo-compressor e para terminar a alimentação de calor ao dito sistema sobre a acusação de uma condição de excesso de velocidade do dito turbo-compressor.

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 25 de maio de 1961, sob nº 117.679.



Térmo 155 872 de 3 de janeiro de 1964

Requerente: SCM CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de invenção: IMPRESSORA ELETRÓSTÁTICA.
REIVINDICAÇÕES

1.- Impressora eletrostática que compreende uma unidade de coroa para carregar eletrostaticamente membros portadores individuais tipo folha que são dotados de uma camada de material fotocondutor que serve como uma camada carregável em um processo eletrostático de fotocópia, caracterizada pelo fato de ter um par de alojamentos alongados de material condutor montados geralmente paralelos um ao outro e de lados abertos do face um para o outro e que são dotados de paredes laterais adjacentes, sendo as referidas paredes laterais dos respectivos alojamentos suficientemente espaçadas para permitirem que os membros portadores passem entre elas em uma direção transversal à dimensão longitudinal do referido alojamento; um membro de coroa de descarga montado em cada um dos referidos alojamentos e isolados em relação a eles; e meios para conectarem uma fonte de potencial de excitação entre o referido membro de coroa de descarga.

2.- Unidade de coroa de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de ser dotada de meias de isolamento que formam uma passagem inclinada entre os referidos alojamentos convergentes na direção de movimento dos referidos membros portadores individuais, tendo uma abertura de entrada relativamente ampla para permitir o ingresso fácil dos referidos membros portadores individuais e uma abertura de saída comparativamente estreita para o egresso dos referidos membros portadores individuais no sentido de melhorar a uniformidade da carga eletrostática nos membros portadores sucessivos e para impedir que os membros portadores entrem em contacto com qualquer porção condutora do referido alojamento ou os membros da referida unidade de coroa quando os membros portadores se movem através da unidade de coroa.

3.- Unidade de coroa de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que os referidos meios de isolamento compreendem um cordão de material não condutor enrolado em torno de cada alojamento em um espaçamento predeterminado de maneira a impedir que o membro portador entre em contacto com o referido alojamento e os referidos membros de coroa de descarga.

4.- Unidade de coroa de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o cordão em cada alojamento é enrolado externamente na forma de uma hélice de duas direções com a direção do ângulo-guia invertida próximo do centro dos referidos alojamentos de maneira a formar enrolamentos divergentes na direção de movimento dos referidos membros portadores para empurrar os cantos dos referidos membros portadores para fora do centro quando cada membro portador passa através da referida unidade de coroa.

5.- Unidade de coroa de acordo com os pontos 3 ou 4, caracterizada pelo fato de que uma das referidas paredes laterais de cada um dos referidos alojamentos fica adjacente à referida abertura de saída e é dotada de saliências que se esten-

dem para fora das referidas paredes laterais no sentido da referida abertura de saída e de que o referido cordão é suportado sobre as porções extremas livres das referidas caliências de maneira a formarem a referida passagem inclinada entre os referidos alojamentos.

6.- Unidade de coroa de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que cada membro de descarga de coroa consiste em um par de fios conectados eletricamente um ao outro e dispostos em uma relação paralela nos lados opostos de um plano localizado centralmente entre as paredes laterais dos referidos alojamentos, sendo os referidos fios de coroa localizados substancialmente no meio entre o plano central e a parede lateral de alojamento mais próxima; e uma divisória de material eletricamente condutor suportada por meio do referido alojamento e a éle eletricamente conectada ao longo do referido plano central de maneira a aumentar a intensidade e uniformidade da carga eletrostática na referida camada carregável;

7.- Unidade de coroa de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que a sua estrutura compreende dois pares de unidades com cada unidade de um par interpermutável idênticamente com a outra unidade, em que um dos referidos pares de unidades compreende os referidos alojamentos e os referidos membros de descarga de coroa, sendo o referido alojamento em forma de U com paredes posterior e laterais opostas de material condutor e lados abertos juntamente com um corpo de material não condutor em cada uma de suas extremidades servindo como meios para suportarem um tipo de coroa de descarga em cada um dos referidos alojamentos e meios de sujeição para segurarem a unidade de coroa a uma armação; e sendo o outro dos referidos pares de unidades constituído por membros unitários facilmente destacáveis de material isolante dotado de configurações de superfície que engatam o referido corpo não condutor no referido alojamento para suportarem os referidos alojamentos em forma de U em posições espaçadas paralela com os lados abertos de face um para o outro na relação de espaçamento desejada para controlar a circulação de corrente entre os referidos fios de descarga e para permitir a passagem de uma folha de material portador a ser carregada entre eles.

8.- Processo para empregar o aparelho de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de:

(a) alimentação de uma folha de cada vez proveniente de uma pilha alimentadora de folhas de papel de cópia;

(b) prover os referidos membros de coroa de descarga com uma passagem inclinada convergentemente para as referidas folhas de papel entre alojamentos opostos eletricamente condutores sendo cada um deles dotado de um fio de coroa; sendo as referidas passagens definidas por cordões de material não condutor;

(c) orientação de cada uma das referidas folhas no sentido de uma entrada comparativamente ampla no referido dispositivo de coroa de carga; desvio de cada uma das referidas

folhas para fora dos referidos alojamentos condutores pelo contacto entre as folhas e os referidos cordões de material não condutor no sentido de uma saída comparativamente estreita da referida passagem inclinada de maneira a impedir o contacto entre os referidos alojamentos e a referida folha e para proporcionarem uma uniformidade aperfeiçoada de carga nas referidas folhas sucessivas individuais de papel, de cópia que deixam o dispositivos de carga; e

(d) remoção de cada folha do referido dispositivo de coroa de carga através da referida saída estreita.

9.- Unidade de coroa de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada ainda pelo fato de ser dotada de um circuito de alta voltagem que inclui os referidos fios de coroa e um enrolamento secundário de um transformador flutuante de alta voltagem livre de conexão galvânica com qualquer ponto de potencial de referência na referida impressora.

10.- Impressora eletrostática, caracterizada pelo fato de incluir um alimentador de papel para transportar documentos a serem copiados para dentro da referida impressora, através de uma área aplicadora de imagem onde as imagens dos documentos são transferidos para o papel de cópia, estando os documentos de face para cima quando passam através da referida área de aplicação de imagem e incluindo o referido alimentador de papel meios para inverterem os referidos documentos depois deles emergirem da referida área de aplicação de imagem e os depositarem de face para baixo em um depósito acessível ao operador, pelo que folhas numeradas consecutivamente alimentadas para dentro da referida impressora serão depositados na mesma ordem no referido depósito.

11.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que o referido alimentador de papel inclui uma primeira série de componentes para moverem os referidos documentos substancialmente horizontalmente em uma direção através da referida área de aplicação de imagem e uma segunda série de componentes para mover os referidos documentos na direção oposta ao referido depósito e em que os referidos meios de inversão compreendem meios que formam uma calha geralmente semicircular, sendo a referida calha intercalada entre a referida primeira e segunda séries de componentes.

12.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato de que os referidos meios formadores de calha compreendem um par de guias espaçadas, substancialmente concêntricas, geralmente semicirculares.

13.- Impressora eletrostática, caracterizada pelo fato de incluir primeiro e segundo alimentadores de papel para levarem simultaneamente um documento a ser copiado e uma folha de papel de cópia através de áreas de aplicação de imagem localizadas em pontos distantes, meios que incluem pelo menos uma fonte de irradiação de projeção destinada a projetar a imagem no documento sobre a cópia de papel quando o documento e o papel de cópia passam através das respectivas áreas de aplicação de imagem, meios atuados pelo referido documento antes

dêle alcançar a sua área de aplicação de imagem para excitarem a referida lâmpada, e meios atuados pelo referido papel de cópia no momento em que ôle emerge da sua área de aplicação de i magem para completarem um circuito de conservação através da referida lâmpada de maneira a garantirem que a referida lâmpada permaneça excitada até o referido documento deixar livre a sua área de aplicação de imagem.

14.- Impressora eletrostática de acôrdo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que os referidos meios atuados pelo documento incluem um interruptor com o seu atuador disposto no trajeto de deslocamento do referido documento, sendo o referido interruptor fechado pela borda-guia do documento que engata o referido atuador e sendo aberto pela borda de arrasto do referido documento libertando o referido atuador.

15.- Impressora eletrostática de acôrdo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que os referidos meios atuados pelo papel de cópia incluem um interruptor com o seu atuador disposto no trajeto de deslocamento do referido papel de cópia, sendo o referido interruptor fechado pela borda-guia do referido papel que engata o referido atuador e sendo aberto pela borda de arrasto do referido interruptor que liberta o referido atuador.

16.- Impressora eletrostática, caracterizada pelo fato de compreender um compartimento para alimentação de papel de cópia, primeiros meios transportadores que operam continuamente para moverem folhas do referido papel de cópia através de um ciclo de exposição e de revelação, segundos meios transportadores que operam continuamente para moverem um documento a ser copiado através da referida impressora em relação controlada com o movimento do papel de cópia para acomodar a transferência da imagem no documento para o papel de cópia enquanto ambos se encontram em movimento, meios transportadores operados intermitentemente para puxarem folhas de papel de cópia provenientes do referido compartimento, para colocarem as referidas folhas adjacentes aos referidos meios transportadores que operam continuamente e para distribuírem o referido papel de cópia para os primeiros meios transportadores que operam continuamente, meios atuados pelo movimento do referido papel de cópia através dos referidos meios transportadores de operação contínua para fazerem com que os referidos meios que operam intermitentemente puxem uma folha de papel de cópia proveniente do referido compartimento e a coloquem adjacente aos referidos meios transportadores de operação contínua, e meios atuados pelo movimento do documento a ser copiado através dos segundos referidos meios transportadores de operação contínua para fazerem com que os referidos meios transportadores que operam intermitentemente distribuíam a referida folha de papel de cópia para os referidos primeiros meios transportadores que operam continuamente.

17.- Impressora eletrostática de acôrdo com o ponto 16, caracterizada pelo fato de incluir uma lâmpada de recarga de alimentação observável pelo operador e meios atuados pela chegada de uma folha de papel de cópia à posição adjacente aos

primeiros meios transportadores de operação contínua para controlarem a referida lâmpada de maneira a indicar ao operador que a impressora está em condições de receber um documento a ser copiado.

18.- Impressora eletrostática, caracterizada pelo fato de compreender um compartimento alimentador do papel de cópia, um primeiro alimentador de papel para mover folhas de papel de cópia provenientes do referido compartimento através de estações eletrostáticas de carga, exposição, revelação e secagem para um primeiro depósito acessível ao operador, um segundo alimentador de papel para mover um documento a ser copiado através de uma área de aplicação de imagem e o retornarem a um segundo depósito acessível ao operador, incluindo o primeiro referido alimentador de papel uma porção que opera intermitentemente para mover o referido papel de cópia a um ponto adjacente à primeira das referidas estações e uma porção que opera continuamente para mover o referido papel de cópia sem pausa através das referidas estações para o referido primeiro depósito, e meios atuados pelo movimento de um documento através do referido segundo alimentador de papel para iniciarem a operação da referida porção de operação intermitente para distribuírem a referida folha de papel de cópia proveniente da porção de operação intermitente para a porção de operação contínua do primeiro alimentador de papel.

19.- Impressora eletrostática de acôrdo com o ponto 18, caracterizada pelo fato de incluir uma embreagem eletromagnética com a sua saída conectada em relação de acionamento com os componentes de uma porção que opera intermitentemente do primeiro alimentador de papel, um motor de acionamento que opera continuamente, e meios conectando o acionamento do referido motor ao segundo alimentador de papel a porção de operação contínua do primeiro alimentador de papel e à entrada da embreagem eletromagnética.

20.- Impressora eletrostática de acôrdo com o ponto 19, caracterizada pelo fato dos referidos meios conectores de acionamento serem constituídos por uma corrente de rôlo sem fim simples.

21.- Impressora eletrostática, caracterizada pelo fato de incluir um alojamento emborrado, meios no referido alojamento para moverem o papel de cópia sucessivamente através das estações de carga eletrostática, exposição e de revelação em líquido para um depósito acessível ao operador, e meios de ar forçado para removerem o calor gerado pela operação proveniente do interior do referido alojamento e dirigirem o ar aquecido para contacto com a cópia de papel quando ela se move proveniente da estação de líquido de revelação para o depósito.

22.- Impressora eletrostática de acôrdo com o ponto 21, caracterizada pelo fato de que os meios removedores de calor compreendem pelo menos uma ventoinha que opera continuamente para circular ar sucessivamente sobre os componentes geradores de calor da impressora e em tôrno da referida cópia de papel, sendo previstas ventilações no referido alojamento para

permitirem que o ar escape dele depois de circular em torno do papel de cópia.

23.- Processo para alimentar individualmente folhas de papel de cópia provenientes de uma pilha de papel de cópia na impressora de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 22.

24.- Impressora eletrostática, caracterizada pelo fato de incluir meios destinados a produzirem uma carga eletrostática uniforme em uma superfície de um membro carregável, meios para dissiparem seletivamente a referida carga de maneira e formarem uma imagem eletrostática latente no referido membro; meios para alimentarem partículas reveladoras no sentido de revelar a referida imagem eletrostática; e meios para depois disso conferirem um potencial de polaridade oposta à carga na referida superfície do membro de carga e de um valor para substancialmente neutralizar eletricamente as porções livres de imagem do referido membro, pelo que as partículas reveladoras carregadas para a referida polaridade oposta são repelidas das referidas áreas livres de imagem.

25.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 24, caracterizada pelo fato de que o membro carregável tem um papel-base que é dotado de uma resistividade que varia entre 10 megohms e 1000 megohms e um revestimento de superfície que contém um material fotocondutor.

26.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 24, caracterizada pelo fato de que o membro carregável é constituído por uma folha de papel de cópia e de que os referidos meios aplicadores de potencial incluem uma fonte de voltagem de corrente contínua, um primeiro rôlo condutor conectado eletricamente a um terminal, a referida fonte de voltagem, um segundo rôlo condutor eletricamente conectado a um outro terminal da referida fonte de voltagem e separado e fora de contacto com o primeiro referido rôlo, sendo os referidos primeiro e segundo rôlos dotados de rôlos cooperantes para formarem pares de rôlos através dos quais passa a referida folha de papel e sendo espaçados suficientemente próximo uns dos outros para serem ligados em ponte pela referida folha de papel de cópia.

27.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 26, caracterizada pelo fato de que o referido controle de polaridade inclui ainda um terceiro rôlo condutor conectado eletricamente mas afastado do referido segundo rôlo, estando o referido terceiro rôlo ao longo do trajeto de alimentação de papel e no lado do referido primeiro rôlo oposto ao lado do segundo rôlo.

28.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 27, caracterizada pelo fato de incluir um tanque de revelador em que o primeiro e terceiro rôlos estão em um lado do tanque de revelador e o segundo rôlo no outro lado do tanque de revelador.

29.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 27, caracterizada pelo fato de incluir um tanque de revelador de que o primeiro e segundo rôlos condutores estão colocados adjacentes ao referido tanque.

30.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 24, caracterizada pelo fato de que os referidos meios aplicadores de potencial incluem uma fonte de voltagem de corrente contínua, um primeiro rôlo que é dotado de uma superfície de material condutor de corrente elétrica eletricamente conectado a um terminal da referida fonte de voltagem e adaptado para entrar em contacto com uma superfície do referido membro carregável, um segundo rôlo que tem uma superfície de material condutor de corrente elétrica eletricamente conectado a outro terminal da referida fonte de voltagem e adaptado para contacto com uma superfície oposta do referido membro carregável.

31.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 30, caracterizada pelo fato de que os meios para aplicarem as partículas reveladoras para revelar a referida imagem eletrostática incluem um tanque que tem uma solução de matizador líquido e em que os referidos primeiro e segundo rôlos são espaçados para ficarem fora de contacto um do outro mas suficientemente próximo um do outro para serem ligados em ponte pelo referido membro carregável.

32.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 30, caracterizada pelo fato de que o primeiro e segundo rôlos são constituídos por um par de rôlos cooperantes no trajeto de alimentação do papel do membro carregável.

33.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 32, caracterizada pelo fato de que as partículas reveladoras são aplicadas ao membro carregável em um líquido e de que o membro carregável com líquido em uma superfície é alimentado aos referidos primeiro e segundo rôlos.

34.- Impressora eletrostática de acordo com o ponto 32, caracterizada pelo fato de que o material condutor de corrente elétrica em um dos referidos rôlos tem uma resistividade de aproximadamente um mínimo de 50.000 ohms quando medida entre um terminal da fonte de voltagem e uma superfície do rôlo adaptada para contacto com o referido membro carregável.

35.- Processo para reduzir a descoloração do fundo em uma folha de cópia em um processo de impressão eletrostática que utiliza o aparelho de qualquer um dos pontos 24 a 34.

36.- Aparelho manipulador de papel, caracterizado pelo fato de compreender um compartimento alimentador de papel de cópia adaptado para conservar uma pluralidade de folhas de papel de cópia, meios operados intermitentemente para alimentarem folhas de papel de cópia provenientes do referido compartimento para dentro de um sistema alimentador de papel e meios para impedirem que várias folhas de papel de cópia sejam alimentadas a partir do referido compartimento por uma simples operação dos referidos meios alimentadores.

37.- Aparelho de acordo com o ponto 36, caracterizado pelo fato de que as folhas de papel de cópia são colocadas em uma pilha, os meios alimentadores de folha são adaptados para removerem as folhas de papel de cópia do topo da pilha e de

que os últimos meios mencionados compreendem guias superior e inferior entre as quais o referido papel de cópia é adaptado para passar proveniente do referido compartimento, sendo a referida guia inferior dotada de uma porção extrema inclinada para cima que termina em uma aba estendida horizontalmente e sendo a referida guia superior dotada de uma porção adaptada para inclinar o referido papel de cópia contra a referida aba quando o mesmo passa proveniente do referido compartimento entre as referidas guias pelo que, se uma pluralidade de folhas for alimentada proveniente do referido compartimento, todas menos a folha de topo das referidas folhas serão engatadas e serão retidas no referido compartimento pela porção extrema da referida guia inferior.

38.- Aparelho de acordo com o ponto 37, caracterizado pelo fato de que a referida guia inferior compreende uma porção integral de um tabuleiro de papel de cópia que é dotado de uma parede de fundo estendida horizontalmente e em que a referida guia superior tem uma porção de corpo principal acima do referido tabuleiro e substancialmente paralela à sua parede de fundo, uma porção extrema posterior substancialmente horizontal disposta ligeiramente acima da referida porção principal de corpo e estendida para trás sobre a aba da referida porção extrema de guia inferior e uma porção conectando o referido corpo principal e as porções extremas posteriores, sendo as referidas porções de conexão espaçadas e substancialmente paralelas em relação à referida porção extrema de guia inferior.

39.- Aparelho manipulador de papel, caracterizado pelo fato de compreender um compartimento alimentador de papel adaptado para conservar uma pluralidade de folhas de papel em uma pilha; um sistema alimentador de papel que contém um par de membros de rolo com um lado de entrada de face para um lado da pilha de papel; meios para alimentarem folhas de papel individualmente provenientes do topo da referida pilha para dentro do lado de entrada dos referidos membros de rolo através de uma passagem estrangulada definida por um membro superior que tem uma superfície geralmente paralela à direção de movimento de uma folha de papel proveniente da pilha para os róis e um membro inferior estendido ascendentemente a partir do fundo da pilha de papel no sentido, porém afastado, da superfície do membro superior; sendo o referido espaçamento suficiente para bloquear a passagem simultânea de duas folhas de papel.

40.- Aparelho de acordo com o ponto 39, caracterizado pelo fato de que os meios alimentadores de folha compreendem um par de róis adaptados para repousarem na folha da pilha no referido compartimento e impelirem a referida folha no sentido dos referidos membros de rolo e meios para acionarem os referidos róis quando os referidos membros de rolo são acionados.

41.- Aparelho de acordo com o ponto 39, caracterizado pelo fato de que o referido membro inferior termina em uma

porção de aba e de que a superfície do referido membro superior desviada no local da referida aba por uma porção de conexão que é geralmente paralela ao membro inferior na referida porção de aba para impedir assim a passagem simultânea de duas folhas de papel.

42.- Processo para alimentar individualmente folhas de papel de cópia provenientes de uma pilha de papel de cópia no aparelho manipulador de papel de acordo com qualquer um dos pontos 36 a 41.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 3 de janeiro de 1963, sob o número 249.248.

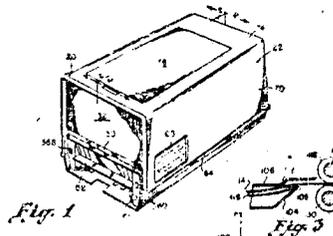


Fig. 1

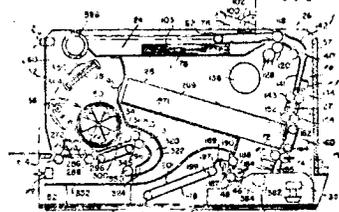


Fig. 2

Térmo: 127.660 de 15 de março de 1961
 Requerente - HARRIS-INTERTYPE CORPORATION - U.S.A.
 Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA PREPARAR UM MATERIAL DE REVESTIMENTO ELETROFOTO-SENSÍVEL PORTADOR DE IMAGENS PARA REPRODUÇÃO ELETROGRÁFICA EMPREGADA ELEMENTO DE MÁQUINA IMPRESSORA REVESTIDO COM O DITO MATERIAL E MATERIAL DE REVESTIMENTO ASSIM OBTIDO

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, para aplicação à superfície de uma base portadora de imagem, para formar sobre a dita superfície uma película eletrofoto-sensibilizada, caracterizado por compreender uma solução aquosa de um componente formador de película de um polímero resinoso sintético, adaptado para formar uma película eletricamente isolante por meio de secagem da dita base, e um material sólido fotocondutivo, uniformemente disperso na dita solução aquosa formadora de película.

2 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido como reivindicado no ponto 1, caracterizado por compreender uma solução aquosa de um componente sintético, resinoso, polimerizável formador de película e um reagente solubilizante para manter o dito componente formador de película solúvel em água, pelo menos enquanto o dito reagente es-

tiver presente na dita solução estando o dito componente formador de película adaptado para formar uma película eletricamente isolante por meio de secagem sobre a dita base, e um material fotocondutivo finamente dividido uniformemente disperso na dita solução.

3 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica; chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado por ser o material fotocondutivo, uniformemente disperso na solução, um material fotocondutivo, insolúvel, sólido, inorgânico, finamente dividido.

4 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado nos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato do material fotocondutivo estar finamente dividido e uniformemente disperso na dita solução, e estar presente em uma quantidade de cerca de 3 a 25 vezes o peso do dito componente formador de película.

5 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado nos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato do material fotocondutivo estar presente em uma quantidade de pelo menos 3 vezes o peso do dito componente formador de película.

6 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado nos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato do material fotocondutivo estar presente em uma quantidade de cerca de 3 a 8 vezes o peso do dito componente formador de película.

7 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, para aplicação à superfície de uma base portadora de imagem, para formar sobre a dita superfície, uma película eletrofoto-sensibilizada, caracterizado por compreender uma solução aquosa de um material sintético resinoso formador de película, um material volátil alcalino, em uma quantidade para manter a dita solução aquosa acima de um pH 5, e um material fotocondutivo sólido, finamente disperso na mesma.

8 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado no ponto 7, caracterizado pelo fato do material alcalino volátil se encontrar presente em uma quantidade que mantenha a dita solução aquosa acima de um pH.

9 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do componente sintético, resinoso, formador de película, ser selecionado da classe que consiste de polímeros e copolímeros de ésteres e amidas de ácidos acrílicos e metacrílicos, solúveis em água e éteres polivinílicos e modificações dos mesmos por ácidos e anidridos de ácidos e por outros polímeros e copolímeros resinosos sintéticos, insolúveis em água, parcialmente neutralizados para dar solubilidade em água a um pH de predeterminado.

10 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser o material fotocondutivo selecionado da classe que consiste de óxido de zinco, dióxido de titânio, sulfato de zinco, sulfeto de cádmio e misturas dos mesmos.

11 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado no ponto 2 ou em combinação com qualquer dos pontos de 3 a 10, caracterizado por ser o reagente solubilizante um componente alcalino neutralizante.

12 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado no ponto 2 ou em combinação com qualquer dos pontos 3 a 10, caracterizado por ser o reagente solubilizante um neutralizador volátil alcalino.

13 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, que tem, em uma superfície do mesmo, uma película eletrofoto-sensível, caracterizado por ser a dita película eletricamente isolante e compreender uma matriz de partículas discretas, finamente divididas, de um material sólido fotocondutivo, uniformemente disperso em um aglutinante sintético, resinoso, polimérico, formador de película, solúvel na água.

14 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução de eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, dito material tendo, em uma superfície, uma película eletrofoto-sensível, caracterizado por ser a dita película insolúvel à água, hidrofílica e eletricamente isolante, e compreender uma matriz de partículas eletrofoto-sensíveis finamente divididas e uniformemente dispersas em um material sintético, resinoso, formador de película, sendo a dita película matriz, insolúvel, formada in-situ sobre o dito portador de imagem, de uma

dispersão de água das ditas partículas eletrofoto-sensíveis, em uma solução da dita resina, neutralizada com um material volátil alcalino.

15 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução de eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado nos pontos 13 ou 14, caracterizado por estar o material fotocondutivo ou foto-sensível presente, na dita película, em uma quantidade de cerca de 3 a 8 vezes o peso do dito aglutinante, formador de película.

16 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, caracterizado por compreender as fases ou estágios de preparação de uma solução aquosa de um componente sintético, resinoso, polimérico formador de imagem, ajustando o pH da dita solução aquosa para manter o dito componente formador de película, solúvel na mesma, de dispersar uniformemente na dita solução aquosa, partículas finamente divididas de um material fotocondutivo, de aplicar a dita dispersão, na forma de um revestimento pelicular sobre a superfície do dito portador, e de secar a dita película aplicada sobre o mesmo, para formar uma matriz eletrofoto-sensível das ditas partículas fotocondutivas, uniformemente dispersas substancialmente através de toda a dita película seca.

17 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado no ponto 16, caracterizado por ser o pH da dita solução aquosa ajustado com um neutralizador volátil, que é volatilizado durante a fase de secagem.

18 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, como reivindicado no ponto 16 e 17, caracterizado por ser o material fotocondutivo insolúvel em água.

19 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a preparação de uma chapa de impressão eletrofotográfica, adaptada para litografia "off-set", caracterizado por compreender as fases de preparar uma solução aquosa de uma resina sintética, polimérica, formadora de película de neutralizar a dita solução aquosa, com uma base volátil, de dispersar na dita solução neutralizada, partículas fotocondutivas, finamente divididas, de aplicar a dita dispersão na forma de um revestimento pelicular, sobre a superfície da dita chapa de impressão, e de secar a dita película aplicada por aquecimento, para remover na mesma a água e a dita base volátil, e de converter a dita dispersão aplicada, em uma película

eletrofoto-sensível hidrofílica, insolúvel na água, tendo as ditas partículas fotocondutivas, uniformemente dispersas através a mesma.

20 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a preparação de uma chapa de impressão eletrofotográfica, como reivindicado no ponto 19, caracterizado por compreender também a carga eletrostática da dita película seca, na ausência de luz, a exposição da dita película carregada a um padrão ou desenho luminoso para ser reproduzido pela dita litografia "off-set", deste modo alternando a dita carga eletrostática na dita chapa, de acordo com a luz do dito padrão ou desenho luminoso, a aplicação a dita película exposta, de um agente revelador oleofílico, tendo uma carga eletrostática que efetua atração eletrostática do dito agente seletivamente em áreas da dita chapa, de acordo com a dita exposição e a fixação do dito agente revelador permanentemente, a áreas de imagem da dita película, produzindo áreas oleofílicas de imagem, e áreas hidrofílicas sem imagem, para uso na litografia "off-set".

21 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas inorgânicas finamente divididas, insolúveis em água, uniformemente dispersas através de uma película de polímero sintético resinoso, solúvel em água, caracterizado por compreender as fases de formação de uma solução aquosa do dito polímero sintético resinoso, de tratar a dita solução aquosa para manter a dita solução de polímero de resina não reativamente solúvel em água, para recepção do dito material inorgânico, finamente dividido, de dispersar uniformemente na dita solução tratada, o dito material inorgânico, finamente dividido, de revestir tal dispersão sobre a dita superfície, e de secar a dispersão assim revestida, sobre a dita superfície.

22 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas inorgânicas, finamente divididas, insolúveis em água, uniformemente dispersas através de uma película de polímero sintético, resinoso, solúvel em água, caracterizado por compreender as fases de dispersar as ditas partículas inorgânicas, finamente divididas, em água, de misturar com a dita dispersão aquosa o dito polímero resinoso, sintético, para formar uma solução aquosa do dito polímero com as ditas partículas dispersas no mesmo, de revestir a dita dispersão sobre a dita superfície, e de secar a dita superfície assim revestida.

23 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de

revestimento assim obtido de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de ser a dita matriz constituída essencialmente de material da substância formadora de película de resina de ácido poliacrílico e de óxido de zinco finamente dividido e dispersado na mesma, estando o dito óxido de zinco presente numa proporção, por peso, de pelo menos o dobro da proporção da resina de ácido poliacrílico.

24 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas inorgânicas, finamente divididas, insolúveis na água, uniformemente dispersas através de uma película do polímero sintético, resinoso, solúvel em água, caracterizado por compreender as fases de ferver as ditas partículas inorgânicas em água, para dispersar as partículas inorgânicas, finamente divididas, na água, de misturar com a dita dispersão aquosa o dito polímero sintético, resinoso, para formar uma solução aquosa do dito polímero com as partículas dispersas no mesmo, de revestir a dita dispersão sobre a dita superfície e de secar a dita superfície assim revestida.

25 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido de acordo com o ponto 24, caracterizado por compreender a dispersão de óxido de zinco, como partículas finamente divididas em uma solução aquosa de uma substância polimérica sintética, resinoso, de ácido poliacrílico, sendo a proporção de óxido de zinco, presente no revestimento, pelo menos, o dobro da proporção da resina de ácido poliacrílico.

26 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas inorgânicas, finamente divididas, insolúveis em água, uniformemente dispersas através de uma película polimérica, sintética, resinoso, líquida, solúvel em água, com a qual as ditas partículas tendem a reagir, para produzir um precipitado insolúvel em água, na ausência de um tratamento de solubilização, caracterizado por compreender as fases de formar uma dispersão das ditas partículas finamente divididas, misturando com, a dita dispersão aquosa, uma solução aquosa do dito polímero sintético, resinoso e um componente solubilizante volátil, para evitar a formação do dito precipitado, de revestir a dita mistura sobre a superfície do dito artigo, e de secar a dita superfície assim revestida, com remoção do dito componente solubilizante volátil, para formar o dito revestimento matriz, que inclui o dito precipitado insolúvel em água, como uma parte do mesmo sobre a superfície do dito artigo.

27 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação

à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas inorgânicas, finamente divididas, insolúveis em água, uniformemente divididas, dispersas através de um aglutinante polimérico resinoso, sintético, líquido, formador de película solúvel em água, caracterizado por compreender as fases de formar uma dispersão aquosa das ditas partículas inorgânicas, finamente divididas, de adicionar à dita dispersão aquosa, uma solução aquosa do dito polímero sintético resinoso, de intimamente misturar a solução do polímero resinoso com a dita dispersão aquosa das ditas partículas inorgânicas, de revestir a dita mistura sobre superfície do dito artigo, e de secar a dita superfície assim revestida para formar o dito revestimento matriz, sobre o dito artigo.

28 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas inorgânicas, finamente divididas, insolúveis em água, uniformemente dispersas através de uma película líquida de polímero sintético, resinoso solúvel em água, com a qual as ditas partículas tendem a reagir para produzir um precipitado, insolúvel em água, na ausência de um tratamento de solubilização, caracterizado por compreender as fases de formar uma dispersão aquosa das ditas partículas finamente divididas, submetendo uma pasta aquosa das mesmas à fervura, de misturar com a dita dispersão aquosa, uma solução aquosa do dito polímero sintético resinoso, e um componente solubilizante volátil, para impedir a formação do dito precipitado, de revestir a dita mistura sobre a superfície do dito artigo e de secar a superfície assim revestida, com remoção por volatilização do dito componente solubilizante, para formar o dito revestimento matriz, que inclui o dito precipitado insolúvel em água como uma parte do mesmo na dita superfície do dito artigo.

29 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas inorgânicas, finamente divididas, insolúveis em água, uniformemente dispersas através de uma película líquida de polímero sintético, resinoso, solúvel em água, com o qual as ditas partículas tendem a reagir para produzir um precipitado insolúvel em água, na ausência de um tratamento solubilizante, caracterizado por compreender as fases de formar uma dispersão aquosa das ditas partículas finamente divididas, na presença de um dispersante das mesmas de misturar com a dita dispersão aquosa, uma solução aquosa do dito polímero sintético resinoso, e um componente volatilizável solubilizante, para impedir a formação do dito precipitado de revestir a dita mistura sobre a superfície do dito artigo, e de secar a superfície assim revestida, com remoção por volatilização do dito componente solubilizante, para formar o dito revestimento matriz, que inclui o dito precipitado insolúvel em água como

parte do mesmo sobre a superfície do dito artigo.

30 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas finamente divididas, inorgânicas, insolúveis em água, uniformemente dispersas através de um aglutinante líquido, formador de película de polímero sintético resinoso, solúvel em água, caracterizado por compreender as fases de formar uma dispersão aquosa das ditas partículas inorgânicas, finamente divididas, submetendo uma pasta aquosa das mesmas, à fervura de adicionar à dita dispersão aquosa, uma solução aquosa do dito polímero sintético resinoso, de misturar intimamente a dita solução de resina polimérica com a dita dispersão aquosa com as partículas inorgânicas, de revestir a dita mistura sobre superfície do dito artigo, e de secar a superfície assim revestida para formar o dito revestimento matriz sobre o dito artigo.

31 - Processo para preparar um material de revestimento eletrofoto-sensível portador de imagens para reprodução eletrofotográfica, chapa de impressão litográfica empregada, elemento de máquina impressora revestido com o dito material e material de revestimento assim obtido, compreendendo a aplicação à superfície de um artigo a ser revestido, um revestimento de uma matriz de partículas finamente divididas, insolúveis em água, uniformemente dispersas através um aglutinante polimérico sintético resinoso, líquido, formador de película, caracterizado por compreender as fases de formar uma dispersão aquosa das ditas partículas inorgânicas, finamente divididas, na presença de um dispersante para as mesmas, de adicionar a dita dispersão aquosa, uma solução aquosa do dito polímero sintético resinoso, de misturar intimamente a dita solução de resina polimérica, com a dita dispersão aquosa das partículas inorgânicas, de revestir a dita mistura sobre a superfície do dito artigo, e de secar a superfície assim revestida para formar o dito revestimento matriz sobre o dito artigo.

32 - Uma chapa de impressão, adaptada para litografia "off-set" e tendo uma película eletrofoto-sensível sobre a mesma adaptada para receber uma imagem eletrofotograficamente, caracterizada por compreender a dita película um material insolúvel em água, hidrofílico, eletricamente isolante, que inclui uma resina sintética e partículas fotocondutivas, finamente divididas, uniformemente dispersas na dita resina, estando a superfície da dita película, adaptada para receber um material oleofílico de revelação, em áreas de imagem da dita chapa, e sendo permanentemente hidrofílica em áreas sem imagem da mesma.

33 - Uma chapa de impressão, tendo uma imagem sobre a mesma a ser impressa por litografia "off-set" tendo a dita chapa sobre a superfície da mesma, uma película eletrofotográfica, caracterizada por compreender a dita película uma matriz insolúvel em água, de material sintético resinoso, e partículas fotocondutivas, finamente divididas, uniformemente dispersas e um material oleofílico, cobrindo áreas de imagem da superfície da dita chapa, a superfície das áreas sem imagem da dita chapa de impressão, sendo hidrofílica.

34 - Uma chapa de impressão litográfica, cuja superfície é submetida, em uso, ao contato repetido com uma solução de tinta

em água, caracterizada por ter um revestimento condicionador de sua superfície, hidrofílico, insolúvel em água, que consiste essencialmente de uma matriz de material formador de película de ácido poliacrílico e óxido de zinco finamente dividido, como agente insolubilizante para o mesmo, estando o óxido de zinco presente numa proporção, por peso, pelo menos dupla da dita resina de ácido poliacrílico e estando o revestimento da dita matriz substancialmente isento de qualquer outro enchimento ou carga mineral inerte.

35 - Um elemento de máquina impressora ou parte componente de máquina impressora litográfica cuja superfície é submetida, em uso ao contato repetido com uma solução de tinta em água, caracterizado por ter o dito elemento, na sua superfície um revestimento insolúvel em água, hidrofílico, condicionadora da superfície e que consiste essencialmente de uma matriz de material formador de película de ácido poliacrílico e óxido de zinco finamente dividido como um componente insolubilizante para a matriz.

Termo: 151.880 de 14 de agosto de 1963

Requerente - TELANESE CORPORATION OF AMERICA - U.S.A.

Privilégio de Invenção - PROCESSO E APARELHO PARA DISTRIBUIÇÃO DE LÍQUIDOS.

REVINDICAÇÕES.

1 - O processo de distribuir um material líquido, caracterizado por compreender as etapas de alimentar-se o dito material líquido a e em contato com uma parte interna de um membro de disco girável provido de uma variedade de passagens radiais, e simultaneamente girando-se o dito membro de disco para levar o dito material líquido a circular sob a influência de força centrífuga ao longo das ditas passagens e de deixar o dito membro de disco na forma de um "lençol" substancialmente plano de gotículas.

2 - O processo de distribuir um material líquido, caracterizado por compreender as etapas de alimentar-se o dito material líquido a um regime dosificado a e em contato com uma parte interna de um membro de disco girável provido de uma variedade de passagens radiais, e simultaneamente girando-se o dito membro de disco a uma velocidade predeterminada para levar o dito material líquido a circular sob a influência de força centrífuga ao longo das ditas passagens e a deixar o dito membro de disco na forma de um "lençol" essencialmente plano de gotículas.

3 - O processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de regime de alimentação do dito material líquido ao dito disco variar de cerca de 10 a cerca de 300 gramas/minuto.

4 - O processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da velocidade de rotação do dito membro de disco variar de cerca de 1.000 a cerca de 10.000 RPM.

5 - O processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do dito material líquido consistir de uma matéria absorvente fiável formador de uma película sintética.

6 - O processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato do dito material absorvente consistir

de uma derivativa do ácido orgânico de celulose.

5 - O processo, de acordo com o ponto

5, caracterizado pelo fato de o material absorvente consistir de acetato de celulose.

6 - O processo para aplicação de um líquido a um membro base alongado, caracterizado por compreender as etapas de alimentar-se o dito líquido à e em contato com uma parte interna de um membro de disco girável provido de uma variedade de passagens radiais, simultaneamente girando-se o dito membro de disco para levar o dito líquido a passar sob a influência da força centrífuga ao longo das ditas passagens e a deixar o dito membro de disco na forma de um "lençol" substancialmente plano de gotículas, e concomitantemente avançando-se o dito membro base ao longo do dito membro de disco em rotação ao longo de uma trajetória substancialmente transversal ao plano de e transeccionando o dito lençol de gotículas.

7 - O processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do dito membro base ser composto de uma fita relativamente frouxa de material filamentar, e no qual a velocidade de rotação do dito membro de disco e o regime de alimentação do dito líquido ao dito membro de disco são determinados para assegurar que uma parte das ditas gotículas penetrem inteiramente através a dita fita do material filamentar.

8 - O processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do dito membro de disco ser girado em torno de um eixo geométrico não vertical, e a dita fita de material filamentar ser avançada ao longo do dito membro de disco acima do último, pelo que aquelas das gotículas dirigidas para cima que passam através a dita fita de material filamentar subsequente e recaem sobre a superfície superior da última.

9 - O processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da dita fita de material filamentar compreender uma bucha de filtro de cicarro aberta, e o dito líquido compreender um plastificante.

10 - O processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da dita bucha ser composta de filamentos de acetato de celulose contínuos, e o dito plastificante consistir de triacetina.

11 - O processo, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato do regime de avanço da dita bucha ao longo do dito disco variar de cerca de 50 a cerca de 150 metros por minuto, o regime de alimentação do dito plastificante ao dito disco variar de cerca de 10 a cerca de 300 gramas por minuto, e a velocidade de rotação do disco variar de cerca de 1.000 a cerca de 10.000 rotações por minuto.

12 - O processo de aplicação de um líquido a um membro base alongado, caracterizado por compreender

as etapas de alimentar-se o dito líquido à e em contato com as partes internas de uma variedade de membros de disco giráveis lateralmente excêntricos, cada um provido de uma variedade de passagens radiais, concorrentemente girando-se os ditos membros de disco para levar as quantidades associadas do dito líquido à passagem sob a influência de força centrífuga ao longo das respectivas passagens e deixarem os ditos membros de disco na forma de "lençóis" respectivos substancialmente planos de gotículas, e concomitantemente avançando-se o dito membro base ao longo dos ditos membros de disco em rotação ao longo de uma trajetória substancialmente transversal ao plano de e transeccionando os ditos "lençóis" de gotículas.

13 - O processo, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato dos ditos membros de disco serem girados em torno de eixos geométricos não-verticais, e o dito membro base consistir de uma fita de material filamentar que é avançada ao longo dos ditos membros de disco acima dos últimos, pelo que aquelas das gotículas dirigidas para cima que passam através a dita fita de material filamentar subsequente e recaem de volta sobre a superfície superior do mesmo.

14 - O processo, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do dito membro base compreender um material relativamente denso, os ditos membros de disco são girados em torno de eixos geométricos essencialmente paralelos, e o dito membro base é avançado ao longo dos ditos membros de disco e entre os últimos, pelo que o dito líquido é aplicado simultaneamente as superfícies opostas do dito membro base.

15 - Um aparelho para distribuir um material líquido, caracterizado por compreender um membro disco girável, dispositivos para alimentar o dito material líquido e em contato com uma parte interna do dito membro de disco, o dito membro de disco sendo provido de uma variedade de passagens radiais inter-espaçadas perifericamente do dito membro de disco, e dispositivos operacionalmente ligados com o dito membro de disco para girar o mesmo à uma velocidade suficientemente elevada para levar o dito material líquido a circular sob a influência de força centrífuga ao longo das ditas passagens e a deixar o dito membro de disco na forma de um "lençol" substancialmente plano de gotículas.

16 - Um aparelho, de acordo com o ponto 15, caracterizado em que o dito membro de disco compreende uma estrutura essencialmente caliciforme tendo uma placa trazeira não perfurada, uma parede lateral periférica se estendendo de uma face da dita placa trazeira, e um flange anular se estendendo da extremidade externa da dita parede lateral para o interior do dito membro de disco, a dita parede lateral sendo provida de uma variedade de furos estreitos que constituem as ditas passagens e se comunicam nas suas extremidades internas com o canal anular definido entre a dita placa trazeira e o dito flange anular.

19 - Um aparelho, de acordo com o ponto 18, os ditos dispositivos para alimentar o dito material líquido ao dito membro de disco sendo caracterizado por compreender um membro de tubeira disposto para se estender para o interior do dito canal e para descarregar o dito material líquido no seu interior, e dispositivos de bomba se comunicando com o dito membro de tubeira para alimentar o dito material líquido ao último a um regime de vazio predeterminado.

20 - Um aparelho, de acordo com o ponto 18, os ditos dispositivos para alimentar o dito material líquido ao dito membro de disco caracterizando-se por compreenderem um membro de tubeira disposto essencialmente de forma coaxial com o dito membro de disco para dirigir uma corrente do dito material líquido contra a dita placa posterior do dito membro de disco, e dispositivos de bomba se comunicando com o dito membro de tubeira para alimentar o dito material líquido ao mesmo a um regime predeterminado.

21 - Um aparelho, de acordo com o ponto 17, o dito membro de disco se caracterizando por compreender uma placa substancialmente imperfurada, a dita placa tendo fornecidas na sua face dianteira uma variedade de ranhuras radialmente dispostas, cada uma das quais é mais estreita e mais rasa no centro da dita placa e se alarga e se aprofunda gradualmente no sentido da periferia externa da dita placa, as ditas ranhuras constituindo as ditas passagens.

22 - Um aparelho, de acordo com o ponto 21, os ditos dispositivos para alimentar o dito material líquido ao dito membro de disco se caracterizando por compreenderem um membro de tubeira disposto para dirigir uma corrente do dito material líquido contra o centro da face dianteira ranhurada da dita placa, e dispositivos de bomba se comunicando com o dito membro de tubeira para alimentar o dito material líquido ao mesmo a um regime predeterminado.

23 - Um aparelho para aplicar material líquido a um membro base alongado, caracterizado por compreender um alojamento, pelo menos um membro de disco girável localizado no dito alojamento, o dito alojamento sendo provido em dois pontos opostos com um par de aberturas alinhadas, a distância normal de cada uma das ditas aberturas para o eixo de rotação do dito membro de disco sendo algo maior que a dimensão radial do dito membro de disco, dispositivos para alimentar o dito material líquido a e em contato com uma parte interna do dito membro de disco, o dito membro de disco sendo provido de uma variedade de passagens radiais inter-espaçadas perifericamente do dito membro de disco, dispositivos operacionalmente ligados com o dito membro de disco para girar o mesmo a uma velocidade suficientemente elevada para levar o dito material líquido a passar sob a influência de força centrífuga ao longo das ditas passagens e a deixar o dito membro de disco na forma de um "lencol" substancialmente plano de gotículas, e dispositivos para avançar

o dito membro base a uma velocidade predeterminada através o dito alojamento através as ditas aberturas ao longo de uma trajetória que é substancialmente transversal ao plano do dito "lencol" de gotículas e se apresenta tão próximo à periferia do dito membro de disco que é interseccionado pelo dito "lencol" de gotículas.

24 - Um aparelho, de acordo com o ponto 23, caracterizado por compreender outrossim um tanque de abastecimento para o dito material líquido disposto abaixo do dito alojamento, o dito alojamento sendo provido no seu fundo de uma passagem de drenagem se comunicando com o dito tanque de abastecimento, e dispositivos condutores estabelecendo comunicação entre o dito tanque de abastecimento e os ditos dispositivos alimentadores de material líquido, pelo que qualquer do dito material líquido não aplicado ao dito membro base é retornado ao dito tanque de abastecimento para recirculação para o dito membro de disco.

25 - Um aparelho, de acordo com o ponto 24, caracterizando por compreender outrossim um reservatório para uma quantidade adicional do dito material líquido, um tubo compreendendo dispositivos de válvula estabelecendo comunicação entre o dito reservatório e o dito tanque de abastecimento para transferência da dita quantidade adicional de material líquido para o dito tanque de abastecimento, e dispositivos de boia detectando o nível do dito material líquido no dito tanque de abastecimento e operacionalmente ligados com os ditos dispositivos de válvula para regular a abertura e fechamento dos mesmos, de maneira a manter um nível constante do dito material líquido no dito tanque de abastecimento.

26 - Um aparelho, de acordo com o ponto 23, o dito membro de disco caracterizado por compreender uma estrutura essencialmente caliciforme tendo uma placa posterior não perfurada, uma parede lateral periférica se estendendo de uma face da dita placa posterior, e um flange anular se estendendo da extremidade externa da dita parede lateral para o interior do dito membro de disco, a dita parede lateral sendo provida de uma variedade de furos estreitos que constituem as ditas passagens e se comunicam nas suas extremidades internas com o canal anular definido entre a dita placa e o dito flange anular.

27 - Um aparelho, de acordo com o ponto 26, os ditos dispositivos para alimentar o dito material líquido ao dito membro de disco, caracterizando-se por compreenderem um membro de tubeira disposto para se estender para o interior do dito canal e descarregar o dito material líquido no seu interior, e dispositivos de bomba se comunicando com o dito membro de tubeira para alimentar o dito material líquido ao último a um regime de vazio predeterminado.

28 - Um aparelho, de acordo com o ponto 26, os ditos dispositivos para alimentar o dito material lí-

quido ao dito membro de disco se caracterizando por compreenderem um membro de tubeira disposto essencialmente de forma coaxial com o dito membro de disco para dirigir uma corrente do dito material líquido contra a dita placa posterior do dito membro de disco, e dispositivos de bomba se comunicando com o dito membro de tubeira para alimentar o dito material líquido ao mesmo a um regime predeterminado.

29 - Um aparelho, de acordo com o ponto 25, o dito membro de disco se caracterizando por compreender uma placa essencialmente imperfurada, a dita placa tendo fornecida na sua parte dianteira uma variedade de ranhuras radialmente dispostas, cada uma das quais é mais estreita e mais rasa no centro da dita placa e se alarga e se aprofunda gradualmente no sentido da periferia externa da dita placa, as ditas ranhuras constituindo as ditas passagens.

30 - Um aparelho, de acordo com o ponto 29, os ditos dispositivos para alimentar o dito material líquido ao dito membro de disco caracterizando-se por compreender um membro de tubeira disposto para dirigir uma corrente do dito material líquido contra o centro da face dianteira ranhurada da dita placa, e dispositivos de bomba se comunicando com o dito membro de tubeira para alimentar o dito material líquido ao mesmo a um regime predeterminado.

31 - Um aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado outrossim por compreender pelo menos um membro de disco girável adicional localizado no dito alojamento e lateralmente deslocado em relação ao dito membro de disco inicialmente mencionado, dispositivos para girar o dito membro de disco adicional, e dispositivos para alimentar o material líquido ao dito membro de disco adicional.

32 - Um aparelho, de acordo com o ponto 31, caracterizado em que o eixo geométrico de rotação dos ditos membros de disco são dispostos num plano não-vertical comum, as ditas aberturas e assim a dita trajetória de deslocamento do dito membro base alongado sendo disposto acima do plano dos ditos eixos geométricos.

33 - Um aparelho, de acordo com o ponto 31, caracterizado em que as ditas aberturas e assim a dita trajetória de deslocamento do dito membro base alongado sendo disposto num plano passando entre os ditos membros de disco, pelo que com a rotação do último o dito material líquido é aplicado as superfícies opostas do dito membro base.

34 - Um aparelho, de acordo com o ponto 23, o dito alojamento se caracterizando por compreender um corpo principal tendo um piso, um teto, e paredes laterais, nas duas paredes opostas das quais são localizadas as ditas aberturas, a dita trajetória de deslocamento do dito membro base se estendendo através o dito corpo acima do dito piso, e um poço

se estendendo para baixo do dito piso do dito alojamento, o dito membro de disco sendo disposto dentro dos confins do dito poço, e os ditos dispositivos para alimentar o dito material líquido ao dito membro de disco compreendendo uma estrutura de tubeira disposta dentro dos confins ou limites da dita parede.

35 - Um aparelho, de acordo com o ponto 34, caracterizado outrossim por compreender dispositivos conduzidos por uma parte do dito alojamento para ajustar a dita estrutura de tubeira aproximando-a e afastando-a do dito membro de disco.

36 - Um aparelho, de acordo com o ponto 34, caracterizado outrossim por compreender dispositivos dispostos acima da dita trajetória de deslocamento do dito membro base dentro dos confins ou limites do dito corpo do dito alojamento e operável para interceptar o excesso de gotículas do dito material líquido que tiverem cruzado a dita trajetória e passado pelo dito membro base sem serem retidas pelo último, os ditos dispositivos interceptadores sendo construídos e dispostos para conduzir qualquer quantidade interceptada do dito material líquido para pontos espaçados lateralmente da dita trajetória de deslocamento para retorno ao dito poço, e dispositivos se comunicando com o fundo do dito poço para extrair o dito material líquido retornado do mesmo.

37 - Um aparelho, de acordo com o ponto 36, o dito teto do dito alojamento caracterizando-se por ser acentuadamente inclinado, e os ditos dispositivos interceptadores compreendendo uma variedade de placas defletoras pendentes do dito teto e terminando junto as suas extremidades inferiores acima da dita trajetória de deslocamento em respectivas calhas se inclinando para baixo em direções opostas através a dita trajetória de deslocamento.

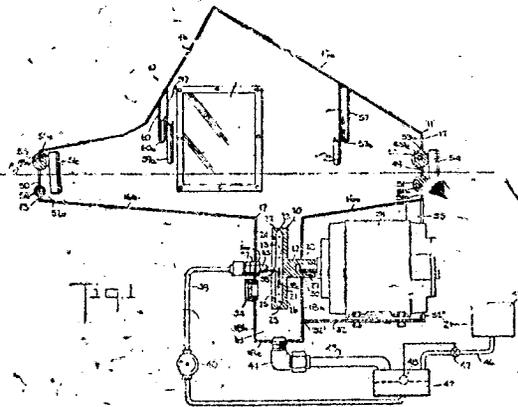
38 - Um aparelho, de acordo com o ponto 37, caracterizado outrossim por compreender dispositivos dispostos em torno dos limites periféricos das ditas aberturas e imprimindo bordas arredondadas às últimas, para desse modo reduzir o possível arraste entre as ditas bordas e o dito membro base e para prevenir danos ao dito membro base resultantes do contato do último com as ditas bordas.

39 - Um aparelho para distribuição de líquidos compreendendo um membro de disco girável para emprego na distribuição de um suprimento de material líquido na forma de um "lengçol" substancialmente plano de gotículas líquidas, caracterizado por incluir uma placa substancialmente imperfurada, a dita placa tendo fornecida na sua face dianteira uma variedade de ranhuras radialmente dispostas, cada uma das quais é mais estreita e mais rasa no centro da dita placa e se alarga e se aprofunda gradualmente no sentido da periferia externa da dita placa, as ditas ranhuras constituindo passagens ao longo das quais o material líquido inicialmente dirigido para o centro da dita placa é

ptado para ser deslocado sob a influência de força centrífuga com a rotação da dita placa.

40 - Um aparelho para distribuição de líquidos compreendendo um membro de disco girável para emprego na distribuição de um suprimento de material líquido na forma de um leque substancialmente plano de gotículas líquidas, caracterizado por incluir uma estrutura essencialmente caliciforme tendo uma placa posterior não perfurada, uma parede lateral periférica se estendendo de uma face da dita placa posterior, e um flange anular se estendendo da extremidade externa da dita parede lateral para o interior da dita placa posterior, a dita parede lateral sendo provida de uma variedade de furos estreitos que se estendem radialmente da dita placa posterior e constituem passagens através os quais o material líquido é adaptado para ser deslocado sob a influência de força centrífuga com a rotação da dita estrutura, os ditos furos nas suas extremidades internas se comunicando com o canal anular que é definido entre a dita placa traseira e o dito flange anular e adaptado para receber o suprimento de material líquido a ser distribuído através os ditos furos.

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 14 de agosto de 1962 sob nº 216.894.



Térço 155 335 de 11 de dezembro de 1963

Requerente: HUPP CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de Invenção: MAÇARICO INFRAVERMELHO APERFEIÇOADO, E PROCESSO APERFEIÇOADO PARA PRODUIR RADIAÇÃO INFRAVERMELHA. REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para gerar energia radiante em um aparelho que inclui uma câmara para distribuição da mistura combustível, um delgado membro de face radiante perfurada, um lado da qual comunica com a câmara de distribuição para afluência do fluido, e meios para suprir a dita câmara de distribuição uma mistura de combustível e ar, caracterizado o processo por abranger os estágios de: operar o dito meio supridor, no sentido de manter uma quantidade acumulada da mistura combustível na câmara de distribuição; efetuar o fluxo da dita mistura, a partir da câmara de distribuição e através das perfurações no membro radiante, até uma zona de combustão, imediatamente adjacente ao outro lado do dito membro; e fornecer a referida mistura

a essa zona de combustão numa quantidade tal, que a queima da mistura eleve a temperatura do aludido membro além da temperatura de ignição da mistura, e que o referido fluxo através das perfurações continue a processar-se sob um ritmo tal, que o ganho ou aumento de calor seja mantido, aquém do que é necessário para provocar a ignição da mistura, porém suficiente para manter uma frente estável da chama.

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que ambos os lados do dito membro radiante são mantidos substancialmente a mesma temperatura, de sorte que o gradiente de temperatura entre eles seja de magnitude negligenciável.

3.- Aperfeiçoamento, no processo manipulativo de gerar energia radiante mediante a transferência forçada de uma mistura combustível, desde uma câmara de distribuição e através de perfurações existentes numa face radiante, até uma zona de combustão adjacente ao exterior da dita face, seguida da combustão da dita mistura, com o fim de aquecer a face radiante, provocando sua incandescência, aperfeiçoamento cósse, caracterizado por compreender os estágios operativos de: manter a face radiante numa temperatura acima da temperatura de inflamação da mistura combustível; manter as superfícies interna e externa da face radiante substancialmente a mesma temperatura, de sorte que haja somente um gradiente de temperatura desprezível entre as superfícies interna e externa; e efetuar um fluxo contínuo da mistura combustível através das perfurações, com o fim de manter a mistura aquém da sua temperatura de ignição, até que tenha atingido a zona de combustão, e, bem assim, de manter uma frente estável da chama, mediante o que é evitado o rebate da chama através das perfurações.

4.- Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a totalidade do ar necessário à combustão, é adicionada à mistura combustível antes que esta atinge a zona de combustão.

5.- Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a face radiante é mantida numa temperatura não inferior a cerca de 649°C.

6.- Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que substancialmente todos os pontos, na superfície exterior da face radiante, são mantidos substancialmente a mesma temperatura.

7.- Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado por incluir os estágios de: aquecer um membro re-irradiador, adjacente à face radiante, até uma temperatura superior à da face radiante; e orientar uma parte da energia emitida pelo dito membro, em direção à face radiante, visando a elevar a temperatura desta última.

8.- Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelos estágios de: enfocar em um fecho, a energia radiante emitida pela face radiante e pelo membro re-irradiador; e dirigir o dito fecho sobre uma área ou objeto por aquecer.

9.- Process~ de acôrdo com o ponto 3, caracterizado por incluir o estágio de refletir a energia radiante (emitida pelo lado posterior da face radiante ao interior da dita câmara de distribuição), no sentido de re-envia-la em direção à dita face, com o fim de aumentar a eficiência do maçarico, e de evitar o aquecimento excessivo da mistura combustível contida na aludida câmara

10.- Um maçarico infravermelho para gerar energia radiante na forma de ondas curtas e médias, caracterizado por compreender: uma câmara para distribuição da mistura combustível; e um delgado membro perfurado de face radiante, em comunicação relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara, sendo a bitola e o número das perfurações no dito membro, bem como a espessura desse último, seleccionados no sentido de proporcionarem um valor de C que não exceda de cerca de 0.0005, onde

$$C = \frac{G S V \text{ Lambda } V_m A_p (T_p - T_M) T_p T_o^c}{\text{Alfa}_o A_V B_g (c_n \text{ Delta} + 0.24 L a) (T_1^2 - T_M^2) T_F T_1^2}$$

β é o fator de composição do gás para um combustível mediante o qual o maçarico deve ser operado;

S é a velocidade de propagação da chama para a mistura combustível-ar seleccionada, expressa em polegadas por segundo;

V é o incremento volumétrico da mistura combustível-ar, em polegadas cúbicas;

Lambda é a condutividade térmica média da mistura, expressa em BTU/pol./pé quadr./°F/H;

V_m é a velocidade máxima com a qual a mistura emana das perfurações no membro radiante, expressa em polegadas por segundo;

A_p é a área da superfície interna do membro radiante em contacto com a mistura, expressa em polegadas quadradas.

T_p é a temperatura do membro radiante, expressa em °R;

$$T_o = 492^\circ$$

T_M é a temperatura da mistura, quando ela se aproxima do membro radiante, expressa em °R;

Alfa_o é a difusividade térmica média dos produtos de combustão da mistura de combustível e ar, expressa em polegadas quadradas por segundo;

A_V é a área de superfície da coroa circular que envolve a periferia da perfuração, expressa em polegadas quadradas;

A é a área do membro radiante, em polegadas quadradas;

B é a alimentação volumétrica de combustível, expressa em pés cúbicos por hora, por pé quadrado do membro radiante.

c_p é o calor específico do combustível (BTU/libras/°F);

Delta é o peso específico do combustível;

β é a proporção de ar primário na mistura, relativamente à quantidade estequiométrica teórica, necessária à combustão completa;

β é a proporção estequiométrica teórica do ar sobre o combustível, para assegurar a combustão completa desse último;

T_1 é a temperatura mínima de ignição da mistura combustível-ar, expressa em °R;

T_F é a temperatura da chama (°R);

11.- Um maçarico infravermelho, para gerar energia radiante na forma de ondas curtas e médias, caracterizado por compreender: uma câmara para distribuição da mistura combustível; e um delgado membro perfurado de face radiante, em comunicação relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara, sendo as perfurações no dito membro substancialmente cilíndricas, e sendo a bitola e o número das perfurações no dito membro, bem como a espessura desse último, seleccionados no sentido de proporcionarem um valor

0.0005, onde

$$C = \frac{G \text{ Lambda } d J_g K S^3 (L - F + P_1 n h) T_p T_o^c (T_o - T_M)}{\text{Alfa}_o (\beta (1 - F\beta) + 2SKF) g(c_n \text{ Delta} + 0.24 L a) T_F T_1^c (T_1^2 - T_M^2)}$$

$$K = (1 - KS)^{-1/2}$$

$$K = \frac{1}{V_m}$$

d é o diâmetro das perfurações, em polegadas;

J_g é o coeficiente efetivo de concentração dos jatos;

F é a proporção entre a área das perfurações e a área do membro radiante inteiro;

n é o número de perfurações por polegada quadrada do membro radiante;

h é a espessura do membro radiante;

β é o fator de composição do gás, de um combustível mediante o qual o maçarico deverá ser operado;

S é a velocidade de propagação da chama para a mistura combustível-ar seleccionada, expressa em polegadas por segundo;

Lambda é a condutividade térmica média da mistura, em BTU/pol./pé quadr./°F/H;

V_m é a velocidade máxima com a qual a mistura emana das perfurações no membro radiante;

T_p é a temperatura do membro radiante, em °R;

T_M é a temperatura da mistura, ao aproximar-se do membro radiante, em °R;

$$T_o = 492^\circ \text{R};$$

Alfa_o é a difusividade térmica média dos produtos da combustão na mistura combustível-ar, em polegadas quadradas por segundo;

B é a alimentação volumétrica do combustível, em pés cúbicos/hora/pés quadrados do membro radiante;

c_p é o calor específico do combustível (BTU/lb./°F);

Delta é o peso específico do combustível

β é a proporção estequiométrica teórica do ar sobre o combustível, para a combustão completa desse último;

T_1 é a temperatura mínima de ignição da mistura de combustível e ar (°R);

T_F é a temperatura da chama (°R);

L é a proporção da quantidade de ar primário na mistura, relativamente à razão estequiométrica teórica de ar-combustível, necessária à combustão completa

12.- Um maçarico infravermelho, destinado a queimar gás natural ou similar, caracterizado por compreender: uma câmara para distribuição da mistura combustível; e um delgado membro perfurado de face radiante, em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara, sendo redondas as perfurações no dito membro e sendo a bitola e o número das perfurações no dito membro, bem como a espessura desse último, selecionados no sentido de proporcionarem um valor de C que não exceda de cerca de 0,0005, onde

$$C = 1.37 \cdot 10^{-8} \cdot X \cdot Y \cdot Z ;$$

$$X = \frac{d \cdot K \cdot S^3}{3(1-F^3) + 2SKF} ;$$

$$Y = \frac{1 - f + P \cdot n \cdot h}{g (0.2205 + L)} ;$$

$$Z = T_p (T_p - 660) ;$$

$$K = \frac{0.237 B f}{g (0.1056 + L)} ;$$

S é a velocidade de propagação da chama para a mistura combustível-ar selecionada, expressa em polegadas por segundo;

T_p é a temperatura do membro radiante, expressa em °R;

B é a área do membro radiante, em polegadas;

g é a alimentação volumétrica do combustível, em pés cúbicos/hora/pés quadrados do membro radiante;

L é a proporção da quantidade de ar primário na mistura, relativamente à razão estequiométrica teórica de ar-combustível, necessária à combustão completa;

K é a recíproca de V_m;

V_m é a velocidade máxima da mistura à saída das perfurações, em pol./seg.;

d é o diâmetro das perfurações, em polegadas;

F é igual a (1-KS)^{1/2};

f é igual ao fator $\frac{P}{B}$ de área das perfurações;

P é a área total das perfurações, em polegadas quadradas;

n é o número de perfurações por pol.quadr. da área do maçarico;

h é a profundidade das perfurações (isto é, a espessura do membro radiante)

13.- Um maçarico infravermelho, destinado a queimar gás propana ou similar, caracterizado por compreender: uma câmara para distribuição da mistura combustível; e um delgado membro perfurado de face radiante, em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara, sendo redondas as perfurações no dito membro, e sendo a bitola e o número das perfurações no dito membro, bem como a espessura desse último, selecionados no sentido de proporcionarem um valor de C que não exceda de cerca de 0,0005, onde

$$C = 1.015 \cdot 10^{-8} \cdot X \cdot Y \cdot Z ;$$

$$X = \frac{d \cdot K \cdot S^3}{3(1-F^3) + 2SKF} ;$$

$$Y = \frac{1 - f + P \cdot n \cdot h}{g (0.201 + L)} ;$$

$$Z = T_p (T_p - 660) ;$$

$$K = \frac{0.0817 B f}{g (0.0427 + L)} ;$$

S é a velocidade de propagação da chama para a mistura combustível-ar selecionada, expressa em polegadas por segundo;

T_p é a temperatura do membro radiante, expressa em °R;

B é a área do membro radiante, em polegadas;

g é a alimentação volumétrica do combustível, em pés cúbicos/hora/pés quadrados do membro radiante;

L é a proporção da quantidade de ar primário na mistura, relativamente à razão estequiométrica teórica de ar-combustível necessária à combustão completa;

K é a recíproca de V_m;

V_m é a velocidade máxima da mistura à saída das perfurações, em pol./seg.;

d é o diâmetro das perfurações, em polegadas;

F é igual a (1-KS)^{1/2};

f é igual ao fator $\frac{P}{B}$ de área das perfurações;

P é a área total das perfurações, em polegadas quadradas;

n é o número de perfurações por pol.quadr. da área do maçarico;

h é a profundidade das perfurações (isto é, a espessura do membro radiante "expressa em polegadas")

14.- Um maçarico infravermelho, destinado a queimar gás do forno de coque ou similar, caracterizado por compreender: uma câmara para distribuição da mistura combustível; e um delgado membro perfurado de face radiante, em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara, sendo redondas as perfurações no dito membro, e sendo a bitola e o número das perfurações no dito membro, bem como a espessura desse último, selecionados no sentido de proporcionarem um valor de C que não exceda de cerca de 0,0005, onde

$$C = 0.4 \frac{\text{Lambda}}{\text{Alfa}_0} \cdot 3.95 \cdot 10^{-8} \cdot X \cdot Y \cdot Z ;$$

$$X = \frac{d \cdot K \cdot S^3}{3(1-F^3) + 2SKF} ;$$

$$Y = \frac{1 - f + P \cdot n \cdot h}{g (0.1108 + L)} ;$$

$$Z = T_p (T_p - 660) ;$$

$$K = \frac{0.419 B f}{g (0.2063 + L)} ;$$

S é a velocidade de propagação da chama para a mistura combustível-ar selecionada, expressa em polegadas por segundo;

T_p é a temperatura do membro radiante, expressa em °R;

B é a área do membro radiante, em polegadas;

g é a alimentação volumétrica do combustível, em pés cúbicos/hora/pés quadrados do membro radiante;

L é a proporção da quantidade de ar primário na mistura, relativamente à razão estequiométrica teórica de ar-combustível necessária à combustão completa;

K é a recíproca de V_m;

V_m é a velocidade máxima da mistura à saída das perfurações, em

pol./seg.;

d é o diâmetro das perfurações, em polegadas;

F é igual a $(1-KS)^{1/2}$

r é igual ao fator $\frac{P}{B}$ de área das perfurações;

P é a área total das perfurações, em polegadas quadradas;

n é o número de perfurações por pol. quadr. da área do maçarico;

h é a profundidade das perfurações (isto é, a espessura do membro radiante "expressa em polegadas")

λ é a condutividade térmica média da mistura, em BTU/pol. pé quadr. / °F/H;

α é a difusividade térmica média dos produtos da combustão na mistura combustível-ar, em polegadas quadradas por segundo.

15.- Um maçarico infravermelho para gerar energia radiante em ondas curtas e médias, caracterizado por compreender: uma câmara de distribuição; um delgado membro radiante perfurado, um lado do qual está em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara; e meios para forçar uma mistura combustível, da aludida câmara de distribuição e através das perfurações no dito membro, até uma zona de combustão, imediatamente adjacente à superfície exterior do referido membro, cujo membro radiante é adaptado para ser aquecido, pela combustão da referida mistura, até uma temperatura superior a 649°C.

16.- Maçarico de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que o dito membro radiante forma uma parede da referida câmara, cuja câmara tem um lado aberto, e sendo o membro radiante constituído por uma chapa que se estende através desse lado aberto da câmara.

17.- Maçarico de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do membro radiante ser formado com uma configuração tri-dimensional, tendo a chapa uma configuração curva, a fim de aperfeiçoar sua estabilidade estrutural sob elevadas temperaturas, e aumentar sua resistência ao empenamento ou abaulamento, causado por aquecimento e esfriamento alternativos.

18.- Maçarico de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do membro radiante estender-se em lados opostos da câmara, de sorte que a radiação, que emana da superfície interna daquela parte do dito membro que está situada a um lado da câmara, atravessará as perfurações numa parte do membro localizada no lado oposto da câmara.

19.- Maçarico de acordo com o ponto 18, caracterizado por incluir um venturi para formar uma mistura de combustível e ar, sendo a câmara de distribuição provida por um cilindro com extremidade aberta, uma extremidade de cujo cilindro é afixada à saída do venturi, enquanto a outra extremidade do mesmo se projeta no interior do dito membro radiante cilíndrico.

20.- Maçarico de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que o membro radiante tem uma superfície de revolução gerada em torno de um eixo, e incluindo o maçarico um refletor, o qual possui uma superfície refletora, configurada como uma superfície de revolução gerada em torno do referido eixo, sendo o refletor destinado a orientar a radiação, emitida

da pelo membro radiante, numa direção ao longo do eixo em questão, com meios que permitem ajustar o membro radiante relativamente à dita superfície refletora, conservando contudo a relação co-axial entre esta e aquela.

21.- Maçarico de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que a secção transversal do membro radiante tem a configuração de um segmento de círculo.

22.- Maçarico infravermelho, de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato do dito membro radiante ser suficientemente delgado, e dotado de uma condutividade térmica bastante elevada, para que o gradiente de temperatura entre suas superfícies externa e interna seja desprezível.

23.- Maçarico infravermelho para gerar energia radiante em ondas curtas e médias, caracterizado por compreender: uma câmara de distribuição; um delgado membro radiante perfurado, um lado do qual está em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara; e meios para forçar uma mistura combustível, da aludida câmara de distribuição e através das perfurações no dito membro, até uma zona de combustão, imediatamente adjacente à superfície exterior do referido membro, sendo a câmara de distribuição constituída por um tubo cônico de secção circular, e tendo o membro radiante uma configuração frusto-cônica, sendo suportado adjacente a uma das extremidades do dito tubo cônico, cuja extremidade tubular e a extremidade adjacente do membro radiante possuem, ambas, diâmetros substancialmente iguais, e sensivelmente o mesmo grau de condutividade, com o membro radiante formando um prolongamento do dito tubo.

24.- Maçarico de acordo com o ponto 23, caracterizado por incluir um delgado membro radiante perfurado com secção arqueada, disposto através da outra extremidade do dito membro radiante frusto-cônico.

25.- Maçarico de acordo com o ponto 23, caracterizado por incluir um meio vaporizador para combustível líquido, o qual compreende um par de membros condutivos transversais, distanciadamente entre si, adjacentes à extremidade de saída do venturi, e guardando uma relação de termo-condução com o dito membro radiante; meios, formando aberturas não co-axiais nos respectivos membros condutivos, para forçar a mistura, contida na câmara de distribuição, a seguir uma direção substancialmente paralela às ditas aberturas, ao emanar da câmara misturadora e do interior do membro radiante, a fim de assegurar a completa vaporização do combustível contido nessa mistura.

26.- Maçarico infravermelho para gerar energia radiante em ondas curtas e médias, caracterizado por compreender: uma câmara de distribuição; um delgado membro radiante perfurado, um lado do qual está em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara; meios para forçar uma mistura combustível, da aludida câmara de distribuição e através das perfurações no dito membro, até uma zona de combustão, imediatamente adjacente à superfície exterior do referido membro; um membro re-irradiador, sobrejacente ao membro radiante, além da

zona da combustão, e orifícios, bastante amplos para resultar em aumento da radiação procedente do membro radiante.

27.- Maçarico de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato de que o membro re-irradiador é formado por uma tela de malha aberta, constituída por um material resistente ao calor.

28.- Maçarico de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato de que o membro re-irradiador obedece a uma construção reticulada.

29.- Maçarico de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato de que o membro re-irradiador é formado por um material em folha perfurada, resistente ao calor.

30.- Maçarico infravermelho, de acordo com o ponto 26, caracterizado por incluir um meio para orientar a energia radiante, emitida pelo membro radiante e pelo membro re-irradiador.

31.- Maçarico infravermelho, de acordo com o ponto 30, caracterizado pelo fato de que o dito meio orientador é um refletor, o qual tem uma superfície refletora configurada como uma superfície de revolução.

32.- Maçarico infravermelho, de acordo com o ponto 30, caracterizado pelo fato de que o meio orientador é um refletor que tem uma superfície refletora cilíndrica.

33.- Maçarico infravermelho, de acordo com o ponto 32, caracterizado pelo fato de que uma secção transversal do refletor, isto é, normal ao seu eixo longitudinal, é não-circular.

34.- Maçarico infravermelho para gerar energia radiante em ondas curtas e médias, caracterizado por compreender: uma câmara de distribuição; um delgado membro radiante perfurado, um lado do qual está em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara; meios para forçar uma mistura combustível, da aludida câmara de distribuição e através das perfurações no dito membro, até uma zona de combustão, imediatamente adjacente à superfície exterior do referido membro; e um meio para suprir à câmara de distribuição uma mistura de combustível e ar comburentes.

35.- Maçarico de acordo com o ponto 34, caracterizado pelo fato de que o dito meio supridor fornece, na forma de ar primário, todo o ar necessário à combustão do gás contido na dita mistura.

36.- Maçarico de acordo com o ponto 34, caracterizado pelo fato de que o meio supridor compreende um pre-misturador.

37.- Maçarico de acordo com o ponto 34, caracterizado pelo fato de que o meio supridor compreende um tubo venturí, cuja saída está em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da câmara de distribuição, e meios para forçar um combustível fluido sob pressão a penetrar na entrada do venturí, de maneira a induzir uma tiragem de ar através desse último.

38.- Maçarico de acordo com o ponto 37, caracterizado pelo fato de que o meio, destinado a forçar o combustível a penetrar sob pressão no venturí, inclui um bocal atomizador.

39.- Aparelho para gerar e orientar energia radiante, caracterizado por compreender: um meio gerador de raios infravermelhos, tendo um meio de face radiante alongada, com dimensões laterais suficientemente pequenas para que o dito meio de face se aproxime de constituir um manancial linear de energia radiante; um refletor, configurado como um cilindro parabólico ao redor do dito meio de face, sendo substancialmente coincidentes, a linha focal do refletor e o eixo longitudinal da face radiante, com o refletor incluindo dois componentes ou metades simetricamente idênticas, bem como um meio para articular os dois componentes, à maneira de charneira ou dobradiça.

40.- Aparelho de acordo com o ponto 39, caracterizado pelo fato de que o meio gerador de raios infravermelhos compreende um par de maçaricos infravermelhos, tendo câmaras para distribuição da mistura combustível, e faces radiante cilíndricas, em comunicação com as ditas câmaras, para permitir a passagem do fluido, estando as faces radiantes dos maçaricos em alinhamento axial com as câmaras de distribuição, nas extremidades opostas do mencionado refletor.

41.- Instalação calefatora por irradiação, compreendendo uma pluralidade de aparelhos calefadores radiantes, de acordo com o ponto 39, caracterizada pelo fato de que os refletores dos ditos aparelhos são dispostos justapostos lado-a-lado, e sendo substancialmente paralelos, os meios de face radiante dos respectivos aparelhos.

42.- Instalação de acordo com o ponto 41, caracterizada pelo fato de que as linhas focais dos refletores situam-se, todas, em substancialmente o mesmo plano, mediante o que a instalação fornece um fecho relativamente amplo de energia radiante com intensidade substancialmente uniforme.

43.- Instalação de acordo com o ponto 41, caracterizada pelo fato dos ditos refletores serem dispostos sob inclinação relativa, mediante o que os fechos de energia radiante, formados pelos respectivos refletores, podem ser concentrados sobre um objeto a ser aquecido.

44.- Em um aparelho calefator radiante, compreendendo um membro emissor de energia radiante, bem como um refletor, a envolver o dito membro - o aperfeiçoamento, caracterizado pela face refletora, cuja configuração é gerada pela revolução de uma semi-parábola em torno da linha de centro axial do dito membro, com seu eixo principal orientado paralelo a essa linha de centro, e dela separado por uma distância sensivelmente igual ao raio máximo do aludido membro, em virtude do que o sítio dos pontos focais da semi-parábola revolvida e um círculo situado na superfície externa do dito membro radiante.

45.- Aparelho de acordo com o ponto 44, caracterizado pelo fato do membro radiante ter um diâmetro relativamente amplo, comparado ao seu comprimento, mediante o que a energia, emitida por esse membro, é concentrada na visinhança do mencionado sítio de pontos focais.

46.- Aparelho de acordo com o ponto 44, caracterizado por incluir meio para seletivamente deslocar o membro radiante.

te axialmente em relação ao mencionado sítio de pontos focais, o que permite variar seletivamente a intensidade e a concentração do fecho de energia radiante formado pelo refletor.

47.- Aparelho de acordo com o ponto 44, caracterizado por incluir uma chaminé, que se prolonga na direção axial a partir do refletor, estando em comunicação com o lado refletivo desse último.

48.- Aparelho calefator de energia radiante, caracterizado por incluir: um delgado, alongado e perfurado membro de face radiante, com secção arqueada, feito de um material resistente ao calor; e uma câmara para distribuição da mistura combustível, compreendendo um alojamento que envolve o membro de face radiante.

49.- Aparelho calefator, de acordo com o ponto 48, caracterizado pelo fato de ser côncava, a superfície externa do membro de face radiante, em virtude do que a energia radiante, emitida pelo dito membro, pode ser concentrada sobre um objeto a ser aquecido.

50.- Aparelho calefator, de acordo com o ponto 49, caracterizado pelo fato de que o membro de face radiante é um cilindro.

51.- Um refletor para aparelho calefator radiante, caracterizado por compreender uma delgada folha de um material facilmente deformável, à qual é dada uma configuração gerada pela revolução de uma semi-parábola ao redor de uma linha, substancialmente paralela ao eixo principal da parábola, e dele esculpada, mediante o que o sítio dos pontos focais da semi-parábola revolvida, é um círculo situado dentro do refletor.

52.- Refletor de acordo com o ponto 51, caracterizado pelo fato de que o material, do qual ele é formado, possui um elevado coeficiente de refletividade, sendo altamente polida a superfície interna do refletor.

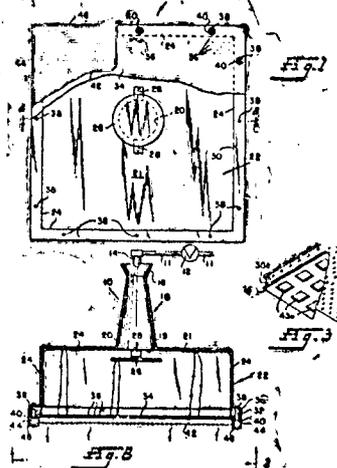
53.- Um maçarico infravermelho para gerar energia radiante em ondas curtas e médias, caracterizado por compreender: uma câmara de distribuição; um delgado membro radiante perfurado, um lado do qual está em comunicação, relativamente ao fluido, com o interior da dita câmara; meios para forçar uma mistura combustível, da aludida câmara de distribuição e através das perfurações no dito membro, até uma zona de combustão, imediatamente adjacente à superfície exterior do referido membro.

54.- Maçarico de acordo com o ponto 53, caracterizado pelo fato de que a dita câmara tem um lado aberto, sendo o membro radiante constituído por uma chapa estendida através desse lado aberto da câmara.

55.- Maçarico de acordo com o ponto 54, caracterizado pelo fato de que a dita chapa apresenta uma configuração curvada, a qual visa a melhorar sua estabilidade estrutural sob temperaturas elevadas, e a aumentar sua resistência ao empenamento ou abaulamento, causado por aquecimento e esfriamento alternativos.

56.- Maçarico de acordo com o ponto 53, caracterizado pelo fato do membro radiante ser um cilindro.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 11 de dezembro de 1962, sob o nº 243.916.



Térmo 141 253 de 24 de julho de 1962

Requerente: CIA. UNITED SHOE MACHINERY DO BRASIL - São Paulo
Privilégio de Invenção: MÁQUINA PARA MOLDAGEM DA GÁSPEA E DO SALTO DOS CALÇADOS.

REIVINDICAÇÕES

1.- Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados caracterizada por um suporte para um sapato a ser fabricado móvel de uma posição inoperante para uma posição operante em que a linha longitudinal central da extremidade do salto está em alinhamento com a linha longitudinal central da máquina, dispositivos para fabricação de base do salto, incluindo um par de limpadores extremos de salto, um mecanismo de colocação e fixação da parte do salto, dispositivo de pressão a fluido para o suporte do sapato e dispositivos para fabricação da base do salto e dispositivo de controle para iniciar um ciclo de operação automática da máquina, caracterizada pelo fato de possuir dispositivos para fabricação do corpo do sapato acionado à força motriz (200; 202; 532-544) construído montado para comprimir o material superior em dois lugares nos lados opostos da parte do corpo do sapato e para limpar a borda de forma internamente e comprimir dita margem contra o fundo do sapato e iniciar um ciclo de operação automática dos dispositivos de fabricação da base do salto (100, 100; 102) Figuras 1, 6, 7 e 16)

2 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que os dispositivos de fabricação do corpo compreendem um par de dispositivos de compressão do material superior (200; 200) tendo os pegadores acionados a fluido sob pressão (270, 272; 270, 272) para comprimir o material superior nos lados opostos da parte do corpo junto da linha do peito e outro par de dispositivos de compressão do material superior (202; 202) tendo pegadores acionados a fluido sob pressão (270', 272') para comprimir o material superior nos lados opostos do sapato junto de sua parte esférica.

3 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que os dispositivos de compressão do material superior (200; 200) e (202; 202) estão providos de peças de assentamento (282; 282', 282') que exercem uma pressão livre no fundo do sapato.

4 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada

da pelo fato que para mover os dispositivos de compressão do material superior (200; 200) e (202; 202) para a fóra um do outro assim como no sentido da altura de acordo com o sapato a ser fabricado dispõem de elementos da guia ajustados manualmente (224, 224') e (224'', 224''').

5 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 4, caracterizada pelo fato que os elementos da guia (224, 224') e (224'', 224''') são construídos e dispostos para se moverem internamente durante a operação de limpeza do corpo.

6 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato de possuir os elementos de fechamento (306, 314) e (306', 314') atuando para manter o dispositivo de pressão de fluido (300, 302) e (300', 302') para os dispositivos de compressão da parte superior (200; 200) e (202; 202) numa posição inoperante.

7 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato de que para posicionar propriamente os dispositivos de compressão da parte superior (200; 200) do corpo do sapato no sentido do comprimento em relação à linha de peito de um sapato, dispõe a mesma de dispositivos de ajustamento de sapato (350, 354).

8 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato de possuir os dispositivos (364, 368, 370) para posicionar os dispositivos de compressão da parte superior (202; 202) da parte esférica como uma unidade longitudinal de um sapato.

9 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados de conformidade com as reivindicações 1, 2 e 3, caracterizada pelo fato de que para ajustar os dispositivos de compressão da parte superior (202; 202) da parte esférica independentemente no sentido do comprimento de um sapato movendo assim ditos dispositivos para a fóra dos dispositivos de compressão do material superior (200; 200), pois, os dispositivos de compressão do corpo do sapato acionados manualmente (390, 392, 394, 396) são providos para cada dispositivo de compressão do material superior (202).

10 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato de possuir um par de elementos de retenção ajustáveis manualmente (408, 410) móveis para a fóra um do outro para limitar o movimento lateral dos dispositivos de compressão da parte superior (202; 202).

11 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 10, caracterizada pelo fato que os elementos de retenção (408, 410) são providos com um entalhe (412) e um flange de retenção (414) cooperando com as alavancas (418) de um bloco (416) para fechar os dispositivos de compressão da parte superior (202; 202) na posição ajustada de acordo com o estilo da forma.

12 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 10 e 11, caracterizada pelo fato que as alavancas (418) do bloco (416) compreendem braços (424) que respondem à pressão exercida nos mesmos para deslocar o bloco (416) dos elementos de retenção (408, 410) para mover o bloco e dispositivos de montagem (384) dos dispositivos de compressão da parte superior (202; 202) em qualquer direção.

13 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de

calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que dispõe de dispositivos de fechamento (430, 432, 434, 436, 306) para tornar inoperantes os dispositivos de compressão (202; 202) da parte esférica.

14 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que dispositivos de pressão de fluido (240', 240'') acionando os suportes de pegadores (270', 272'') dos dispositivos de compressão da parte superior (202; 202) da parte esférica dispõem de dispositivos de controle operáveis manualmente (14V) para tornar os dispositivos de pressão de fluido operantes para manter os suportes de pegadores de modo que os dispositivos de compressão do material superior (202; 202) não comprimam a parte superior, porém, sirvam como assentamento da palmilha somente.

15 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que os dispositivos para fabricar o corpo do sapato possuem um par de unidades limpadoras do corpo do sapato tendo uma peça corrediça (500) móvel para a fóra da parte do corpo de um sapato no suporte (104) e uma pluralidade de blocos limpadores (532-544) contendo chapas flexíveis limpadoras (532'-544') sobrepostas.

16 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 15, caracterizada pelo fato que o bloco limpador (532), montado diretamente na peça corrediça (500) está disposto para se estender na extensão do salto do sapato sendo confeccionado numa distância considerável além do limite de ação dos dedos do pé dos limpadores extremos do salto (100; 100').

17 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 15, caracterizada pelo fato que correspondente à curvatura longitudinal da parte do corpo do sapato cada unidade limpadora dispõe de uma parte flexível compreendendo os blocos limpadores (534-544).

18 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 15 a 17, caracterizada pelo fato de dispor de articulações (546-554) ligando a parte flexível (534-544) de cada unidade limpadora do corpo uma a outra e ao bloco limpador (532).

19 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 18, caracterizada pelo fato que os blocos limpadores (542, 544) estão dispostos para se estenderem na parte posterior do sapato.

20 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 15, caracterizada pelo fato que para ajustar as diferentes alturas de salto e vários contornos do corpo do sapato cada unidade limpadora do corpo do sapato contém os elementos de encontro (533, 578; 598, 586) ajustáveis manualmente independentemente e em grupos para manter os blocos limpadores (532-533) e chapas limpadoras (532'-544') livremente num formato em geral de conformidade com a curvatura longitudinal da parte do corpo do sapato a ser confeccionado.

21 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 20, caracterizada pelo fato que para mover o elemento de encontro (586) no sentido da altura assim como no sentido do comprimento de um sapato, dispõe de dispositivos de ajustamento (608 e 630).

22 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de

calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 15, caracterizada pelo fato que a peça corredeira (500) para cada unidade limpadora do corpo está montada num alojamento (506) construído e disposto primeiro para guiar a peça corredeira (500) num trajeto retilíneo para limpar os materiais superiores internamente e então para guiar um movimento de articulação da peça corredeira aplicando uma pressão de assentamento livremente contra o fundo do sapato.

23 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 22, caracterizada pelo fato que para variar a pressão de assentamento o alojamento (506) dispõe de um parafuso ajustável de retenção (637) servindo como um ponto de articulação para a peça corredeira (500).

24 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 5, caracterizada pelo fato de que dispositivos acionados à força motriz (607, 609, 611, 613) para mover a peça corredeira (500) de cada unidade limpadora do corpo do sapato dispõem de um parafuso ajustável de encontro (633) para exercer força na peça corredeira (500) para se mover em ajustamento com o parafuso de retenção (637) e então articular ao redor para comprimir a parte superior contra o fundo do sapato conforme o movimento interno de limpeza está sendo completado.

25 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1, 15 e 24, caracterizada pelo fato que para eliminar a flexibilidade dos blocos limpadores (534-544) e chapas limpadores (534'-544') acopladas ao elemento de encontro (586) para assim exercer pressão de assentamento adicional nos materiais superiores após que os materiais superiores tenham sido limpos internamente do fundo do sapato, contém um dispositivo acionado por eletricidade (640, 646) para aplicar força descendente no elemento de encontro (586).

26 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 15, caracterizada pelo fato de possuir dispositivos de acionamento (635, 635) que respondem ao complemento da operação de limpeza interna para atuar os dispositivos de controle (2LS, 3LS, 2TS, 4SV) dos dispositivos de pressão de fluido (670, 672; 640, 640) para iniciar um ciclo de operação automática dos dispositivos de confeccionamento da extremidade do salto (100, 100; 102) e dos dispositivos (646; 646) para efetuar pressão adicional de assentamento no fundo do sapato.

27 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato de possuir um interruptor de dois estagios a pedal (FS) móvel para uma primeira posição, fechando assim um interruptor (FS1) para acionar os dispositivos de pressão a fluido (110, 112) para mover o suporte do sapato (104) para posição operante e móvel para uma segunda posição, fechando assim um interruptor (FS2) para acionar um dispositivo de pressão a fluido (664; 664) para fechar a parte de salto (102) e para atuar os dispositivos de pressão a fluido (302; 302') dos dispositivos de confeccionamento do corpo do sapato (200; 200) e (202; 202).

28 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 27, caracterizada pelo fato de possuir dispositivos acionados à pressão a fluido (662, 662; 660, 660) operáveis em relação de tempo com os dispositivos de compressão da parte superior (200; 200) para fechar a

parte do salto (102) para mover os materiais superiores nas proximidades da linha de peito para os lados opostos do sapato em posições a serem apanhados pelos suportes abertos de pegadores (270, 272; 270, 272) dos dispositivos de compressão do material superior (200; 200) Figuras 1 e 12).

29 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que para selecionar um ciclo completo inteiramente automático e um ciclo operante sob o controle dispõe de um interruptor (3TS).

30 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 29, caracterizada pelo fato que para iniciar a operação das unidades limpadoras do corpo do sapato e a subsequente operação de confeccionamento da base do salto após a compressão da parte superior durante um ciclo de operação sob o controle do operador dispõe de um interruptor de ponto de pressão (5PB).

31 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 29, caracterizada pelo fato que para desligar o suporte (104) e os pegadores (270, 272; 270', 272') dos dispositivos de compressão da parte superior (200; 200) e (202, 202) durante um ciclo de operação sob o controle do operador dispõe de um interruptor de botão de pressão (3PB).

32 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 29, caracterizada pelo fato que para desligar a parte superior da pressão dos suportes de pegadores (270, 272; 270', 272') durante um ciclo de operação sob o controle do operador dispõe de uma válvula (7LV) provida de um símbolo operável manualmente (649).

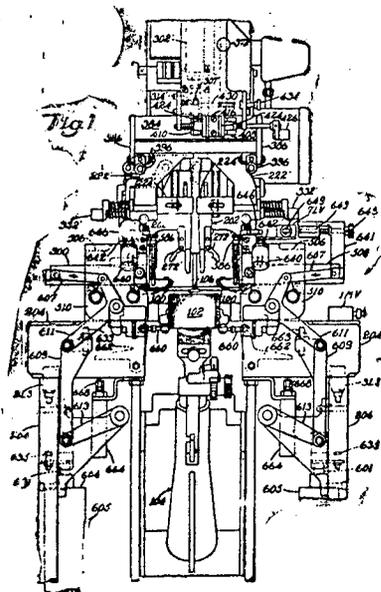
33 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 29, caracterizada pelo fato de possuir um interruptor de botão de pressão (4PB) para atuar novamente os suportes de pegadores (270, 272; 270',

272') após o seu desligamento prévio durante um ciclo de operação sob o controle do operador para segurar a parte superior.

34 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que para limpar de tachas a máquina dispõe de um interruptor articulado (6TS) efetuando a operação das unidades limpadoras do corpo do sapato e os dispositivos de confecção da base do salto sem operação dos dispositivos de compressão da parte superior (200; 200) e (202; 202) e sem fechar a parte do salto (102).

35 - Máquina para moldagem da gáspea e do salto de calçados, de conformidade com as reivindicações 1 e 29, caracterizada pelo fato de possuir dispositivos de controle de pressão a fluido atuado automaticamente (7LV) para desligar os materiais superiores dos pegadores (270, 272; 270', 272') dos dispositivos de compressão da parte superior (200; 200) e (202; 202) durante a operação de limpeza interna num ciclo de operação automática da máquina.

A requerente reivindica a prioridade de iguais pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, sob nº 133.361, em 23 de agosto de 1961 e nº 193.415 em 9 de maio de 1962.



TERMO Nº 148.768 de 29 de Abril de 1961

Requerente: LA TELEMECANIQUE ELECTRIQUE ---- FRANÇA

Privilegio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM DISPOSITIVOS DE TRAVAÇÃO MECÂNICA ENTRE APARELHOS ELÉTRICOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Dispositivo recíproco de travação mecânica de dois aparelhos elétricos, constituído por dois espigões simétricos, sensivelmente em ângulo reto e com movimento em volta de eixos paralelos, e cuja extremidades de um se intrepõe à trajetória do outro, caracterizado pelo fato de que os dois espigões são móveis na direção em que um se afasta do outro, estando inicialmente cruzados, tendo nas extremidades saliências que se projetam de um espigão na direção do outro, cujas trajetórias se encontram quando do deslocamento dos espigões.

2 - Dispositivo de travação segundo o ponto 1, caracterizado por ter cada saliência uma face voltada para o eixo de articulação do seu espigão, face esta com a forma de uma parte de cilindro, e uma face voltada para o lado oposto ao eixo do outro espigão igualmente com a forma de uma parte de cilindro, mas de raio menor do que a primeira, estando este último cilindro orientado na normal do outro espigão quando ambos estão em posição de repouso.

3 - Dispositivo de travação segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada espigão é solidário com pelo menos um braço sobre o qual atua um órgão móvel de um dos dois aparelhos, para provocar a rotação do espigão.

4 - Dispositivo segundo o ponto 3, caracterizado pelo fato de que os dois aparelhos são idênticos, fixados sobre uma chapa plana comum, incluindo cada um uma peça com movimento perpendicular à dita chapa, enquanto os espigões estão entre os dois aparelhos com os seus respectivos eixos de articulação próximos ao aparelho correspondente, sendo cada um solidário com um braço orientado na direção oposta ao espigão, em relação ao seu eixo.

5 - Dispositivo segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato de que cada um dos dois aparelhos possui duas peças com movimento de translação perpendicularmente à chapa de suporte e sendo as extremidades capazes de sobressair do lado da parede oposta à que suporta os aparelhos, de modo

que cada um dos espigões é solidário com dois braços orientados paralelamente que cooperam com as referidas extremidades, sendo os eixos de articulação dos espigões sustentados pela dita parede do lado oposto aos aparelhos.

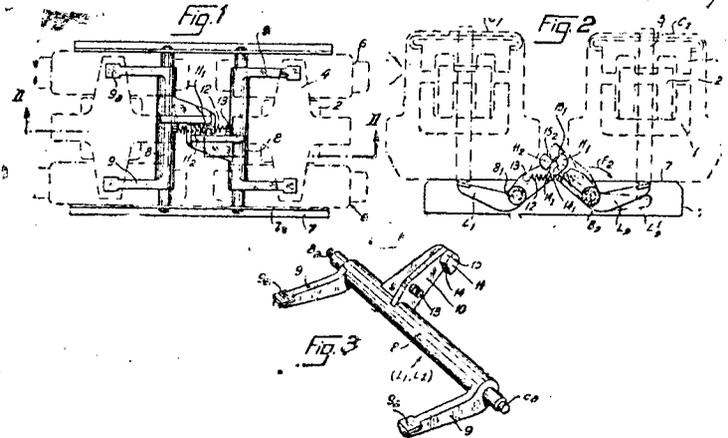
6 - Dispositivo segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato de que os dois espigões e os órgãos com os quais são solidários formam igualmente dois conjuntos idênticos voltados 180º um em relação ao outro.

7 - Dispositivo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que pelo menos uma peça elástica atua sobre os espigões no sentido em forçar as peças móveis dos aparelhos para a posição atrecada.

8 - Dispositivo segundo o ponto 7, caracterizado por ser a peça elástica uma mola de tração que puxa os espigões um contra o outro.

9 - Dispositivo segundo o ponto 8, caracterizado por estarem as pontas da mola presas em cabeças que estão na mesma face e paralelas às saliências dos espigões, o mais próximas ao eixo do que as referidas saliências.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na repartição de Patentes de França, em 17 de Agosto de 1962, sob nº 907.138.



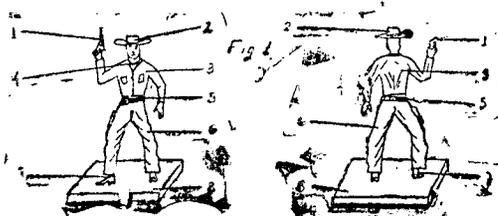
TERMO Nº 170.471 de 10 de Março de 1965

Requerente: PLÁSTICOS VEYKA LTDA INDÚSTRIA E COMÉRCIO SÃO PAULO

Modelo Industrial: "NOVO E ORIGINAL MODELO DE BONECO REPRESENTATIVO DE VAQUEIRO"
REIVINDICAÇÕES

1 - Novo e original Modelo de boneco representativo de vaqueiro, que se caracteriza essencialmente por ser representativo de um vaqueiro em posição de luta empunhando na mão direita um revólver (1) apontado para cima e com a mão esquerda abaixada e espalmada, vestindo um chapéu típico (2) camisa (3) com um lenço (4) amarrado no pescoço e usando um cinturão (5) com um colchete para o revólver e usa calças compridas (6) e folgadas e botas (7) ficando o boneco apoiado numa base retangular (8) que pode também ser dispensada.

2 - Novo e original modelo de boneco representativo de vaqueiro, de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.



MARCAS DEPOSITADAS

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

N.º 899.606

COLOBAN-COLONIZADORA BANDEIRANTES

Requerente: Coloban — Colonizadora Bandeirantes S.A.
Local: São Paulo
Classe: 33 — Têxtil

calças, calções, camisetas, camisolãs, gravatas, pijamas, luvas, peinois, robe de chambre, roupões, luvas, cintas, cinturões, meias, cuecas, ceroulas, bermudas, juponas, jaquetas, paletós, calçados, toucas, capas, ponchos leves, suspensórios, uniformes, fraldas, combinações, soutiens, saiotas, calcinhas, suspensórios, roupas feitas, véus, mantos de uso pessoal, chales, echarpes, cache-cois e aventais

N.º 899.613

ESTRELA DE PRATA

Requerente: Mário Costa Filho
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Serviços de imóveis, administração de bens e loteamentos.

N.º 899.610

"ARGAMASSA MIAN" Ind. Brasileira

Requerente: Indústria e Comércio de Cal D'Andara Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 16

N.º 899.611

"JE T'AIME" Ind. Brasileira

Requerente: Confecções Je T'Aime Limitada
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Abrigos quando vestuários, alvos, agasalhos, aventais, baby-dolls, botas, cache-cois, camisas, esportes e sociais, camisetas, camisolãs, ceroulas, maillots, lenços, líbrãs, ligas, gorros, combinações, soutiens, roupão, robe de chambre, meias, peinois, paletós, calça, cuecas, juponas, jaquetas, jaquetões, chales, pulovers, ponchos, luvas, toques, tunicas, uniformes, véus, visons e roupas feitas.

N.º 899.612

"UCHA SPORT" Ind. Brasileira

Requerente: "Ucha Sport" Indústria e Comércio de Roupas Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Abrigos quando vestuários, alvos, agasalhos, baby-dolls, botas, cache-cois, camisas esportes e sociais, camisetas, camisolãs, ceroulas, maillots, lenços, líbrãs, ligas, gorros, combinações, soutiens, roupão, robe de chambre, meias, peinois, paletós, calças, cuecas, juponas, jaquetas, jaquetões, chales, pulovers, ponchos, luvas, toques, tunicas, uniformes, véus, visons e roupas feitas.

N.º 899.614

"JUD - SPORT" Ind. Brasileira

Requerente: Judith de Souza Corvalho
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Vestidos, saias, blusas, blusas, casacos, camisas esportes e su-

N.º 899.619

"TEC - VID" Ind. Brasileira

Requerente: Tec — Vid Tratamentos de Vidro Contra Raios Solares 800000 dddddd Nda. Ltda. pe Limitada
Local: São Paulo
Classe: 14

Artigos: Vidro comum, laminado, trapalhado em todas as formas e preparados, vidro cristal para todos os fins, vidro industrial com telas de metal ou composições especiais: empolvas, aquários, azuleiras, almofarizes, bandejas, cubetas, cadinhos, cântaros, cálices, centro de mesa, cápsulas, copos, espelhos, escarradeiras, frascos, formas para doces, formas para fornos, flos de vidro, garrafas, garrafões, graus, globos, hastes, jarros, jardineiras, licoreiras, madeiras, mantegueiras, pratos, pires, porta-jálias, paliteiros, potes, pendentes, pedestais, serviços para refrigeradores, saladeiras, tigelas, tubos, travessas, vasos, vasilhames, vidro para vidraças, vidros para religiões, varetas, vidros para conta-gotas, vidro para automóveis e parabrisas e xicaras.

"AMEL" Ind. Brasileira

Requerente: Auto Mecânica Amel Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Serviços de auto mecânica.

"FITE" Ind. Brasileira

Requerente: Fite Indústria e Comércio Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Representações

"AQUELE ABRACÔ" Ind. Brasileira

Requerente: Confecções Aquela Abracô Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Abrigos quando vestuários, agasalhos, alvos, aventais, blusas, botões, luvas, saias, vestidos, pijamas, peinois, camisas, camisetas, ceroulas, meias, maillots, blusas, cache-cois, echarpes, calções, calçados, chapéus, jaquetas, juponas, paletós, jaquetões, uniformes, cuecas, cuecas, calças, calcinhas, ligas, cintas, cinturões, véus, visons e roupas feitas.

tuiões, robe de chambre, roupões, jaquetas, ponchos leves, gravatas, combinações, soutiens, anáguas, e roupas brancas de uso pessoal.

N.º 899.627

"CROMPLAT" Ind. Brasileira

Requerente: Cromplatt — Importação e Exportação Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 6

Artigos: Máquinas e acessórios para galvanoplastia.

N.º 899.628

"FORTECOLA" Ind. Brasileira

Requerente: Adesnal — Adesivos Nacionais Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 28

Artigos: Colas

N.º 899.629

"SAYALGO" Ind. Brasileira

Requerente: Samalco — Comercial Exportadora Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 4

Artigos: Algodão

N.º 899.630

PALADINO Ind. Brasileira

Requerente: Lanchonete Paladino Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: pratos rápidos variados, lanches de todas as espécies, petiscos e petisqueiras, refeições em geral, pizzas e churrascos.

N.º 899.631

DRIVE-IN CASTELINHO Ind. Brasileira

Requerente: Lanches Drive-in Castelinho Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: pratos rápidos variados, lanches de todas as espécies, petiscos e petisqueiras, refeições em geral, pizza se churrascos.

N.º 899.632

DUR-ADÊ Indústria Brasileira

Requerente: Squibb Indústria Química S. A.
Local: São Paulo
Classe: 2

Artigos: Preparações vitamínicas veterinárias.

N.º 899.633

EXPRESSO SANTA CATARINA LTDA.

Requerente: Expresso Santa Catarina Ltda.
Local: Santa Catarina
Nome da Empresa

Ns. 899.635-637

"MELHORAMENTOS RIO ACIMA"

Requerente: Adelino Boralli
Local: São Paulo
Classe: 32

Artigos: Folhetos impressos, folhinhas, jornais, propaganda impressa, prospectos impressos, publicações impressas.

Classe: 38

Artigos: Agendas, blocos, cartões, cheques, envelopes, faturas, livros comerciais, de contabilidade, fiscais e não impressos, nota fiscais e promissórias, papel para qualquer fim, recibos e talões.

Classe: 50

Serviços relativos a loteamento, imóveis, colonização.

N.º 899.633

NECAPÉ INDÚSTRIAS GRÁFICAS LTDA.

Requerente: Necapé Indústrias Gráficas Ltda.
Local: São Caetano do Sul
Nome da Empresa.

N.º 899.639

TROCOJET Ind. Brasileira

Requerente: Fernando Amoroso
Local: São Paulo
Classes: 8 e 11

Artigos: Um aparelho para guardar e servir moedas. Um recipiente metálico para guardar e servir moedas.

Ns. 899.640-645

WILSON Ind. Brasileira

Requerente: Wilson Marcondes S.A. Indústria e Comércio de Máquinas.
Local: São Paulo
Classe: 5

Artigos: Aço (adesivos metálicos, alcalinos metálicos, alcaça metal, alumínio, antimônio, aparas de metal, babit metal, bronze, chumbo, cobalto, colas metálicas (soldas), cromo metal, duralumínio, ferro, gusa, latão, manganês, metálicas (colas), metálicas (ligas), níquel, pastas metálicas para solda, platina, prata, sucatas de metal, tiras metálicas para solda, tungstênio (metal), volfrâmio (metal) e zinco.
Local: São Paulo

Classe 8

Artigos: Autoclavas, automáticas (chaves), automáticas (aparelhos), carregadores automáticos, carregadores pneumáticos, chassis, chaves automáticas, chaves de alavancas, chaves elétricas, fixas dentadas, indicadores de corrente, instrumentos de controle mecânico, sistema de controle e soldadores elétricos

Classe: 11

Artigos, Alavancas (alicates, arrebitos, arruelas, chaves de boca, chaves de fenda, chaves de parafuso, chaves em geral, engates, esticadores (ferramentas), esticadeiras (ferramentas), mancais para rodas, perfuradores (ferramentas), polias, porcas, porta-chaves, rebites, roldanas, roscas, rosetas tarra-chas, taxas, tornafios, tornos, trancas, tranquetas, travadeiras, trilhos

Classe: 20

Artigos: Ancoras — boias — bolas para enrolar cordas náuticas — ca-deias de navios — croques para barcos — dispositivos para arriar botes — fateixas hidráulicas para uso a bordo — ganchos para botes — pinos para separar as pernas de cordas dos navios — turcos (ganchos para botes) — vergas para mastros — vigas náu-ticas e vigias para prender barcos

Classe: 21

Artigos: Auto-Motrizes e suas partes integrantes — braços para veículos — preques — carretas e suas partes in-tegrantes — chassis — manivelas para veículos — motocargas e suas partes integrantes — para-choques de veículos — pedais de câmbio — pneumáticos de veículos — rebocadores e suas par-tes integrantes — reboques e suas partes integrantes — rodas de veículos — vagonetas e suas partes integrantes

Classe: 28

Artigos — Artefatos e produtos acaba-dos de origem animal — vegetal e mi-neral não incluídos em outras classes — artefatos de substâncias químicas não incluídos em outras classes

Classe: 39

Artigos — Acessórios para máquinas — acessórios para veículos — anéis — argolas — aros — esferas — peras para businas — placas — pneumáticos — exceto de máquinas e de veículos — revestimentos — rodízios — suportes e tubos

Nº 899.647

WILSON

Requerente: Wilson Marcondes S. A. Indústria e Comércio de Máquinas Local: São Paulo Classe: 50

Serviços relativos a assistência técnica em geral — projetos de engenharia civil e industrial

Nº 899.648

S.A.D.I.C.

Requerente: José Carlos Gaspar Local: São Paulo Classe: 50

Serviços — assistência dentária a indústria e ao comércio

Nº 899.649

CAFÉ - IAR

Ind-Bras.

Requerente: Pedro do Nascimento Filho Classe: 41

Artigos: Para assinalar e distinguir: café em grão — torrado e moido

Nº 899.650

Romeu e Julieta

Um Amor de Loja

Requerente: Heloisa Herberto Sales e Paulo Mery Banho Classes: 13 — 35 — 36 Frase de Propaganda

Nº 899.651

Boutique Romeu e Julieta

Requerentes: Heloisa Herberto Sales e Paulo Mery Banho Classes: 13 — 35 — 36 Título de Estabelecimento

Nº 899.652

festival estudantil de MODA (FESTMOD)

Requerente: José Ribamar Matos Amaral Estado do Rio Albino Alves de Oliveira Atividade: Festival Estudantil de Modas Classe: 50

Nº 899.653

EM-PROGRAMA DE APLICAÇÃO MENSAL

Requerente: Fatos (Grupo de Publi-cidade Industrial) Ltda. Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Fundo de aplicação — crédito — financiamento e investimento

Nº 899.654

PAT-PROGRAMA DE APLICAÇÃO A TERMO

Requerente: Fator (Grupo de Publi-cidade Industrial) Ltda. Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Fundo de aplicação — crédito — Financiamento e Investimento

Nº 899.655

"NO FUNDO, VOCÊ TEM RAZÃO"

Requerente: Fator (Grupo de Publi-cidade Industrial) Ltda. Local: São Paulo

Classes: 25 — 38 e 50

Artigos: Fundo de aplicação — crédito — Financiamento e Investimento

Nº 899.656

MASKEEH Indústria Brasileira

Requerente: Confeccões Mancimar Limitada Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos — Artigos de vestuário de toda sorte, inclusive de esporte, para ho-mens, senhoras e para crianças, abri-gos quando vestuário — agasalhos — alpercatas — alvas — anáguas — aventais — baby-doll — barretes — batas — batinas — bermudas — blu-sas — blusões — boinas — boleros — bonés — borzequins — botas — botinas — cache-cols — cache-nez — calçados — calças — calcinhas — calções inclusive para esporte — ca-misas — camisolas de força — camisas pagão — camisetas — camisolas — camisolões — canos de botas (per-neiras) — capacetes — capas — ca-pas — carapuças — cartolas — ca-sacos — casacas — casquetes — ca-sulas — ceroulas — chales — chapéus — chinelas — chuteiras — cintas — cintos — cinturões — cingimã —

colarinhos — coletes — comanações — corpinhos — cuecas — cueiros — culotes — dolmans — dominós — echarpes — espartilhos — estolas — fantasias — fardamentos — fardas — fraldas — fraques — galochas — gan-dolas — górros — guarda-pé — gra-vatas — hábitos — japones — jaquetas — jaquetões — lenços — libris — ligas — lingerie — luvas — maillots — mandriões — manipulos — mantas de uso pessoal — manteaux — manti-lhas — mantos — martas — martinhas — meias — meias confeccões — mo-deiadores — palas (ponchos leves) — poletós — pantufas — paramentos — peigonirs — pelerines — peles quando vestuário — perneiras — peugas — pijames — pitilhos — peitos — polainas — ponchos — puloveres — punhos — quêpis — quimonos — re-galo renards — robes de charmbre — roupas brancas de uso pessoal — roupas de baixo — roupas feitas — roupas para esporte — roupas para operários — roupões — saias — san-dálias — sapatos — sobre-perzes — solidéus — shorts — shootelias — slavs — sobretudoos — stairas — soutiens — sueter — sungas — sus-pensórios — tailleurs — tabarartes — tiaras — togas — touças — tunicas — turbantes — uniformes — vestidos — vestimentas para trabalhadores — vestuário — véus — visons

Nº 899.657-668

NEW SILVER

Indústria Brasileira.

Requerente: Angélio Américo Rozzino Local: São Paulo Classe: 11

Artigos — Ferramentas de toda es-pécie, exceto partes de máquinas, fer-ragens e cutelaria em geral — pequ-nos artigos de qualquer metal, quando não de outras classes — abotaduras — abridores de latas — caixas, etc. — acessórios de metal não de outras classes — aços para afiar — açuca-reiros — adornos, exceto jóias e imi-tação de jóias — afiadores — alavan-cas — alargadores — aldravas — al-gemas — alicates — amotolias — alviões — ancinhos — anéis, exceto jóias ou partes de máquinas — apa-rélnhos de café — aparelhos de chá — aparelhos de cozinha — apitos — arames lisos ou farpados — arcos de sera — arcos de pua — argolas para guardanapos e similares — aros para guardanapos e similares — aros para óculos — armações — arranca-lachas — arrebitos — artefatos de metal, não de outras classes — artigos de metal não de outras classes — assa-deiras — aticadores de fogão — azu-itais — bacias — bainhas — baixe-las — baldes — bandejas — barris — baterias de cozinha — bebedouros — betumadeiras — bogornas — bis-a-gras — biscoiteiras — bombolères — bridões para animais — brccas — botões puxadores — braçadeiras — bolas não de outras classes — bules — cabeções — cabines — cabos — caçambas — caçarolas — cachepots — cadeados — cadinhos — cafeteiras — caixas (inclusive para relógio) — caldeirões — canecas — canivetes — canos — cantaros — canudinhos — canudos — carretilhas — castiçais — caçacas — cavadeiras — cavaletes de ferro — centros de mesa — cha-leiras — chaminés — chanfradores — chapas não de outras classes — chaves de broca — chaves de fenda — chaves de parafusos — chaves em geral — chaves inglesas — chuveiros comuns — cinzéis — coadores — co-lheres de mesa — colheres de pedreiro — compoteiras — conchas — conexões para encanamento — corrente não de outras classes — confeiteiras — copos — couqueteleiras — co-lha-lames — cortadores de grama e utros — cremalheiras — cremenos — crivos — cruzetas — cubetas — cubos — cunhas — cunhos — curvas de cano, de reforço, etc. — cuscuzeiros — cutelarios — descanso para talheres, para

ferros, etc. — discos — distintivos (exceto da classe, 25) — dobradiças — emeites não de outras classes — engales — engrenagens (exceto par-tes de máquinas) — envólucros — enxadas — enxadinhas — enxós — escareador — escopros — esqui-nchos — espalhadores para mictrio — espelhos — metálicos — esporas — espemedores — espumadeiras — es-ticadores — ferramentas — esticadei-ras (ferramentas) — estojos — estrilhos para montaria — extensões — facas — facões — fechaduras — fechos — ferraduras — ferragens em geral — ferramentas em geral — ferrolhos — ferros comuns para passar roupa — ferros de plaina para cortar capim — foices — folhas para uns diversos — forcados — fórnas — formoes — forquilhas — freios para animais — fresas — frigidetes — fruteiras — funis — furado:es ma-nuais — ganchos — garfos — globos goivas, (não de outras classes) — grampos — grosas — guarnições não de outras classes — instrumentos cor-tantes não de outras classes — ins-trumentos perfurantes não de outras classes — jardineiras — jaras — jarros — ladrões para caixa d'água — laminas não de outras classes — lamparinas — latas — latões — lava-dedos, de mesa, lavatórios — leiteiras — letras de metal — levantadores não sendo máquinas — limas — lima-tões — limpa-pés — metálicos — lin-guetas — luvas não sendo partes de máquinas — lucas para bombas d'água — maçanetas — macetes — macha-dinhas — machados — malhos — mancais para rodas — mandris — manivelas — mantegueiras — ma-zimitas — marretas — martelos — ma-trizes — moias não sendo partes de máquinas — morsas — munhões — núcleos para martelos e bigornas — objetos de metal não de outras classes — paliteiros — panelas — parafusos — pás — peças de qualquer metal, não sendo de outras classes — pe-destais — pendentes — penduricamos — peneiras — perfilados — perfura-dores (ferramentas) — pernos de fi-xação — pés de cabra — pias — pi-cadores — picaretas — picóões — pilares — pinças não de outras classes — pinos não partes de máquinas — pires — placas — plainas — podadeiras manuais — polias — pontas de paris — porcas — porta-chaves — porta-copos — porta-gélos — porta-frios — porta-jarros — porta-jóias — porta-pão — porta-toalhas — ponteiros — ponteiros de relógios — potes — pos-tes — pratos — pregos — protetores nozes — raladores — ralos — vasca-deiras — raspadeiras não de outras classes — rastelos — rebites — reci-pientes — regadores — redomas — reservatórios — retentores — retortas — roçadeiras — rodas (exceto de má-quinas e veículos) — roldanas roles — rosários — roscas — rosetas — sa-ca-pregos — sacarrochos — saca-taxas — sachas — sacholas — sachos — saídas — saladeiras — saleiros — salvas — serras — serrotes — servi-ços de café — serviços de chá — si-fões — sinetas — sinos — sovelas — suportes — taças — tachos — talha-deiras — talhas — talheres — tambor-res — tampas — tanques — tapetes de metal — tarrachas — taxas — te-las de arame — tenazes — terçados — terminais — terrinas — tesouras para costura — tesoura para jardi-neiro — tijelas — torneiras — torni-rhos — tornos — torquesas — trados — trancas — tranquetas — travadei-ras — yavessas — trilhos — trin-chantes — trincos — trocarter ou tro-cartes — tubos para encanamento — tubos para fins diversos — uniões — urinóis — urnas — válvulas simples — varais — varetas — vasadores — vasi-lhames — vasos — verrumas — vitro-las — xifaras

Classe: 13.

Artigos: Joalheria e artigos de metais preciosos e suas imitações, usados como adornos e não incluídos em ou-tras classes — pedras preciosas e suas imitações — adornos (exceto jóias),

— para enfeitar vestidos — toalhas de mesa etc. — agulhas para bordar — para costurar ou tricotar — alfinetes comuns — argolas para vestidos — cortinas etc. (exceto quando jóias ou imitações) — barbatanas — botões (exceto os de metal precioso ou semi-precioso) — photoaduras de punho — águas-marinhas lapidadas — ametistas lapidadas — alfinetes de gravatas — alfinetes para adornar vestuários — anéis — argolas para usar como jóias — baingandans de metal precioso ou imitação — berloques de metal precioso ou imitação — botões de colarinho — braceletes — brilhantes — brincos — broches — ponta de metal precioso e pedra preciosa ou imitações — córidon lapidado — chaveiros — correntes de metal precioso ou imitação — para pulso — correntes de metal precioso ou imitação — para relógio — diamantes lapidados — esmeraldas lapidadas (jóias ou imitações de jóias de qualquer espécie) — medalhas — opalas lapidadas (ouro ou imitação-jóias de) — pérolas naturais ou cultivadas (platinas ou imitações-jóias de) — pulseiras (prata ou imitação-jóias de) — prendedores de gravata — rubis lapidados — safiras — lapidadas — topázios lapidados — turmalinas lapidadas — turquesa lapidadas.

Nº 649.659

QUINDIM
Indústria Brasileira

Requerente: Edson Medeiros
Local: São Paulo
Classe: 42

Artigos: Bebidas alcoólicas e fermentadas, aguardentes, anizes, aperitivos, bagaceira, batidas, bebidas alcoólicas não medicinais, bebidas fermentadas não medicinais, bitter, brandy, caçaça, cervejas, chopps, cidras, coquetis, fernet, genebra, genebrita, gengibirra, gin, gringer, alcoólico, graspa, hidromel, alcoólico, kirsch, kummel, licores, marasquinhas, nectar, alcoólico parati, pipermint, ponches, quinados, rum, sucos alcoólicos, vinhos, vodka, whisky

Nº 899.660

MULETA
Indústria Brasileira

Requerente: Edson Medeiros
Local: São Paulo
Classe: 42

Artigos: Bebidas alcoólicas, fermentadas, aguardentes, anizes, aperitivos, bagaceira, batidas, bebidas alcoólicas não medicinais, bebidas fermentadas não medicinais, bitter, brandy, caçaça, cervejas, chopps, cidras, coquetis, fernet, genebra, genebrita, gengibirra, gin, gringer, alcoólico, graspa, hidromel, alcoólico, kirsch, kummel, licores, marasquinhas, nectar, alcoólico parati, pipermint, quinados, rum, sucos alcoólicos, vinhos, vodka, whisky

Nº 399.661/662

CHUPETA
Indústria Brasileira

Requerente: Edson Medeiros
Local: São Paulo
Classe: 42

Artigos: Bebidas alcoólicas e fermentadas, aguardentes, anizes, aperitivos, bagaceira, batidas, bebidas alcoólicas não medicinais, bebidas fermentadas não medicinais, bitter, brandy, caçaça, cervejas, chopps, cidras, coquetis, fernet, genebra, genebrita,

gengibirra, gin, gringer, alcoólico, graspa, hidromel, alcoólico, kirsch, licores, marasquinhas, nectar, alcoólico, kummel, licores, marasquinhas, nectar, alcoólico, parati, pipermint, ponches, quinados, rum, sucos alcoólicos, vinhos, vodka, whisky

Classe: 36

Artigos: Artigos de vestuário, de toda sorte, inclusive de esporte, para homens, senhoras e para crianças, abrigos quando vestuário, agasalhos, alpercatas, alvas, anáguas, aventais, babydoll, barretes, batas, batinas, bermudas, blusas, blusões, boinas, boleros, bonés, borzequins, botas, botinas, cachecols, cachenez, calçados, calças, calcinhas, calções, inclusive para esporte, camisas, camisas de força, camisas -- pagão, camisetas, camisolas, camisolões, canos de botas (perneiras), capacetes, capas, capotasacas, casquetes, casulas, ceroulas, tes, carapuças, cartolas, casacos, casacas, casquetes, casulas, ceroulas, chales, chapéus, chinelos, chuteiras, cintas, cintos, cinturões, clergymen, colarinhos, coletes, combinações, corpinhos, cuecas, cuecos, domans, domínios, acharpes, espartihos, estolas, fantasias, fardamentos, fardas, fraldas, fraques, galochas, gandolãs, górros, guarda-pó, gravatas, hábitos, japonsas, jaquetas, jaquetões, lenços, librés, ligas, lingerie, luvas, maillots, mandriões, manípulos, mantas de uso pessoal, manteaux, mantilhas, mantos, martas, martinhas, meias, meias confecções, modeladores, palas (ponchos leves), paletós, paletós pnaiaupsf, leves), paletós, pantufas, paramentos, peignoirs, pelerines, peles quando vestuário, perneiras, peugas, pijamas, peitinhos, peitos, polainas, ponchos, puoveres, punhos, quepis, quimonos, regllos, renards, robes de chambre, roupas brancas de uso pessoal, roupas de baixo, roupas feitas, roupas para esporte, roupas para operários, roupões, saias, sandálias, sapatos, sobre-pelizes, solidéus, shorts, shooteiras, slaks, sobretudos, staines, soutiens, suter, sungas, suspensórios, tailleurs, talabartes, tiaras, togas, toucas, tunicas, turbantes, uniformes, vestidos, vestimentas para trabalhadores vestuários, véus, visons

Nº 899.663

EDITORA BRASIL MUSICAL

Requerente: Editora e Importadora Musical Fermata do Brasil Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Jornais, revistas e publicações em geral, álbuns, programas radiofônicos, peças teatrais e cinematográficas, Artigos impressos, almanques, álbuns 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, peças impressas, programas de circo, programa de rádio, programa de televisão, programa impressos, propaganda impressa escrita, prospectos impressos, escritos, prosas impressas publicações impressas, revistas impressas, romance impressos, roteiros impressos de filmes roteiros impressos de peças teatrais, «scripts», de cinema, «scripts» de teatro, «scripts» de televisão, «scripts» de televisão impressos

Nº 399.664

DIDI
Ind. Brasileira

Requerente: Confecções Didi Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36

toda sorte, inclusive de esporte, para Artigos: Artigos de vestuário, de homens, senhoras e para crianças, abrigos quando vestuário, agasalhos, alpercatas, alvas, anáguas, aventais, baby-doll, barretes, batas, batinas, bermudas, blusas, blusões, boinas, boleros, bonés, borzequins, botas, botinas, cachecols, cache-nez, calçados, calças, calcinhas, calções, inclusive para esporte, camisas, camisas de força, camisas -- pagão, camisetas, camisolas, camisolões, canos de botas (perneiras), capacetes, capas, capotas, cartolas, casacos, casacas, chapéus, chinelos, chuteiras, cintas, cintos, cinturões, clergymen, colarinhos, coletes, combinações, corpinhos, cuecas, cueiros, culotes, domans, domínios, echarpes, espartihos, estolas, fantasias, fardamentos, fardas, fraldas, fraques, galochas, gandolas, górros, guarda-pó, gravatas, hábitos, japonsas, jaquetas, jaquetões, lenços, librés, ligas, lingerie, luvas, maillots, mandriões, manípulos, mantas de uso pessoal, manteaux, mantilhas, mantos, martas, martinhas, meias, meias confecções, modeladores, palas (ponchos peignoirs, pelerines, peles quando vestuário, perneiras, peugas, pijamas, peitinhos, peitos, polainas, ponchos, puoveres, punhos, quepis, quimonos, regaos, renards, robes de chambre, roupas brancas de uso pessoal, roupas de baixo, roupas feitas, roupas para esporte, roupas para operários, roupões, saias, sandálias, sapatos, sobre-pelizes, shorts, shooteiras, slaks, sobretudos, staines, soutiens, suter, sungas, suspensórios, tailleurs, talabartes, tiaras, togas, toucas, tunicas, turbantes, uniformes, vestidos, vestimentas para trabalhadores, vestuários, véus, visons

Nº 899.665

HOLIDAY

Requerente: Flávio Bartoli Silva
Local: São Paulo
Classe: 33 -- Titulo

Nº 899.666

ZIZA

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Maria Rocha
Local: Guanabara
Classe: 40

Artigos: Acolchoados

Nº 899.667

INDUSTRIA METALÚRGICA

IBIS LTDA.

Requerente: Indústria Metalúrgica Ibis Limitada
Local: Guanabara
Nome de Empresa

Nº 399.668

FARMACIA NOSSA SENHORA
APARECIDA DO GRAJAU LTDA.

Requerente: Farmácia Nossa Senhora Aparecida do Grajau Limitada
Nome de Empresa

Nº 399.669

BOMPREGO - Alimento Melhor
Preço Menor

Expressão de Propaganda
Requerente: Pedro Paes Mândoça
Sociedade Anônima Comércio e Indústria S. A. — Comércio e Indústria
Local: Pernambuco
Classes: 38 e 41

Gênero de negócio: Exploração do comércio e da indústria de (classe 38) papel e seus artefatos, inclusive bocos, cadernos, cartões e envelopes; (classe 41) substâncias alimentícias, essências, legumes, frutas, café, açúcar, conservas doces, balas, bombons, farinhas, massas, laticínios, carnes, presunto mortadela, linguiça, xarque, banha, biscoitos, cereais e peixes secos

Nº 899.670

BOMPREGO - Qualidade
Economia em Alimentação

Expressão de Propaganda
Requerente: Pedro Paes Mândoça
S. A. — Comércio e Indústria
Local: Pernambuco
Classes: 38 e 41

Nº 899.671



Requerente: Emilio Kaplanski
Local: Argentino
Classe: 36

Artigos: Artigos de vestuário, roupas feitas, para homens, senhoras, crianças; agasalhos feitos de peles naturais ou artificiais, anáguas, aventais, batas, babadoures, blusas, blusões, boinas, bonés, boleros, combinações, calçados, cachecols, chales, camisolas, capachos, calças, calças-saias, chinelos, cintos, cuecas, colarinhos, cueiros, chapéus, dolmans, echarpes, estolas, fardamentos, fraldas, górros, galochas, gravatas, guarda-pó, impermeáveis,

jaquetas, encos, leques ligas, librés, lingerie, meias, palas, palatós, pantúfas, pijamas, peignoirs, punhos, peitos e peitinhos, para camisas, pelerines, polainas, ponchês, puloveres, quimonos, quêpis, robes de chambre, regalos, roupas de brim para o trabalho, roupas feitas para crianças, roupas de banho, saias, sapatos, sandálias, solidéus, shorts, slacks, sungas, sueters, suspensórios, sobretudo, soutiens, tailleurs, turbantes, uniformes vestidos, e panos de envolver

Nº 899.673

**MOBILIER "SK"
(MÓVEIS "SK")**

IND. BRASILEIRA

Requerente: Szlama Kacowicz
Local: Guanabara
Classe: 40

Artigos: Arcas, apatadores, armários, bancos, basteadores para móveis, beliches, birôs cadeiras, camas, carrinhos para chá, catres, divans, estantes, estrados, mesas, poltronas pufes sofás e sumiêrs

Nº 899.672

HELAMIX

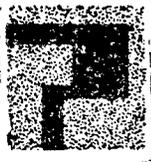
Requerente: Nicolas de Marco Y
Compañia Sociedad Anonima
Local: Montevideo
Local: Uruguai

Artigos: Instrumentos de precisão,
Classe: 8

científicos e aparelhos de uso comum:
— Aparelhos de iluminação, lâmpadas elétricas, lampêdes, lanternas, lustres, tomadas, fios, aparelhos de aquecimento de refrigeração, de secagem, de ventilação, de pesagem, de sinalização e de fiscalização, de filmagem e de rádio-difusão, aparelhos de rádio, de reação de reprodução, ampliadores de sons, megafones, microfones, d esolda automática, de telefonia sem fio, de televisão, aparelhos físicos químicos, eletrotécnicos aparelhos e instrumentos para medição, para lavar carros, para fotografia, aparelhos cinematográficos didáticos, elétricos de comando de incêndio, fotográficos, gaseificadores, isotérmicos medidores, pasteurizadores protetores contra incêndio pulverizadores, retificadores, refrigeradores, distribuidores, verificadores, controladores, copiadores, peças para instalação, cigarras, sirenas, campainhas, buzinas, apitos, acumuladores, bobinas, chaves elétricas, computadores, condensadores, interruptores, fusíveis, pilhas e resistências elétricas, instrumentos óticos como binóculos, binóculos para tatro, lentes e microscópios, óculos lunetas, televisores, refrigeradores, aparelhos sonoros, torradeiras, aparelhos de mexer e de misturar, para extrair sucos e aquecedores, de água, aspiradores de pó, churrasqueiras, sorveteiras, fornos, fogões, rádios bateadeiras, aparelhos de ar refrigerado, fervedores, fonógrafos, geladeiras, liquidificadores, painelas, toca-discos, ventiladores, máquinas fotográficas, discos fonógrafos, fitas para sons, waffles, moinhos para café e para ferros de engomar, ferros para chá, radiadores de calor, secadores para cabelo, aquecedores de imersão, stampiques, instrumentos de alarmes

anaizadores, e ampliadores, examinadores, fitradores, umedecedores, passadores, limpadores, vaporizadores, bússulas, medidores de capacidade, cromatoscópios, cofres, eletrômetros, foles, zadores, irradiadores torneiras, de equipamentos de sincronização, esterilização, compressão, relógios peças para relógios, despertadores, válvulas e termômetros, máquinas de lavar

Nº 899.674



Indústria Brasileira

Requerente: Pancreto Materiais de
Construção S. A.
Local: Guanabara
Classe: 16

Artigos: Um rebêco pré-fabricado para revestimento de construções em geral

Nº 899.675

**Pancreto
Materiais de Construção
S. A.**

Nome de Empresa
Requerente: Pancreto Materiais de
Construção S. A.
Local: Guanabara

Genero de Negócio: Fabricação de materiais para revestimento e de materiais de construção em geral: importação e materiais destinados à fabricação de seus produtos; importação de materiais destinados ao revestimento em geral e a comercialização por grosso e a varejo de seus próprios produtos, assim como dos importados; fabricação de materiais para revestimento e o comércio dos mesmos, assim como dos importados

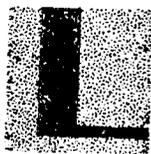
Nº 899.677

CANANÉIA

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Norton Publicidade Sociedade Anônima
Local: Guanabara
Classe: 36
Artigos: Sandálias

Nº 899.676



Requerente: Empreiteira de Revestimentos e Alvenaria Lisboa S. A.
Local: Guanabara
Classe: 50

Atividade: Prestação de serviços relativos à compra e venda de imóveis em conta própria e de terceiros; realização e participação em incorporações imobiliárias; locação de equipamento para construção; locação de escritórios, depósitos e instalações a empresas, subsidiárias; prestação de serviços especializados de administração e em

presas subsidiárias e, eventualmente, a terceiros; participação como acionista ou sócia em empresas

Nº 899.678

MARAMBAIA

Indústria Brasileira

Requerente: Norton Publicidade S. A.
Local: Guanabara
Classe: 36
Artigos: Sandálias

Nº 899.679

**TRAMANDAÍ
INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente Norton Publicidade S. A.
Local: Guanabara
Classe: 36
Artigos: Sandálias

Nº 899.680

VIDA MANSÁ

Indústria Brasileira

Requerente Norton Publicidade S. A.
Local: Guanabara
Classe: 36
Artigos: Sandálias

Nº 899.681

Penelope

Requerente: Rio Gráfica e Editora S. A.
Local: Guanabara
Classe: 32
Artigos: Revistas Jornais e Publicações em Geral

Nº 899.682

**ASFALTOS VITÓ-
RIA S/A**

Requerente: Asfaltos Vitoria S. A.
Local: São Paulo
Nome de empresa

Nº 899.683

**VITÓRIA
Ind. Brasileira**

Requerente: Asfaltos Vitoria S. A.
Local: São Paulo
Classe: 4
Artigos: Subprodutos de petróleo e asfaltos

Nº 899.684-685

**ITACUÁ
IND. BRAS.**

Requerente: Mineração Itacuá Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 4

Artigos: Bauxita, cassiterita, cromo, dolomita, euxenita, fluorita, fosforita, galenas, ganga, gipsita, granadas, hasmanita, isotermita, ilmenita, limonita, linhite, magnésia, mica, minério bruto, monazite, sais minerais brutos, sílica, silício, talco bruto, xisto

Classe: 5

Artigos: aço, alpaca, alumínio, antimônio, apatita de metal, bromo, cá-

bono, (metais a), cério, chumbo, cobre, cromo, cupro-níquel, duraluminio, durana, electron, estanho, estíbio, ferro: gusa, latão, limalhas de metal, lítio, manganês, mercúrio, magnésio, molibdeno, muntz, níquel, ósmio, ouro, paládio, permaloy, platina, prata, rutênio, spiegel, sucatas de metal, tântalo, titânio, tomboque, tório, tungstênio, vanádio, volfram, yellow, zinco, zircônio.

Nº 899.686

MINERAÇÃO ITACUÁ LTDA.

Requerente: Mineração Itacuá Ltda.
Local: São Paulo
Nome de Empresa

Nº 899.687-688

miller

Requerente: Miller Viagens, Turismo e Representações Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33 — Título
Classe 38

Artigos: agendas e álbuns em branco, bilhetes de ingresso e de passagem, blocos para anotações, cálculos, correspondência e para escrever, cabogramas, cartões de visita, cheques, duplicatas, etiquetas, faturas, ingressos, notas fiscais e promissórias, passagens, radiogramas, recibos e telegramas

Nº 899.689-690



Requerente: Miller Viagens, Turismo e Representações Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33 — Insignia
Classe: 38

Artigos: agendas e álbuns em branco, bilhetes e ingresso e de passagem, bloco para anotações, cálculos, correspondência e para escrever, cabogramas, cartões de visita, cheques, duplicatas, etiquetas, faturas, ingressos, notas fiscais e promissórias, passagens, radiogramas, recibos e telegramas

Nº 899.691

miller

VIAGENS, TURISMO REPRESENTAÇÕES LTDA.

Requerente: Miller Viagens, Turismo e Representações Ltda.
Local: São Paulo
Nome de Empresa

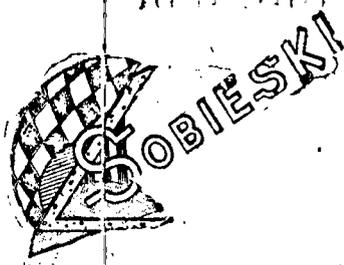
Nº 899.693

URUPÊS UNIDA

Requerente: Urupês Unida S. A. — Empreendimentos Imobiliários
Local: São paulo

Assinalar: Prestação de serviços referentes a projetos, estudos, organização, construção e administração de empreendimentos imobiliários em geral. Incorporação, corretagens imobiliárias, administração de condomínios e construções da classe 50.

Nº 899.692



Requerente: L. Sobieski
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Para distinguir e proteger prestação de serviços de modificações ornamentais, construções e reformas de ambientes, inclusive de escritório

Nº 899.694

PANGRIPE

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Laboratório Farmacêutico Lafatan Ltda.

Local: Minas Gerais
Classe: 3

Artigos: preparado farmacêutico indicado como anti-térmico

Nº 899.695

PAROPE SÃO CRISTOVÃO

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Laboratório Farmacêutico Lafatan Ltda.

Local: Minas Gerais
Classe: 3

Artigos: para distinguir um preparado farmacêutico indicado no tratamento de traqueo bronquite e suas manifestações

Nº 899.696

BIASMEL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Laboratório Farmacêutico Lafatan Ltda.

Local: Minas Gerais
Classe: 3

Artigos: Para distinguir um preparado farmacêutico indicado no tratamento das traqueo bronquites e suas manifestações

Nº 899.697

SARNASE

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Laboratório Farmacêutico Lafatan Ltda.

Local: Minas Gerais
Classe: 3

Artigos: para distinguir um preparado farmacêutico indicado no tratamento das escabioses

Nº 899.699

SOM TROPICAL

Requerente: Francisco Vieira Rocha
Local: Guanabara

Classe: 50

Atividades: Conjunto musical e vocal

Nº 899.698

TUTANOL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Laboratório Farmacêutico Lafatan Ltda.

Local: Minas Gerais
Classe: 3

Artigos: para distinguir um preparado farmacêutico indicado como complemento alimentar

Nº 899.700

HOFMANN

Indústria Brasileira

Requerente: Hofmann do Brasil Técnica de Balançamento Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 6

Artigos: Para distinguir máquinas equilibradoras, máquinas para balançamento estático e dinâmico, bancos de prova para motores e máquinas elétricas e suas partes integrantes

Nº 899.701

TRANSOCEAN

Indústria Brasileira

Requerente: Transocean Filmes Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Para distinguir: filmes revelados, videotapes e fitas magnéticas.

Artigos: Para distinguir serviços de: exibição, distribuição, importação e exportação de filmes

Nº 899.702

TRANSOCEAN FILMES

LTDA.

Requerente: Transocean Filmes Ltda.

Local: São Paulo
Nome de Empresa

Nº 899.703

PROFILFILMES

Indústria Brasileira

Requerente: Produfilmes Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Para distinguir: filmes revelados, videotapes e fitas magnéticas.

Artigos: Para distinguir serviços de: exibição, distribuição, importação e exportação de filmes

Nº 899.705



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Tecelagem Parahyba S.A.

Local: São Paulo
Classe: 37

Artigos: Para distinguir: cobertores, colchas e mantas.

Nº 899.704

PROFILFILMES LTDA.

Requerente: Produfilmes Ltda.

Local: São Paulo
Nome de Empresa

Nº 899.706



Requerente: Tecelagem Parahyba S.A.

Local: São Paulo
Classe: 37

Artigos: Para distinguir: cobertores, colchas e mantas.

Nº 899.707



Requerente: Tecelagem Parahyba S.A.

Local: São Paulo

Artigos: Para distinguir: cobertores, colchas e mantas.

Nº 899.708

JANETE

Indústria Brasileira

Requerente: Emilio Tobias Cassibi & Filho

Local: São Paulo
Classe: 12

Artigos: Para distinguir artigos de metal comum e mudezas de armário: alfinetes, alfinetes de seguranças, agulhas, argolas, botões, colchetes, dedais, fivelas, fêchos corrediços, garras, grifas de metal para enfeites de vestidos, ilhoses, lantejolas, missangas, presilhas, cintos

Artigos: Para distinguir fios e linhas de toda espécie, para tecelagem, costuras, cerzidura, bordados, tricotagem e crochê: algodão, cânhamo, rami, lã, linho, rayon, poliéster, acrílico, seda natural, sintéticos, celuloze e pêlos

Artigos: Para distinguir tecidos em geral, em peças, retalhos e aparas de: algodão, alpacas, cânhamo, cetim, caroá, casemiras, juta, jedsey, linho, nylon, paco-paco, percalina, poliéster, ramo, rayon, seda natural, plásticos, pano couro, sintéticos, acrílicos, veludos, fustão, gabardine, cambraia, amianto, celuloze, elásticos, cetim, percal, papel, vidros e tecidos emborrachados e impermeáveis

Artigos: Para distinguir artefatos de algodão, nylon, plásticos, cânhamo, caroá, juta, lã, linho, paco-paco, rami, poliéster, rayon, seda natural, sintéticos e outras fibras: Alamares, bolsas de tecidos para senhoras, bordados, borlas, bicos, borraças impermeáveis, bordados, cordões, tãdarcos, coberturas para objetos fabricados de tecidos, chumaços para alfalates, debtruns, etc.

quetas, emretelas, elásticos, fita, franjas, galões, montas, ombreiras, pingentes, pon-pons, mochilas, palmilhas, passamanarias, laços, rendas, redes, nesgas, sacos, sutaches e telas para bordar

Classe: 28

Artigos: Para distinguir artefatos de material plástico e de nylon: Recipientes fabricados de material plástico, revestimentos confeccionados de substâncias animais e vegetais: Argolas, açucareiros, armações para óculos, bules bandejas, bases para telefones, baldes, bacias, bolsas, caixas, cartelas, chapas, cabos para ferramentas e utensílios, cruzetas, caixas para acondicionamento de alimentos, caixas de material plástico para baterias, coadores, copos, cestinhas, capas para álbuns e para livros, cálices, cestos, castiçais para velas, caixas para guarda de objetos, cartuchos, coadores para chá, descanso para pratos, copos e copinhos de plástico para sorvetes, caixilhas de plásticos para sorvetes, colherinhas, pasinhas, garfinhos de plástico para sorvetes, forminhas de plástico para sorvetes, guarnições de material plástico para calçados, disco de mesa, estojos para objetos, estojos para óculos, embalagens de material plástico, embalagens de material plástico para sorvetes, espumas de nylon, estelras, enfeites para automóveis, estojos, escoadores de pratos, funis, formas para doces, fitas isolantes, filmes virgens de celuloze, fêchos para bolsas, fiacas, guarnições para chupetas e mameadeiras, guarnições para porta-biocos, guarnições para liquidificadores e para batedeiras de frutas e legumes, guarnições de material plástico para utensílios e objetos, guarnições para bolsas, garfos, geladeiras para cortinas, jarros, laminados plásticos, lancheiras, mantegueiras, malas, massas anti-ruídos, orinós, prendedores de roupas, puxadores para móveis, pires, pratos, paliteiros, pás de cozinha, pedras pomes artificiais, porta-pão, pulseiras para relógios, protetores para documentos, puxadores de água para uso doméstico, porta-copos, porta-niquels, porta-notas, porta-documentos, rebites, rodinhas, recipientes, suportes, suportes para guardanapos, saleiros, tubos, tigelas, tubos para ampolas, tubos para seringas, travessas, tipos de material plástico, tubos de plásticos, sacolas, sacos, saquinhos, solas e soldados de saltos plásticos, vasilhames, vasos, xícaras, colas não incluídas em outras classes, para borracha, para cortumes, para marceneiros, para sapateiros, para vidros, pasta adesiva para correias, pasta e pedras para afiar. Esmeril em pedra, em pó, em disco, em pasta, paraafiar, moer e desgastar, rebolos. Adesivos para tacos, para ladrilhos e para azulejos, anéis, carretéis para tecelagem e guarnições de material plástico para indústria textil, plásticos para revestimentos de assentos e para estofamentos e capas para automóveis, tintas plásticas, betuminosas, impermeabilizantes e óleo, esmaltes, vernizes e vasilhames.

Classe 34

Artigos: Para distinguir: cortinados, cortinas, capachos, encerados, estrados, linóleos, oleados, passadeiras, panos para soalhos, paredes e tapetes.

Classe: 35

Artigos: para distinguir couros e peles preparadas ou não, camurças, cromos, vaquetas, pelicas e artefatos dos mesmos: Arreios, bolsas, cartelas, couros e peles preparadas ou não, calças, chicotes de couro, carneiras, capas para álbuns e para livros, embalagens de couro, estojos, guarnições de couro para automóveis, guarnições para porta-blocos, malas, maletas, porta-notas, porta-chaves, porta-niquels, pastas, rédeas, selins, sacos para viagem, sacolas, saltos e soldados, tãdarcos para arreios, vasilhames

Classe: 37
 Artigos: Para distinguir roupas brancas para cama e mesa: Acolchoados para camas, cobertas para cama, cobertores, esfregões, fronhas, guardanapos, guarnições para cama e mesa, jogos bordados, lençóis, mantas para camas, panos para cozinha e panos de pratos, toalhas de rosto e banho, toalhas de mesa, toalhas para jantar, toalhas para baiquetes, toalhas para alisar, guarnições para cama, mesa e banho, toalinhas (sobre pão).

Nº 899.709

DROPLESS

Requerente: Companhia Algodonera Paraguaya Sociedad Anonima
 Local: Asuncion - Paraguay
 Classe: 41

Artigos: Para distinguir margarina, óleos vegetais, azéites, manteiga, condimentos

Nº 899.710

BANISH

Requerente: John H. Breck Ind.
 Local: Berdan Avenue, Wayne, New Jersey, USA
 Classe: 48

Artigos: Para distinguir produtos para o cabelo: Shampoos, brilhantinas, fixadores e óleos

Nº 899.711

**OLD MARC
 Indústria Brasileira**

Requerente: Marcassa & Filhos S. A.
 Indústria e Comércio
 Local: Minas Gerais
 Classe: 42

Artigos: Para distinguir uisque

Nº 899.712

**GUIDO'S RESTAURANTE
 GUARUJÁ-E. DE SÃO PAULO**

Requerente: Guido Romanese
 Local: São Paulo
 Classe: 50

Nº 899.713

**EVA
 Indústria Brasileira**

Requerente: Eva Bóias Ltda.
 Local: São Paulo
 Classe: 35

Artigos: Para distinguir: bolsas, carteiras, malas, maletas, pastas e valises, porta-notas, porta-niquéis, porta-documentos

Nº 899.715



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Indústria de Bebidas Guanabara S. A.
 Local: São Paulo
 Classe: 42

Artigos: Para distinguir: aguardentes, aperitivos, conhaque, bitter, brandy, cervejas, essências para bebidas alcoólicas, fernet, gim, kummel, licor, nectar, punch, suco de

frutas com álcool, vinhos, vinhos quinados, vinhos espumantes, vermouthes, vodca e uisque
 Classe: 43
 Artigos: Para distinguir: águas gasosas artificiais, bebidas espumantes, sem álcool, guaraná, gasosa, refrigerantes, preparados em pó para refrescos, succ de frutas, síffões e xaropes, águas de mesa

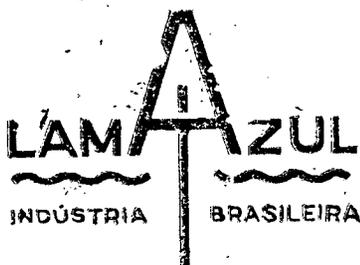
Nº 899.714

**3333
 Indústria Brasileira**

Requerente: Irmãos Kherbekian
 Local: São Paulo
 Classe: 36

Artigos: Para distinguir calçados em geral: Alpercatas, botas, botinhas, botinas, chinelos, galochas, polainas, perneiras, sandálias, sapatos, sapatos desportivos, tamancos

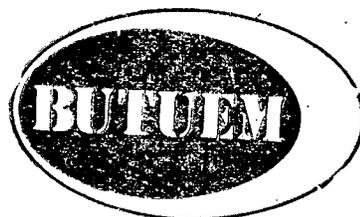
Nº 899.716



Requerente: Corner S. A. Poços Artisanos, Indústria e Comércio
 Local: São Paulo
 Classe: 1

Artigos: Para distinguir: preparado químico usado na indústria para aumentar a densidade e viscosidade de água na perfuração de poços

Nº 899.717

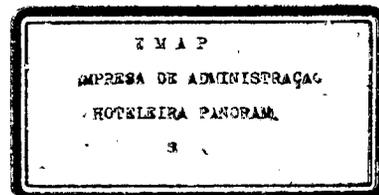


INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Butuem Indústria de Auto Peças Ltda.
 Local: São Paulo
 Classe: 6

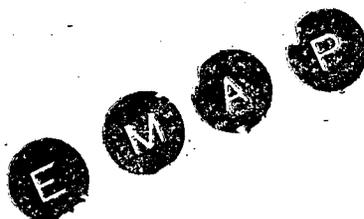
Artigos: Para distinguir máquinas e motores e, suas partes integrantes para veículos em geral: Eixos de transmissão, tirantes, suspensões, amortecedores, embreagens, câmbios, burrinhos para breques, bronzinas, buchas, caixas de transmissão e caixas de direção, eixos balanceiros e balancins

Nº 899.718



Requerente: EMAP - Empresa de Administração Hoteleira Panorama S. A.
 Local: Guanabara
 Nome de empresa

Nº 899.719



Requerente: EMAP - Empresa de Administração Hoteleira Panorama S. A.

Local: Guanabara

Classe: 50

Gênero de atividade: Administração hoteleira em todas as suas modalidades

Nº 899.720

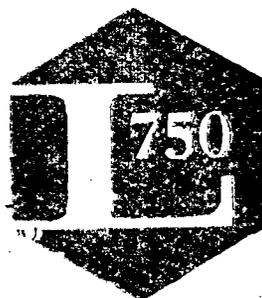


INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Istvan Szekacs
 Local: Guanabara
 Classe: 13

Artigos: Artigos da classe

Nº 899.721



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Libertad Jóias Ltda.
 Local: Guanabara
 Classe: 13

Artigos: Artigos da classe

Nº 899.723

PRÓTON

IMÓVEIS LTDA.

Requerente: Pronton Imóveis Ltda.
 Local: Guanabara
 Nome de empresa

Nº 899.724

AMARELO VERMELHO



VERMELHO VERDE

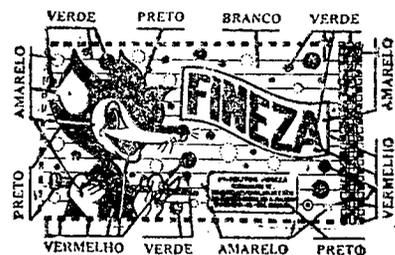
Requerente: Edison Virgilio Perdin
 Local: Minas Gerais
 Classe: 41
 Artigos: Artigos da classe

Nº 899.722

**TRIMAFER - MÁQUINAS
 E FERRAMENTAS LTDA**

Requerente: Trimafer - Máquinas e Ferramentas Ltda.
 Local: Guanabara
 Nome de empresa

Nº 899.725



Requerente: Edison Virgilio Perdin
 Local: Minas Gerais
 Classe: 41

Artigos: Artigos da classe

Nº 899.726

**RÁDIO INCONFIDÊNCIA
 O GIGANTE DO AR**

Requerente: Rádio Inconfidência
 Local: Minas Gerais
 Classes: 32 e 50

Expressão de propaganda

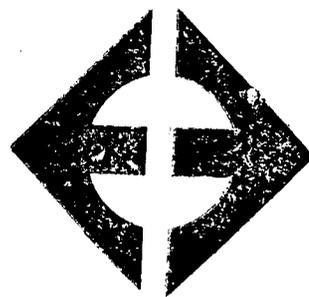
Nº 899.727



Requerente: Tecidos e Armatinho Miguel Bartolomeu S. A.
 Local: Minas Gerais
 Classe: 38

Insignia comercial

Nº 899.728



Requerente: Engefibra - Engenharia, Indústria e Comércio Ltda.
 Local: Guanabara
 Classes: 14 - 16 - 21 - 50

Artigos: Da classe

Nº 899.729

ENGEFIBRA

Requerente: Engefibra - Engenharia, Indústria e Comércio Ltda.
 Local: Guanabara
 Classe: 14 - 16 - 21 - 50

Artigos: Da classe

Nº 899.730

**MACROBIOTICA**

Requerente: Associação Macrobiótica do Estado da Guanabara
Local: Guanabara
Classe 32
Artigos: Boletim informativo, Revista, Jornais e Catálogos.

Nº 899.731

**ELETRO
AMIZADE**

Requerente: Humberto Maurino
Local: Guanabara
Classes: 33 — 50
Título

Nº 899.732

**SERRALHERIA
JARDIM SILVESTRE**

Requerente: Serralheria Jardim Silvestre Limitada
Local: Guanabara
Classes: 33 e 50
Título

Nº 899.733

POPEYE

Requerente: The Hearst Corporation
Local: Estados Unidos da América do Norte
Classe 49

Artigos: Brinquedos e passatempos, a saber: discos voadores; aeroplanos; aviões; espingardas; ferramentas e mobiliário em miniatura; álbuns e recortes para armar; recortar e colorir; balões; discos para jogos; bonecas; marionetes e miniaturas de qualquer espécie, para brinquedos; automóveis para crianças; baralhos; bolas; jogos; armas de brinquedo; cartões para jogos; dados; fichas para jogos; raquetes; patins; quebra-cabeças; redes para jogos e velocípedes.

Nº 899.734

DOWIDAT

Dowidat Werke Willi Dowidat
Local: República Federal da Alemanha
Classe 11

Artigos: Ferragens e ferramentas de toda a espécie; cutelaria em geral; alicates; armações para vidros; ancinhos; alavancas; arrebites; arruelas; argolas; adirvas; abridores de latas; arames; aparelhos de chá e café; assadeiras; almotolias; brocas; bolas de aço; bigornas; baldes; colheres de pedreiro; cadeados; correntes; cabides; chaves de metal; chaves de fenda; chaves inglesas; caldeirões; chaleiras; colheres; cavadeiras; corta-arames; cadinho; carretilhas; cabos de metal; crivos; cruzetas; curvas; calibradores; chaves de boca; chaminés de metal; dobradiças; enxadas; esferas; engates; esguichos; enfeitos para arcos; estribos; espumadeiras; enxadinhas; enxós; esporas; engrenagens; formões; ferros de cortar capim; ferrolhos; facas; facões; fechaduras; funis; formas para doce; fivelas; ferraduras de animais; guarnições de me-

tal; grelhas; garfos; ganchos para quaryos; guarnições de metal para máquinas; limas; letras e números de metal; limatões; machadinhas; molas para portas; martelos; marmitas; manchetes; molas de vai-e-vem; mancais para rodas; puas; paliteiros; pódões; porta-chaves; perfuratrizes; tornos de fixação; quebra-nozes; postes de metal; roldanas; ralos para pias; raladores; rosetas; serras; serrotes; sachas; tesouras; talhadeiras; torques; tenazes; torneiras; trincos; tubos para encanamento; trilhos para portas de correr; tranquetas; vasos; vasilhames e verrumas.

Nº 899.735

Mayfair

Requerente: Mayfair Turismo S. A.
Local: Guanabara
Classe 50
Artigos: Excursões e turismo

Nº 899.736

**Mapa Histórico - Tiradentes
- Patrono do Brasil**

Requerente: Editora Artenova Ltda.
Local: Guanabara
Classe 25
Artigos: Mapas.

Nº 899.737

**Mapa Histórico
A Revolução de Março**

Requerente: Editora Artenova Ltda.
Local: Guanabara
Classe 25
Artigos: Mapas.

Nº 899.738

**Mapa Histórico
Presidentes da República**

Requerente: Editora Artenova Ltda.
Local: Guanabara
Classe 25
Artigos: Mapas.

Nº 899.739

Arte Show

Requerente: Sebastião José Felix
Local: Guanabara
Classe 50
Atividade: Conjunto musical

Nº 899.740

Gravitest

Requerente: Laaketeidas Orion Oy
Local: Helsinki, Finlândia
Classe 3
Artigos: Preparados para teste de diagnóstico da gravidez.

Nº 899.741

URICULT

Requerente: Laaketeidas Orion Oy
Local: Helsinki, Finlândia
Classe 2
Artigos: Substâncias nutritivas para culturas de bactérias.

Nº 899.742

Floresdama Indústria e Comércio
de Plásticos Ltda.

Requerente: Floresdama Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.
Local: Guanabara
Nome Comercial

Nº 899.743

**Floresdama
Indústria Brasileira**

Requerente: Floresdama Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.
Local: Guanabara
Classe 25

Artigos: Cartazes impressos literais de propaganda; cartazes em geral; clichês; estátuas; estatuetas; estamapas; figuras e desenhos; frutas; flores e folhas de cera; flores e folhas de substâncias; isolantes e sintéticos; flores e gramas de plásticos; figuras de madeira; figuras de cera; gravuras; imagens; máscaras de cera; obras de escultura; obras de pintura; quadros com moldura de madeira ou material plástico.

Nº 899.744

CASA PLANETA (Brasília)

Requerente: Casa Planeta de Brasília S. A. — Máquinas e Ferragens
Local: Distrito Federal
Classes: 6 — 11 — 16 — 31
Título

Nº 899.745

FORJAMINAS

Requerente: Forjamins — Indústria e Comércio Ltda.
Local: Minas Gerais
Classe 11

Artigos: Alavancas; arames lisos ou farpados; arcos de serra; arruelas; bogornas; braçadeiras; brocas; bolas não de outras classes; cavaletes de ferro; chaves de broca; chaves de fenda; chaves de parafuso; chaves em geral; chaves inglesas; conexões para encanamento; corta-arames; cruzetas; cubos; cunhas; curvas de cano, de reforço, etc.; engrenagens (exceto partes de máquinas); fresas; ganchos; grampos; ladrões para caixas d'água; luvas não sendo partes de máquinas; luvas para bombas d'água; mancais para rodas; mandris; matrizes; núcleos para martelos e bigornas; parafusos; perfuradores (ferramentas); placas; plainas; polias; porcas; porta-chaves; ponteiras; roldanas; roscas; tambores; tampas; tornos; tubos para encanamento; tubos para fins diversos; unlfões; varetas.

Nº 899.746



Requerente: Construtora Campos Limitada
Local: Minas Gerais
Classe 50

Gêneros de Atividades: Arquitetura; engenharia civil; hidráulica; elétrica e de estradas; estudos; projetos e planejamentos de engenharia e de arquitetura; terraplanagens.

Nº 899.747



Requerente: Ipê Roxo Agro-Pastoril S. A.
Local: Minas Gerais
Classe 19

Artigos: Gado asinino; gado bovino; gado caprino; gado cavalari; gado equino; galináceos vivos; gado muar; gado ovino; gado suino; gado vacum.

Nº 899.748

Garbe

Requerente: Garbe Ltda.
Local: Minas Gerais
Classe: 36

Artigos: Agasalhos, blusas, calçados, calças, camisas, capas, chapéus, chinelos, cintos, fantasias, fardas, gravatas, lenços, ingeries, luvas, meias, meias-confeções, roupas feitas, roupas para esporte, roupa de baixo.

Nº 899.749

ESTOPAN LTDA.

Requerente: Estopan Ltda.
Local: Minas Gerais
Nome de empresa

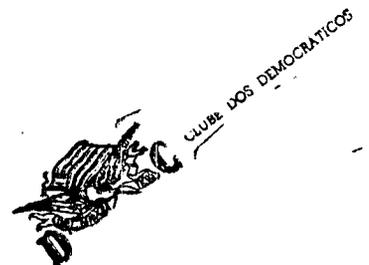
Nº 899.750

ESTIMULANTE

Requerente: Encarrafadora e Distribuidora Allança Ltda
Local: Minas Gerais
Classe: 42

Artigos: Aguardentes, aperitivos, bitter, cervejas, chopp, conhaques, ferment, genebra, gin, grappa, licores, quindados, rum, sucos alcoólicos, vinhos, vodka, whisky.

Nº 899.751



Requerente: Clube dos Democráticos
Local: Guanabara
Classe: 50

Serviços: Serviços de programações, divulgação e realização de bailes.

shows, festividades internas e externas, sociais, carnavalescas, esportivas e recreativas, serviço de ornamentação interna e externa, confecção de alegorias e de prêmios, confecção de flâmulas, distintivos e bandeiras, serviços impressos, serviços de bar e restaurante, serviços de propaganda em jornais, revistas, cinema, rádio, televisão, impressos e folhetos.

N.º 899.752-753

EXPLORE

Requerente: Itt World Directories Inc.
Local: 320 Park Avenue, N. Torque E. U. A.

Classe: 32

Artigos: Albus impressos; catálogos; folhetos de Guia de Turismo; mapas turísticos; jornais, revistas, livros; programas de televisão e propaganda escrita e falada (indústria e comércio)

Classe: 50
Artigos: Serviços

N.º 899.754

TROPI
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Fábrica de Café e Chocolate Moinho de Ouro S.A.

Local: Guanabara
Classe: 41

Artigos: Balas, bananas, biscoitos, bolachas, bôlos, bombons, caramelos, doces e drops.

N.º 899.755

BANIKA
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Fábrica de Café e Chocolate Moinho de Ouro S.A.

Local: Guanabara

EVERALDO — Pi 381-95 — 10.11.69
Classe: 41

Artigos: Balas, bananas, biscoitos, bolachas, bôlos, bombons, caramelos, doces e drops.

N.º 899.756

TAMER
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Tamer Modas Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 36

Artigos da classe

N.º 899.757

ORNATUS
MÓVEIS E INTERIORES

Requerente: Ornatus Móveis e Interiores Ltda.

Local: Guanabara

Título de estabelecimento

N.º 899.756

VELHA DE PONTE NOVA
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Francisco Gomes Moreira
Local: Minas Gerais

Classe: 42

Artigos: Aguardentes, anize, aperitivos, bagaceira, bitter, cervejas, conhaques, fernet, genebra, gin, kumel, licôres, quinquinos, rum, vinhos e whisky.

N.º 899.759

MINAS AÇÃO

Requerente: Empresa Jornalística Polígono Ltda.

Classe: 32

Artigos: Revistas e jornais impressos.

N.º 899.760

Churrascaria e Galeteria TROPICAL

Requerente: Churrascaria e Galeteria Tropical Ltda.

Local: Minas Gerais

Classe: 41

Artigos: Título de estabelecimento

N.º 899.761

SABUQUINHO
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Francisco Gomes Moreira
Local: Minas Gerais

Classe: 42

Artigos: Aguardentes, anize, aperitivos, bagaceira, bitter, cervejas, conhaques, fernet, genebra, gin, kumel, licôres, quinquinos, rum, vinhos e whisky.

N.º 899.762

BUCLIDOZE
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Laboratório Lanzetti Limitada

Local: Curitiba

Classe: 3

Artigos: Um produto farmacêutico indicado como estimulante do apetite.

N.º 899.763



Requerente — Indústria Carioca de Portas de Enrolar S. A.

Local — Guanabara.

Classe — 16

Artigos — Caixilhos de ferro — esquadrias de ferro — grades de ferro — janelas de ferro — portas de enrolar de ferro — portões de ferro — venezianas de ferro.

N.º 899.764

REMEMOR
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Laboratório Lanzetti Ltda.

Local — Curitiba.

Classe — 3

Artigos — Um produto dietético regulador dos processos metabólicos

N.º 899.765

KIADOÇA
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Ibifam Indústria Biológica e Farmacêutica da Amazônia S. A.

Local — Pará.

Classe — 3

Artigos — Um produto farmacêutico indicado como dietético em pacientes hiperglicêmicos, como substituto do açúcar.

N.º 899.766

PEPSIVIT
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Laboratório Gemballa Ltda.

Local — Santa Catarina.

Classe — 3

Artigo — Um produto farmacêutico indicado como estimulante do apetite.

N.º 899.767

LENTECLAR
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Laboratório Oftalmológico Kerato Ltda.

Local — São Paulo.

Classe — 3

Artigos — Um produto farmacêutico para limpeza das lentes de contato.

N.º 899.768

LUXOVIS
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Laboratório Biosintética S. A.

Local — São Paulo.

Classe — 3

Artigos — Um produto farmacêutico indicado como colóide oftálmico.

899.769-770



Requerente — Knittax Argentina Sociedad Anónima Industrial Comercial Financiera Inmobiliaria y de mandatos.

Local — República Argentina.

Classe — 6

Artigos — Motores elétricos.

Classe — 49

Artigos — Jogos de quaisquer espécies, passatempos e quebra-cabeças.

N.º 899.771

XODÓ

Indústria Brasileira

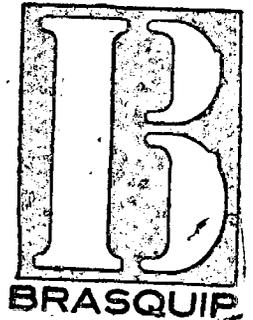
Requerente — Grandes Moinhos de Brasil S. A. Indústrias Gerais.

Local — Pernambuco.

Classe — 41

Artigos — Farinha alimentícia — milhofarinha de cereais — farinha de mandioca — farinha de mesa — farinha de milho — farinha de trigo — fubá — misturas alimentícias preparadas — em geral.

N.º 899.772



Requerente — Brasquip (Indústria Brasileira de Equipamentos) S. A.

Local — Bahia.

Classe — 50

Artigos — Gênero de serviço ou atividade — relativa a equipamentos para a indústria em geral e especialmente para a indústria de petróleo — assim como atividades correlatas ou afins.

N.º 899.773-774

ORG

Laboratório

Organon do Brasil Ltda.

São Paulo

Indústria Brasileira

Requerente — Laboratório Organon do Brasil Ltda.

Local — São Paulo.

Classe — 2

Artigos — Uma preparação farmacêutica em forma de comprimidos, para uso veterinário.

Classe — 3

Artigos — Uma preparação farmacêutica em forma de comprimidos.

N.º 899.775



Requerente — Cooperativa dos Produtores de Leite Ltda. de Muriaé.

Local — Minas Gerais.

Classe — 41

Artigos — Leite — manteiga — queijo — requeijão — laticínios — doces — óleos alimentícios — galéias alimen-

frutas — salsichas — sucos de frutas — farinhas alimentícias — feijão — arroz — produtos — frutas cristalizadas — salsichas.

N.º 899.776.

QUICKBAL

Requerente: Hokko Chemical Industry Co.

Local: Tóquio — Japão.

Classe: 2.

Artigos: Incluídos na classe.

N.º 899.777.

TRAKGRIP

Requerente: The Dunlop Company Limited.

Local: Edingon — Birmingham — Inglaterra.

Classe: 21.

Artigos: Atlas pneumáticos para rodas de veículos.

N.º 899.773.

BOVINOZOLE

Requerente: Mack Soap & Detergent Industry Química e Farmacêutica Ltda.

Local: São Paulo.

Classe: 2.

Artigos: Preparado Medicinal para uso veterinário.

TERMOS DEPOSITADOS EM
30-10-1969
N.º 899.779

**LAPBRAC
Ind. Brasileira**

Requerente: Lapbrac — Exportação, Importação, Comércio e Indústria Ltda.

Local: São Paulo

Gênero de Atividade: Lapidagem de pedras preciosas, semipreciosas e não preciosas.

Classe: 50

N.º 899.780

**SANTO AMARO
Ind. Brasileira**

Requerente: Distribuidora de Bebidas Santo Amaro Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 23

Artigos: Gelo, glutina e sabões para uso na indústria

N.º 899.731

DOCENEIRA-PRODUTOS ALIMENTÍCIOS LTDA.

Requerente: Doceneira — Produtos Alimentícios Ltda.

Local: São Paulo

Nome Comercial

N.º 899.731

**" WILSOCAR "
Ind. Brasileira**

Requerente: Wilsocar — Comércio e Indústria Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 21

Artigos: Amortecedores e suas partes integrantes, amortecedores de veículos, bra-

ques, talotas, câmaras de ar para veículos, direção e eixos de direção para veículos, para-brisas, pára-lamas e pára-choques de veículos, pedais de câmbio, guidões, freios, carros reboques e suas partes integrantes, capotas de veículos, faroletes de veículos, rodas de veículos, bicicletas e suas partes integrantes, caminhões e suas partes integrantes, troleibus e suas partes integrantes, pneumáticos de veículos e molhas para veículos.

N.º 899.732

ATLAS**IND. BRASILEIRA**

Requerente: Lavanderia Atlas.

Local: São Paulo

Classe: 50

Gênero: Para distinguir marca a seu utilizada pela requerente para distinguir serviços correlatos com sua atividade: que compreende lavanderia.

N.º 899.733

ENGENAC**IND. BRASILEIRA**

Requerente: Romano Gasparini

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Para distinguir almanques, álbomos, folhetos, jornais, livros impressos, revistas, órgãos de publicidade.

N.º 899.735

" WILSOCAR "

Requerente: Wilsocar — Comércio e Indústria Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Serviços de consertos e reparos de motores, funilaria, serviços de pintura e serviços mecânicos

N.º 899.736

" COLOBAN "

Requerente: Coloban — Colonizadora Bandeirantes S.A.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Serviços de imóveis, administração de bens, compra e venda de imóveis, auditoria, engenharia, estudos técnicos, terraplenagens, financiamentos, mercado de capitais, fundos de ações, banco de investimentos, administração de bens e valores mobiliários e imobiliários, administração de fundos de poupança e fundos mútuos, administração de empresas, contabilidade, advocacia distribuidora de valores, consórcio, distribuidora de valores mobiliários, empreendimentos de carácter econômico em geral, desenhos, despachos, administração de obras, e serviços comerciais de contabilidade.

N.º 899.787

**" ESTRELA AZUL-SER-
VICO DE VIGILAN-
ÇA E SEGURANÇA "**

Requerente: Altair Nunes da Silva

Local: São Paulo

Classe: 33 — Título

N.º 899.788

**" DISCOHOBBY "
Ind. Brasileira**

Requerente: Milton Redondo Sobrinho

Local: São Paulo

Classe: 8

Artigos: Discos

N.º 899.789

**" TERBRIM "
Ind. Brasileira**

Requerente: Terbrim — Manufatura de Roupas Profissionais Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Casacos, bonês, botas, botinas, calções, calças, calçados, blusas, cuecas, camisetas, culotes, estolas, fardamentos fardas, fraques, uniformes, luvas, guarda-pó, aventais, jaquetas, juponas, paletós, echarpes, chapéus, gorros, mantas de uso pessoal pijames, meias, librés, gorros, ganchos, coletes, colarinhos, punhos, cuecas, ceroulas, capotes, capas, camisolões, saias, vestidos, soutiens, anáguas, saiotis, ponchos, quimonos, piloveres, sueters, sungas, suspensórios, cintas, cinturões, robe de chambre, roupão, sobretudo e tunicas.

N.º 899.790

**" ESPETÁCULO EM
FOCO "
Ind. Brasileira**

Requerente: Editora de Revistas e Jornais Espetaculo em Foco Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Revistas e jornais

N.º 899.791

**" ESTRELA DE PRA-
TA ESTACIONAMEN-
TO "**

Requerente: Mário Costa Filho

Local: São Paulo

Classe: 33 — Título

N.º 899.792

**" MARANHENSE "
Ind. Brasileira**

Requerente: Sociedade Comercial Maranhense Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 6

Artigos: Máquinas e suas partes integrantes.

Classe: 45

Artigos: Mudas de arbustos naturais, mudas de árvores naturais, bouquets de flores naturais, corôas de flores naturais, flores naturais, germes para plantio, grão de sementeira, grinalda de flores naturais, mudas de qualquer vegetais, plantas em geral em vasos, mudas em geral para plantio.

N.º 899.793

**COLEÇÃO DE PALA-
VRAS CRUZADAS
Ind. Brasileira**

Requerente: Cosmo Martin Signorella

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Uma revista

N.º 899.794

" REAL TURISMO "

Requerente: Realtur S.A. Agenciamentos

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Serviços de turismo, agenciamentos, promoções e organizações de viagens e excursões, serviços de transportes e despachos.

N.º 899.795

**Ind. Brasileira**

Requerente: Mega Plast — Indústria de Plásticos Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 28

Artigos: Para distinguir: Genéricamente: Artefatos Plásticos em Geral.

N.º 899.796

" MEGA PLAST "**Ind. Brasileira**

Requerente: Mega Plast — Indústria de Plásticos Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 38

Artigos: Para distinguir: agendas em branco, álbuns em branco, argolas de papel ou papelão, bilhetes de ingressos, bilhetes de passagens, bobinas de papel, blocos para anotações, blocos para cálculos, blocos para correspondência, ardo de papel ou papelão, balões de papel para enfeitar, ingressos de papel ou cartolina, lenços de papel, livros comerciais e mbranco, livro de contabilidade, livros fiscais em branco, blocos para desenhar, blocos para escrever, brochuras não impressas, papelpara cabogramas, cadernetas em branco, cadernos escolares, cadernos para desenho, caixa de papelão, capas de papel para documentos, capas de papelão para documentos, carteiras de papel, carteira de papelão, cartolina, cartões de identidade, cartões de visitas, cartões em branco, cartões índices, cartuchos de cartolina, cartões de outras classes, chapas de papelão para fins diversos, chapas planográficas, cheques em branco, duplicatas, encadernações de papel, encadernações de papelão, etiquetas, faturas, folhas de celulose, folhas de papel, folhas de papelão, folhas índices, guardanapos de papel, rolos de papel, sacos de papel, talão de papel, talão de cabogramas, talão de ingressos, talão de passagens, talão de promissórias, talão de recibos, talão de cartão, tubetes de papel, vasos de cartolina ou papelão, livros não impressos, malas, papelpara mlti-arrão, notas, fiscais, notas promissórias, ornamentos de papel, papel absorvente, papel almanaque, papel alumi-

nizado, papel celofane, papel crepon, papel carta, papel de celulose, papel de linho, papel de seda, papel encerado, papel estanhado, papel higiênico, papel impermeável, papel para embrulho, papel para encadernação, papelão para encadernação, papel para escrever, papel para impressão, papelão para qualquer fim, papel linhos para fins diversos, passagens de papel ou cartolina, pastas de cartolina promissórias em branco, papel de radiogramas, recibos em branco, recipiente de papel, rolos de papelão, rosetas de papel, rolos de papel talão de telegramas, talão de cabogramas, telegramas em branco, tubos de cartão, tubos de papel, tubos de papelão, tubetes de papelão, e tubetes de papel.

N. 899.797

"IEPGAL"
Ind. Brasileira

Requerente: Confecções Jean Stil Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Para distinguir: abrigos quando vestuário, agasalhos, anáguas, aventais, alvas, baby-dolls, barretes, batas, batinas, bermudas, camisas inclusive para esportes, calções inclusive para esportes, camisas de força, camisas pagão, camisetas, camisolas, camisolões, blusas, boinas, boleros, bonés, borzequins, obtas, botinas, cache-colls, che-nez, calçados, calças, calcinhas, gandolas, górrors, guarda-pós, gravatas, hábitos, japonas, jaquetas, jaquetões, canos de botas (perneiras), capacetes, carapuças, capas, capotes, cartolas, casacos, casacas, casquetes, casulas, ceroulas, ceroulas, chales, chapéus, chinelos, chuteiras, cintas, cintos, cinturões, clergy-man, colarinhos, coletes, combinações, corpinhos, sacas, cuciros, culotes, dolmans, domínos, echarpes, espartilhos, estolas, fardas fardamentos, fraldas, fraques, galochas, quepis, quimonos, regalos, renards, robes de chambre, roupas brancas de uso pessoal, roupas de baixo, roupas feitas, lenços, librés, ligas, luvas, lingeries, roupas profissionais, maillots, mandriões, manipulos, mantas de uso pessoal, manteaux, mantos, mantas, martas, martinhas, mantilhos, meias, meias confecções, modeladores, palas (poa-choes leves), paletós, pantufas, paramentos, peignoirs, pelerine, péles quando vestuário, perneiras, peugas, pijames, peitinhos, peitos, polainas ponchos, pulovers, punhos, ponchos, soutiens, sueters, sungas, suspensórios, tailleurs, tabartes, tiaras, toucas, tûnças, turbantes, uniformes, roupas para esportes, roupões, saias sandálias, sapatos, sobre polizes, solidéus, shorts, shooteiras, slacks, aventais, staines, vestidos, véus, e visons

N. 899.798

CINE ACROPOLE
São Paulo

Requerente: Empresa Cinematográfica Sul Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33
Titulo de Estabelecimento

N. 899.799

CINE ATHENAS
São Paulo

Requerente: Empresa Cinematográfica Sul Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33
Titulo de Estabelecimento

N. 899.800

AQUELE ABRACO
Ind. Brasileira

Requerente: Antônio Rosa
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Arroz

N. 899.801

AMARANTE

Requerente: Merceria Amarante Ltda.
Local: São Paulo
Titulo de Estabelecimento
Classe: 41

N. 899.802

BOM APETITE
Ind. Brasileira

Requerente: Comercial São Pedro de Cereais Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: arroz, feijão, farinha de mandioca, fubá, ervilha e lentilha.

N. 899.803



Requerente: Lavra -- Distribuidora de Títulos e Valores Mobiliários Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: distribuição de títulos e valores mobiliários

N. 899.804

PEKIN

Requerente: Auto Posto Pekin Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 47

Artigos: substâncias e produtos destinados à lubrificação, à combustão, à iluminação e ao aquecimento a saber: álcool-motor, graxas, gasolina, óleos refinados, manufaturados de petróleo, óleos para lubrificação de máquinas e motores.

N. 899.805

"LA ILHA"

Requerente: Lavanderia La Ilha Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33 -- Título

N. 899.806

"CASA FEIRA DE SANTANA"

Requerente: Severino Lito da Silva
Local: São Paulo
Classe: 41 -- Título

N. 899.807

"DISTRIBUIDORA - VALÉRIO" DE PRODUTOS ALIMENTÍCIOS

Requerente: Distribuidora «Valério» de Produtos Alimentícios Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41 -- Título

N. 899.806

"SAMING"
Ind. Brasileira

Requerente: Saming -- Comércio e Indústria de Produtos Alimentícios Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 43

Artigos: Sucos de frutas, sucos de laranjas, sucos de limão, sodas, garapa, refrescos, líquidos, groselhas e sucos de frutas para bebidas.

N. 899.809

"ROSINHA"
Ind. Brasileira

Requerente: Beneficiadora de Madeiras Rosinha Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 16

Artigos: Portas, portões, janelas, vitros, grades, guichets, grades para janelas, muros de madeiras, vigas preparadas para construções, fôrros, lambris tacos, pisos, batentes, soleiras para portas, ro-construções.

N. 899.810

"POLYSPRAY"
Ind. Brasileira

Requerente: Polyspray Equipamentos Plásticos Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 28

Artigos: Alcatrão preparado para indústrias, aparelhos para jartas, ch ou café, aparelhos para refrescos, garrafas, jarras, fruteiras, funis, talheres plásticos, mantegueiras, lacres, exceto de escriptórios, espremedores, espumadeiras, estojos, bombonieres, borracha artificiais ou sintéticas, bacias, bainhas, abldes, baixelas, bandejas, artefatos de substâncias animais, vegetais ou químicas, não de outras classes, coadores, espalhadores de águas, cabides, talhas, talheres, vasilhames, vernizes, vasos e xicaras.

N. 899.811

"DIESELSAM"

Requerente: Mecânica Dieselsam Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Oficina mecânica e retifica de motores diesel

N. 899.812

"CARLY"
Ind. Brasileira

Requerente: Carly -- Indústria e Comércio Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 40

Artigos: Móveis hospitalares

N. 899.814

"ROTA 7."
Ind. Brasileira

Requerente: Rota 7 -- Comercial Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 21

Artigos: Automóveis e suas partes integrantes, automotrizes e suas partes integrantes, veículos e suas partes integrantes, alavanca de câmbio, aros para veículos, amortecedores de veículos, carrocerias de veículos, dragas, eixos de direção de veículos, engate freios, guidões, pedais de câmbio, corros reboques e

suas partes integrantes, trilobibus e suas partes integrantes, brequos, direção, calotas, câmaras de ar para veículos, bancos de veículos, bicicletas e suas partes integrantes, pneumáticos de veículos, molas de veículos..

N. 899.813

"EQUIPSERV"

Requerente: Equipserv Representações S/C Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Representações de equipamentos de limpeza

N. 899.815

CINE PANTHENON
São Paulo

Requerente: Empresa Cinematográfica Sul Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33

Titulo de Estabelecimento

N. 899.816

CINE CULTURA
São Paulo

Requerente: Empresa Cinematográfica Sul Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33

Titulo de Estabelecimento

N. 899.817

ASTRONAUTA
Ind. Brasileira

Requerente: Daniel Maria Ferreira
Local: São Paulo
Classe: 48

Aplicação: Agua para maquiagem, aparelhos de barbear, batons, brilhantinas cosméticos, craions para sobrancelhas, cremes embelezadores, dentífricos, desodorantes, escovas para dentes e toucador, esmalte para unhas, grampos para cabelos, glicerina perfumada para o toucador, laque, loções, pentes para cabelo, perfumes, óleos para bronzamento da pele, óleos para pele (não medicinais), sabonetes, shampoos, talco perfumado.

N. 899.818

JOPAM
Ind. Brasileira

Requerente: Plásticos Linotex Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 28

Artigos: Borracha artificial ou sintética, borracha natural quando produto acabado, cabos, celulóide, colas industriais, copos, correias, cubos, dobradicas, esferas, esmaltes exceto odontológico e de toucador, espelhos fechos, filtros, lacres exceto de escriptórios, materia plástica ou sintética, negro de fumo, óleos para pintura, parafina preparada, resinas preparadas, revestimentos, tintas exceto das classes 16 e 17, vernizes, exceto para lustrar e de toucador

Nº 899.819

"DINHO'S PLACE"

Indústria Brasileira

Requerente: Restaurante Linho's Place Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: Para distinguir: Abacate, abacaxi, abelha — mel de, abio, abóbora, abricó, acarajé, aceiga, açúcar, agrião, aipim, alcachofia, alcaparra, alergia, alface, aloé, alimentação para aves, alpinista, ameixa, amêndoas, amendoim, amido alimentício, angú, araruta, arroz, as-a-velas, atum, azeite, azeitonas, bacalhau, balala, baleia-carne de, banana, bananadas, banha, balas, baunilha, bertalha, beterraba, biscoitos, beringela, brócolis, bolachinhas, bolos, bombons, uchos, cabrito — carne de, caças alimentícias, cacá, café, cajú, caqui, camarão, canela, canja, canjica, carambolas, caramelos, carneiro — carne de, carnes frescas, secas, e c., conservas, castanha, cebola, cenoura, cereais, cevada, cevadinha, chá, cheiros alimentícios, chispe, chouriços, churrascos, coalhada, côco, coelho — carne de, foguetos, colorantes para alimentos, colorau, cominho, comotas, condimentos para alimentos, confeitos, conservação de alimentos — produtos alimentícios para, couve, cravo, cremes, cristalizados — frutas, cristalizados — doces, doces, drops, enchova, espinafre, essências alimentícias, extrato de tomate, extrato de carne, extrato de fruta, ervanço, ervadôce, ervilhas, gaisão abatidos, farelo, farinhas alimentícias, farinhas de cereais, farinhas de mandioca, farinhas de mel, farinha de trigo, favas alimentícias, féculas alimentícias, feijão, feijoadá, fermento, fiambre, figados, figos, filhês, flocos, gollados — doces, lutas — tin natura, secas, em calda ou em conservas), fubás, fungões, galinhas abatidas, garoupas, gelatinas alimentícias, geleias alimentícias, gergelim, g'ia — carne de, gilo, glucose, goiabas, goiabadas, gorduras alimentícias, grânulos alimentícios, grão de ibco, quando, hopjes, hortaliças, hostias, juliana, lagosta, laranja, laticínios, legumes, leite de cabra, leite de vaca (in natura, em pó ou condensado); lentilhas, lingua, linguça, lombo, louro, maçãs, macarrão, mandioca, mangas, manteiga, margarina, marmelada, mariscos, massas alimentícias, massas de tomate, massas para sopa, miê, mel, melado, milho, miólos, miúdos de animais, mocotó, molhos alimentícios, moluscos alimentícios, mortadela, mostarda, nabiça, nabo, nôzes, noz moscada, ovos alimentícios, ostras, ovelha — carne de, ovos cozidos, fritos ou quentes, pão, paninhas, patos abatidos, pessegada, pessegos, peixadas, peixes, pepino, pês, pescados, pickles, pimenta do reino, malagueta etc., pimentões, pipocas, piraricu, polenta, porco — carne de, pralinês, presuntos, produtos alimentícios para conservas alimentos, pudins, queijos, quiabos, rã — carne de, rabadas, rabanadas, rabanetes, rações alimentícias, rações balanceadas para animais, repolho, rim, sal, salames, salsa, salsicha, sanduíches, sardinhas, selya, sopas, soja, sorvetes, talharim, tapioca, tempero, toucinho, tomate, torrões alimentícios, torras alimentícias, trigo, urucum, uvas, vaca — carne de, vagens, vinagre, xaropes alimentícios, xarques, xispe xukú.

Nº 899.820

**RESTAURANTE
DINHO'S PLACE**

Requerente — Restaurante "Dinho's Place" Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 41 e 50
Título

Nº 899.821

**CHURRASCARIA
DINHO'S PLACE**

Requerente — Restaurante "Dinho's Place" Ltda.
Local — São Paulo.
Classes — 41 — 50.
Título

Nº 899.822



Indústria Brasileira

Requerente — Estamparia São Thomaaz S. A. Comércio e Indústria.
Local — São Paulo.
Classe — 26.
Artigos — Na classe.

Nº 899.823

"FINART"

Indústria Brasileira

Requerente — Finart — Malhas Indústria e Comércio Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 36.

Artigos — Para distinguir: Abrigos quando vestuários — agasalhos — alhas — aventais — baby-doll — barretes — batas — bermudas — blusas — blusões — boinas — boleros — bonês — cache-cois — calças — calcinhas — calções inclusive para esporte — camisas inclusive para esporte — camisas de força — camisas-pagão — camisetas — camisolas — camisolões — capas — carapuças — cartolas — casacos — casacas — casquetes — ceronitas — chales — cintas — cintos — cinturões — colarinhos — coletes — combinações — corpinhos — cuécas — cueiros — dolmans — dominós — estolas — fraldas — gravatas — japonas — jaquetas — jaquetões — lanços — ligas — lingerie — luvás — maillots — mantas de uso pessoal — manteaux — meias — meias confecções — paletós — peignoirs — peugas — pijamas — ponchos — puloveres — roupas brancas de uso pessoal — roupas feitas — roupões — saias — shorts — sobretudos — soutiens — tailleurs — togas — uniformes — vestidos — véus e visons.
São Paulo 1969.
p.p. Organização Meridiano de Marcas e Patentes Ltda.

Nº 899.824



Requerente — Recauchutagem São Geraldo Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 33.
Sinal de Propaganda.

Nº 899.835

"H. P. ENGENHARIA"

Requerente — H. P. Engenharia Civil Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 33 — Título.

Nº 899.836

"MODEL MÓVEIS E DECORAÇÕES"

Requerente — Model Móveis e Decorações Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 34 — 40 — Título.

Nº 899.827

**"BEZSAR"
Ind. Brasileira**

Requerente — Tecelagem Bezsar Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 23.

Artigos — Tecidos de algodão — tecidos de alpaca — aparas de tecidos — tecidos de caroa — tecidos de casimira — tecidos de crepe — tecidos de cretone — tecidos de gorgorão — tecidos de malha — sarja — sarjinha — tecidos de jersey — flanela — fustão — tecidos de rami — tecidos de cetim — tecidos de nylon — tecidos de opala — tecidos entremeados de borraça — tecidos revestidos de qualquer material — veludo — viscose e retalhos de tecidos.

Nº 899.828

**"R. PITTA"
Ind. Brasileira**

Requerente — R. Pitta — Engarrafadora e Distribuidora de Bebidas Ltda.

Local — São Paulo.

Classe — 42.

Artigos — artigos da classe.

Nº 899.829

**"FAVARO"
Ind. Brasileira**

Requerente — Irmãos Favaro.

Local — São Paulo.

Classe — 41.

Artigos — Sal.

Nº 899.831

**"MARIFER"
Ind. Brasileira**

Requerente — Marifer Comércio de Ferros e Metais Ltda.
Local — São Paulo.

Classe — 5.

Artigos — Aço — adesivos metálicos — alpaca — alpacas — alumínio — metal antifricção, aparas de metal — metais em barras — cobre — chumbo — ferro — metais fundidos — gusa — hidrogênio — imã natural — manganês — ligas metálicas — colas metálicas — sucata de metal — platina — nióis — cobre — cério — osmio — níquel — iurople — titânio — metais em pó — para soldas — mercúrio — limalhas de metal — metais de carbono — carbureto metálicos — cisalhas de metal — electrou — eletroplata — lítio — níquel — estanho — cromo — constante — zinco — cômio e zinco.

Nº 899.832

**"ESTIVEDA"
Ind. Brasileira**

Requerente — Estiveda Impermeabilizantes Plásticos Ltda.
Local — São Paulo.

Classe — 28.

Artigos — Impermeabilizantes plásticos.

Nº 899.833

**"TRAJANO"
Ind. Brasileira**

Requerente — Auto Importadora Trajano Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 21.

Artigos — Automóveis e suas partes integrantes — auto-caminhões e suas partes integrantes — breques — calotas — câmaras de ar para veículos — alavanca de câmbio — amortecedores de veículos — capotas — dragas — eixos de direção de veículos — direção de veículos — engates — carro-reboques e suas partes integrantes — veículos e suas partes integrantes — carrocerias — parabrisas — troleibús e suas partes integrantes — bicicletas e suas partes integrantes — pneumáticos — rodas e molas de veículos

Nº 899.834

**"LABRUNA"
Ind. Brasileira**

Requerente — Papelaria e Tipografia Labruna Ltda.

Local — São Paulo.

Classe — 38.

Artigos — Agendas em branco — álbuns em branco — papel em branco — agendas — bobinas de papel — blocos de papel ou papelão — cartolina — cadernos escolares — brochuras — não impressas — papel para impressão — folhas de índices — envelopes — envólucros — livros fiscais e de contabilidade em branco — mata-borrão — notas fiscais — cartões em branco — capas de papel — para documentos — blocos para cálculos — encadernação de papel — cartões de identidade — ornamentos de papel — papel de carta — papel almaço — seda — papel aluminizado — e papel — ou papéis para qualquer fim.