REPÚBLICA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 35 CAPITAL FEDERAL SEGUNDA-FEIRA, 19 DE FEVEREIRO DE 1968

BIBLIOTECA

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO DE PATENTES

De 14 de fevereiro de 1968

Privilégio de invenção deferido:

Nº 111.875 — Aperfeiçoamentos em fechaduras — Requerente — José Paioletti.

Nº 113.341 — Processo para dar coloração a vidro em forma de fôlha — Requerente — Pilkington Brothers Limited.

Nº 128.480 — Processo para a concentração de elementos de terra rara — Requerente — W. R. Grace & Co.

Nº 141.922 — Estrutura de tecido perfurado por agulhas, e processo e aparelho para sua confecção — Requerente — The Feberwoven Corporation.

Nº 143.647 — Processo de fabricação de cêra para depilação — Requerente — Selma de Almeida Moeda.

Nº 144.626 — Processo e aparelho para a moldagem de artigos plásticos — Requerente — Owens Illinois Glass Company.

Nº 145.523 — Aparelho de limpeza de maquinaria textil e processo — Requerente — Grennell Corporation.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Nº 102.515 — United States of America, representada por United States Atomic Energy Commission.

Nº 108.494 — United States of America, representada por United States Atomic Energy Commission.

Nº 133.684 — Cornelio Cesar Hauer & Cia. Ltda.

Nº 139.985 — Eletroquímica Zincaloc Ltda.

Nº 142.019 — General Electric Comapny.

Nº 144.822 — Comitato Nazionale Per L'Energia Nucleare.

Nº 149.917 — The Nuclear Dower Plant Company Limited e A. E. I. John Thompson Nuclear Energy Comapny Limited.

Nº 150.251 — Commissariat a L'Energie Atomique.

Nº 153.453 — Francisco Antônio de Toledo Piza e Paulo de Aguiar Godoy

Nº 154.050 — Jorge Wada.

Nº 159.305 — Oleg Felix Tamansky

Nº 189.459 — Arduino Comini Filho.

Nº 144.295 — E. Merck Aktiengesellschaft.

Nº 148.511 — Parke, Davis & Company.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 153.535 — Stauffer Chemical Company.

Nº 153.675 — Boots Pure Drug Company Limited.

Nº 153.219 — The Wellcome Foundation Limited.

Nº 171.924 — Cerâmica Santa Luzia S. A.

Nº 176.765 — MGM — Máquinas para Granitos e Marmores Ltda.

Nº 157.144 — National Leead Company.

Nº 161.881 — Chas. Pfizer & Co. Inc.

Nº 101.779 — Temmler Werke, Vereinigte Chemische Fabriken.

Nº 115.839 — Compagnie de Pont à Mousson.

Nº 123.655 — Compagnie Française de Reffinage e Contre National de La Recherche Scientifique.

Nº 135.290 — The Dow Chemical Company.

Nº 142.312 — Rohm & Haas Company.

Nº 143.739 — Polymer Industrie Chimique S. P. A.

Nº 148.282 — Townsend Engineering Company.

Nº 153.006 — Ensign Bickford Company.

Nº 153.021 — May & Baker Limited

Nº 153.022 — May & Baker Ltd.

Nº 156.322 — Inset-Lar, Imunizadora Técnica Ltd.

Nº 156.333 — John Churer Wilkison.

Nº 156.893 — American Cyanamid Company.

Nº 160.072 — Plásticos Luconi Limitada.

Nº 160.096 — "E.I.Te.R" A — Eletrochimica Italiana Delle Terre Rare.

Nº 160.173 — Hokko Chemical Industry Co., Ltd.

Nº 160.197 — Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 161.493 — Societé Nationale das Petroles D'Aquitaine.

Nº 162.096 — FMC Corporation.

Nº 162.419 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 164.222 — Italo Tambellini.

Nº 164.274 — Monsanto Company.

Nº 164.295 — Collett & Co., A. S.

Nº 164.319 — Monsanto Company.

Nº 164.496 — Le Nickel, Societe Anonyme.

Nº 164.592 — Chegal Seiyaku Kabushiki Kaisha.

Nº 165.103 — Frederico Birnstiel.

Nº 165.629 — Exequiel Rene Beaulieh.

Nº 165.834 — Paulo Giovanni Bressan.

Nº 166.261 — Ivan Viliax.

Nº 145.735 — Combustion Engineering Inc.

Nº 161.795 — Sergio Martins da Rocha.

Nº 163.313 — Enock Ribeiro Pinheiro.

Nº 163.502 — Jacques Jean Marie Taragonet.

Nº 164.099 — Celestnio Mikami.

Nº 164.521 — Standard Electrica S. A.

Nº 165.352 — Torga S. A. — Metalúrgica Industrial.

Nº 165.691 — L. Ribeiro de Vries & Cia. Ltda.

Nº 166.510 — Charles Samuel White.

Nº 158.234 — Kiichi Amemiya, Takashi Amemiya e Akira Amemiya.

Nº 160.809 — Ludwig Weber.

Nº 161.121 — João Hoppe Industrial S. A.

Nº 161.443 — Angel Pederira Alonso

Nº 162.492 — João Batista da Costa

Nº 163.378 — Henrique Escudero Benitez.

Nº 164.091 — Silas Barreto Diniz.

Nº 142.557 — Ronson Corporation.

Nº 146.767 — M. Cattaer & Cia. Ltda.

Nº 146.867 — Theodor Indermuhle.

Nº 179.686 — Placidino Guerreri Brigação.

Nº 180.780 — Societá Italiana Telecomunicazioni Siemens S. P. A.

Nº 180.781 — Societá Italiana Telecomunicazioni Siemens S. P. A.

Nº 181.672 — Dahlberg Electronics Inc.

Nº 182.928 — Djalma de Macedo Soares.

Nº 183.063 — General Electric S. A.

Nº 185.214 — Dunlop Rubber Company Limited.

Nº 185.232 — Indústrias Gessy Lever S. A.

Nº 185.262 — Le Foyer et Cie.

Nº 155.591 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 185.335 — Alan Bruce Hawes.

Nº 185.341 — The Hoover Company.

Nº 186.066 — The Dunlop Company Ltd.

Nº 186.129 — The Hoover Company.

Nº 186.130 — Hoover Ltd.

Nº 186.784 — Elanarte, Pintura e Decorações Ltda.

Nº 186.868 — PAF — Produções Artísticas e Fonográficas Ltda.

Nº 187.134 — Rubbermaid Incorporated.

Nº 187.431 — Shnji Hishimura.

Nº 187.849 — Health Products Inc.

Nº 188.157 — PAF — Produções Artísticas e Fonográficas Ltda.

Nº 188.636 — Companhia Industrial Zornita Equipamentos de Gerência.

Nº 188.905 — The Dunlop Company Ltd.

Nº 189.128 — The Dunlop Company Ltd.

Nº 189.936 — The Hoover Company.

Nº 189.937 — The Hoover Company.

Nº 189.938 — Indústrias Gessy Lever S. A.

Nº 189.939 — Indústrias Gessy Lever S. A.

Nº 190.276 — Franco Sassi.

Nº 191 594 — Giroflex S. A. — Cadeiras e Poltronas.

Nº 191.595 — Giroflex S. A. — Cadeiras e Poltronas.

Nº 191.596 — Giroflex S. A. — Cadeiras e Poltronas.

Nº 191.597 — Giroflex S. A. — Cadeiras e Poltronas.

Nº 191.598 — Giroflex S. A. — Cadeiras e Poltronas.

Nº 191.599 — Giroflex S. A. — Cadeiras e Poltronas.

Nº 191.833 — Bertrand Comércio e Indústria de Móveis S. A.

Nº 192.085 — J. Gondin Representações Ltda.

Nº 192.846 — Siemens Aktiengeselschaft.

Nº 193.127 — The Goodyaer Tire & Rubber Company.

Nº 193.397 — Odol Sociedade Anônima Industrial e Comercial.

Nº 193.418 — Metalúrgica Orietne S. A.

Nº 193.422 — Indústria de Tecidos Rendafix Ltda.

Nº 194.043 — Metalúrgica Abrama Eberle S. A.

Nº 194.109 — The Gillette Company.

Nº 194.111 — The Gilletti Company.

Nº 194.383 — Otto Biernath.

Nº 194.630 — Knoll Associates Inc.

Nº 194.830 — Francisco Javier Sanchez Malo Perez.

Nº 194.835 — Metalúrgica e Estamparia Mauá Ltda.

Nº 194.837 — Indústria de Grampos Ichimura Ltda.

Nº 194.850 — Ricardo Giovanini & Cia.

Nº 194.125 — Nelson de Castro Salles.

Nº 195.303 — Nelson de Castro Salles.

Nº 195.304 — Nelson de Castro Salles.

Nº 196.334 — Televolt S. A. Indústrias Elétricas.

Nº 195.411 — Indústria Metalúrgica Cruz Ltda.

Nº 195.682 — Alvaro Coelho da Silva.

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

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

— 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 êrro ou omissão, deverão ser formuladas por escrito à Seção de Redação, até o quinto dia útil subseqüente à publicação no órgão oficial.

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

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

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

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

— A remessa de valôres, 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.

ASSINATURAS

Repartições e Particulares — Capital e Interior:		Funcionários — Capital e Interior:	
Semestre	NCr$ 18,00	Semestre	NCr$ 13,50
Ano	NCr$ 36,00	Ano	NCr$ 27,00
Exterior:		**Exterior:**	
Ano	NCr$ 39,00	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.

Nº 195.692 — Indústria Metalúrgica Indumetal Ltda.
Nº 195.733 — Rubem Raul Reuter.
Nº 195.762 — Nelson Aparecido Cursino de Moura.

Nº 195.886 — Michinobru Fukata.
Nº 195.887 — Waldemar Christiano
Nº 195.925 — Book Coast — Indústria de Aparelhos Eletro Domésticos Ltda.

Nº 196.114 — Irineu Sanchez.
Nº 196.131 — The Dunlop Company Ltd.
Nº 196.241 — Nilo Belinchini Silva.
Nº 196.246 — Desmontável Indústria de Cadeiras e Poltronas Ltda.

Nº 196.255 — Sleiman Nain Milan.
Nº 196.256 — Perez Empreendimentos Sociais Ltda.

Diversos:

Nº 142.501 — Livio de Souza Carvalho — Autorizo a reconstituição.

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE MARCAS

De 14 de fevereiro de 1968

Diversos:

Nº 493.192 — Giporan — Peças e Acessórios Ltda. — Prossiga-se com os exemplares de fls. 9 e 11 com exclusão de tróles classe 8.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Nº 489.813 — Comércio e Representações Raymundo Ltda.
Nº 491.442 — Gerhardt Arthur Marquardt.
Nº 491.444 — Gerhard Arthur Marquardt.

Nº 493.193 — Giporan — Peças e Acessórios Ltda.
Nº 516.041 — Irjan Indústria e Comércio de Acessórios para Automóveis Ltda.
Nº 516.089 — José Campos Ribeiro.
Nº 520.656 — Oficina Mecânica Condor Ltda.
Nº 532.400 — Dr. Nestor da Rocha Bressane Filho.
Nº 533.079 — Unibrasil S. A. Agricultura Indústria e Comércio.
Nº 533.080 — Unibrasil S. A. Agricultura Indústria e Comércio.

Nº 533.081 — Unibrasil S. A. Agricultura Indústria e Comércio.
Nº 533.082 — Unibrasil S. A. Agricultura Indústria e Comércio.
Nº 533.083 — Unibrasil S. A. Agricultura Indústria e Comércio.

Nº 533.085 — Unibrasil S. A. Agricultura Indústria e Comércio
Nº 543.427 — Fazenda Rincão S. A. Agro Pastoril.

Nº 545.285 — Brasimac S. A. Comércio e Indústria.
Nº 571.368 — Soc. Serrana de Desenvolvimento Ltda.

Diversos:

Nº 525.075 — Sociedade Comercial Farmindiana Ltda. — Arquive-se.
Nº 568.851 — Manoel Kheriakian S. A. Indústria e Comércio de Calçados — Prossiga-se.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO LEGAL

De 14 de fevereiro de 1968

Exigências:

Nº 158.989 — Container Corporation of America — Cumpra exigência.

Nº 169.916 — United States Rubber Company — Cumpra exigência.
Nº 179.619 — The Ajac Corp — Cumpra exigência.

Arquivamento de processos:

Foram mandados arquivar os processos abaixo.

Nº 142.936 — Carlisle Chemical Works Inc.
Nº 158.836 — Eprova Aktiengesllschaft.

Nº 165.155 — Sandoz Patents Ltd.
Nº 166.797 — Sandoz Patents Ltd.
Nº 169.063 — Rohm & Haas Company.

Nº 176.515 — Universal Moulded Fiber Glass Corp.
— Arquivem-se os processos.

Expediente da Seção de Interferência

De 14 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas:

Nº 491.713 — Luar — Cia. Luar de Armazens Gerais S. A. — Classe nº 38.

Nº 518.642 — Emblemática — Screen Inc. — Classe 36.
Nº 542.120 — Emblemática — Massey Ferguson Perkins Ltd. — Classe nº 6.

Nº 542.410 — Quimolux — Quimolux Comércio e Indústria de Produtos Químicos e Farmacêuticos Ltda. — Classe 3.
Nº 555.291 — Faço — Fábrica de Aço Paulista S. A. — Classe 7 — Com exclusão de moinhos de vento.
Nº 555.292 — Faço — Fábrica de Aço Paulista S. A. — Classe 8.
Nº 555.405 — RCO — RCO — S. A. de Representações e Comércio — Classe 11.

Nº 556.206 — J. Serrano — Tetil J. Serrano S. A. — Classe 40.
Nº 556.434 — Laifle — Metalúrgica Laifle Ltda. — Classe 8 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 556.627 — Instrumentos Científicos C. G. — Instrumentos Científicos C. G. Ciola & Gregori Ltda. — Classe 8.
Nº 558.809 — Brinell — Construções Mecânicas Brinell Ltda. — Classe 6 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 558.893 — Tayuyá — Laboratório Farmacêutico Oliveira Jr. Ltda. — Classe 3.
Nº 559.852 — Clinizima — Lab. Gross S. A. — Classe 3.

Nº 561.398 — Emblemática — Screen Gems Inc. — Classe 32.
Nº 564.230 — Emblemática — Weinmann & Cia. Ltda. — Classe 41
Nº 566.004 — Café Matos — C. S Mattos — Classe 41.

Nº 566.178 — Esponja Azul — Bril S. A. Indústria e Comércio — Classe 46.
Nº 567.757 — Emblemática — Carlos Alberto Ferreira Lassance — Classe 21.
Nº 569.203 — Emblemática — Indústria de Refrigeração Consul S. A. — Classe 8 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 569.264 — Pericles Amaral Rádio TV Produções — Pericles Amaral Rádio TV Produções Ltda. — Classe nº 32.

Nº 569.305 — Z — Comércio Zefranco — José Franco de Camargo — Classe 44.
Nº 569.309 — P — Polenghi S. A. Indústria Brasileira de Produtos Alimentícios — Classe 46.
Nº 569.310 — P — Polenghi S. A. Indústria Brasileira de Produtos Alimentícios — Classe 48.
Nº 569.311 — P — Polenghi S. A. Indústria Brasileira de Produtos Alimentícios — Classe 49.
Nº 569.318 — Minerva — Indústrias Gessy Lever S. A. — Classe nº 46.

Nº 569.486 — Nossa Senhora da Aparecida — Auto Pôsto ossa Senhora da Aparecida Ltda. — Classe 47.
Nº 569.505 — Plexon — Plexon — Comércio e Indústria Ltda. — Classe 41.
Nº 569.519 — Le Mazot — Rene Brulhart — Classe 43.

Nº 569.588 — Sonavox — Sonata Indústria de Aparelhos Eletrônicos Ltda. — Classe 8 — Com exclusão de aparelhos de barbear.
Nº 569.647 — Matfilm — Societé Guerlain — Classe 48.

Nº 569.648 — Yolande — Yolande Corp — Classe 36 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 569.654 — Açougue Flor de Frei Caneca — Açougue Flor de Frei Caneca Ltda. — Classe 41.

Nº 569.666 — Suavis — Indústria de Ferramentas Suávis Ltda. — Classe 11.
Nº 569.762 — Trinacria — Malharia Trinacria Ltda. — Classe 36.

Nº 569.835 — Cari — Produtos Alimentícios Cari Ltda. — Classe 41
Nº 569.887 — Provesa — Provesa — Pro Veículo Sorocabana Ltda. — Classe 21.

Nº 569.939 — Princeza — Metalúrgica Princeza Ltda. — Classe 8 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 569.946 — HTM — H. Theo Moller Imp. S. A. — Classe 6.

Nº 569.967 — Drava — Indústria de Calçados Drava Ltda. — Classe nº 36.

Nº 569.986 — Genuina — Calçados Genuida Ltda. — Classe 36.

Nº 570.190 — DI Allerpen — Schering Aktiengesellschaft — Classe 3.

Nº 570.255 — Arpedy — Hotel e Restaurante Arpedy Ltda. — Classe nº 41.

Nº 570.477 — Air BP — The British Petroleum Company Ltd. — Classe 47.

Nº 571.480 — Wrigley's — WM. Wrigley Jr. Company — Classe 41.

Nº 571.484 — Doublemint — WM. Wrigley Jr. Company — Classe 41

Nº 572.973 — Sincrototal — Simca do Brasil — S. A. Indústria de Motores Caminhões e Automóveis — Classe 6.

Nº 572.982 — Reinhart — Algodoeira Reinhart Ltda. — Classe 4 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 572.999 — Dulcorella — Chocolate Dulcora S. A. — Classe 41.

Nº 573.188 — Fibrocar — Fibrocar S. A. Produtos de Lã de Vidro — Classe 4 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 570.405 — Soc. Civil de Intercâmbio Linterário e Artístico Socila Ltda. — Classe 33.

Nº 573.324 — Trebel — Trebel — Indústria e Comércio Ltda. — Classe 36 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 573.437 — Bambas do Couro — Flavio Quadra Andres — Classe 41.

Nº 573.696 — Fel Tel — Fel Tel — S. A. Imp. e Exp, — Classe 38.

Titulo de estabelecimento deferido:

Nº 554.975 — Lojas Riomar — Riomar Mercantil S. A. — Classes 7, 11, 13; 14; 15; 21; 23; 24; 25; 28; 30; 31; 34; 39; 36; 37; 40; 48 e 49 — Artigo 97 nº 1.

Nº 566.667 — Cafeeira Sul America — Misael Rabelo — Classes 33 e 41 — Art. 97 nº 1.

Nº 569.777 — Lanches Recanto Cosmorama — Martinho Augusto Monteiro — Classes 41, 42 e 43 — Art. 97 nº 1.

Insignia deferida:

Nº 556.599 — Prontocor — Prontocor — Pronto Socorro Clinico Ltda. — Classe 2.

Nome comercial deferido:

Nº 513.197 — Casa Paulista Antônio Aoun — Casa Paulista Antônio Aoun — Art. 93 nº 2.

Nº 566.240 — Madeiras Duplex Limitada — Madeiras Duplex Ltda.

Nº 569.747 — Sivat Indústria de Abrasivos S. A. — Sivat Indústria de Abrasivos S. A. — Art. 93 nº 2.

Nº 571.467 — Metalúrgica Dentária Santa Apolonia Ltda. — Metalúrgica Dentária Santa Apolonia Limitada — Art. 93 nº 2.

ome civil deferido:

Nº 571.468 — Imobiliária São Braz Ltda. — Imobiliária São Braz Ltda — Art. 93, nº 3.

Marcas indeferidas:

Nº 536.108 — Imagem — Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A. — Classe 32.

Nº 549.639 — Brasileira — Emprêsa Brasileira de Teatros Ltda. — Classe 38.

Nº 552.111 — Sabão Tabajara — J. A. de Oliveira — Classe 46.

Nº 555.744 — Vitória — Vitória — Eng. S. A. — Classe 16.

Nº 558.404 — Barcelona — Ermirio Ribeiro — Classe 41.

Nº 558.840 — Tórrefações Associadas — Torrefações Aossociadas — Indústria e Comércio S. A. — Classe 41.

Nº 559.313 — Sab — Sab — Representações Cinematográficas Ltda. — Classe 8.

Nº 562.711 — Fieltex — Fieltex — S. A. Indústria Textil — Classe nº 23.

Rei dos Flexeiros — Raimundo Americo Rabelo — Classe 2.

Nº 569.237 — Hept a Myl — Michel Delalande — Classe 3.

Nº 569.262 — Preto ou Branco? — Pericles do Amaral — Classe 32.

Nº 569.500 — Bird — Elza Toledo Pizza — Classe 36.

Nº 569.626 — Pompom — Colgate Palmolive Company — Classe 48.

Nº 569.662 — Imperador — Malharia Superman Ltda. — Classe 36.

Nº 569.664 — Pama — Pama — Eng. Comércio e Indústria Ltda. — Classe 16.

Nº 569.736 — OGT — Oldemar Gonçalves Tavares — Classe 46.

Nº 569.771 — O Orientador — Assoc. dos Funcionários Públicos do Estado de São Paulo — Classe 32.

Nº 569.940 — Princeza — Metalúrgica Princeza Ltda. — Classe 11.

Nº 570.268 — Chinemirna — Chinemirna Comércio e Representações Ltda. — Classe 36.

Nº 571.591 — IPAU — IPAU — Indústria Paulista de Plásticos S. A. — Classe 28.

Nº 573.099 — Regal — Labs. Griffith do Brasil S. A. — Classe 46.

Nº 573.136 — Mona Lisa — Cia. Palermont Indústria de Perfumes de Toucador — Classe 48.

Nº 573.211 — Artimetal — Artimetal — Móveis Metálicos Ltda. — Classe 40.

Nº 573.218 — Courotex — Courotex Indústria e Comércio Ltda. — Classe 36.

Nº 573.268 — Oswaldo Cruz — Cerealista Oswaldo Cruz Ltda. — Classe 41.

Nº 573.274 — Carbruno — Carbruno S. A. Indústria e Comércio — Classe 21.

Título de estabelecimento indeferido:

Nº 569.594 — Fecularia Pioneira — Fecularia Pioneira Ltda. — Classe nº 41.

Nº 569.795 — Depósito Esperança — Salvador Amadeu Fornicetti — Classe 16.

Insígnia indeferida:

Nº 483.352 — Tau Braz — Eletro Radiobraz S. A. — Classes 8, 9, 11, 13; 6; 14; 15; 18; 21; 23; 25, 36; 31, 34; 36; 37; 46; 48; 40 e 49.

Nº 483.353 — Tau Braz — Eletro Radiobraz S. A. — Classes 8, 9, 11, 13; 14; 15; 18; 21; 23; 25; 30; 31; 34; 36; 37; 46; 48; 40 e 49.

Nome comercial indeferido:

Nº 569.271 — Artefatos de Madeira Brasília Ltda. — Artefatos de Madeira Brasília Ltda.

Expressão de propaganda indeferida:

Nº 556.623 — Carnet Universal — Eletro Radiocentro Ltda. — Classes ns. 6, 8 e 33.

Exigências

Têrmos co mexigências a cumprir:

Nº 528.645 — Instituto Bras. de Marketing.

Nº 553.234 — Org. Nortelar Ltda.

Nº 554.103 — Angelo Milani S. A. Indústria e Comércio.

Nº 554.976 — Riomar Mercantil S. A.

Nº 555.860 — Imp. Americana S. A. Comércio e Técnica.

Nº 519.517 — Euzebio Barella.

Nº 570.553 — Concentrados Nacionais S. A.

Nº 573.673 — Fanac Fábrica Nacional de Cruzetas Ltda.

Diversos:

Nº 559.015 — Drogabir S. A. Produtos Farmacêuticos e de Toucador — Aguarde-se.

Marcas deferidas:

Nº 292.030 — Vitória — Panadés & Oliveira Ltda. — Classe 40.

Nº 414.437 — Comibras — Comibras Representações Ltda. — Classe nº 5.

Nº 427.521 — Plástibrás — Plastibrás — Sociedade de Estudos para o Desenvolvimento da Indústria de Plastificantes Ltda. — Classe 1.

Nº 433.719 — Ultrox — M. & T. Chemicals Inc. — Classe 1.

Nº 450.701 — Volbras — Volbras — Auto Mec?nica Ltda. — Classe nº 21.

Nº 458.545 — Gebrás — Gebrás — Gráfica Editôra Ltda. — Classe 32

Nº 458.546 — Gebrás — Gebrás — Gráfica Editôra Ltda. — Classe 25,

Nº 466.735 — Tipobras — Tipobras — Artes Gráficas Ltda. — Classe 38.

Nº 467.303 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 24 — Com exclusão de flâmulas e bandeiras.

Nº 467.305 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 19.

Nº 467.306 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 49.

Nº 467.308 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 15.

Nº 467.310 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 20.

Nº 467.311 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 44.

Nº 467.312 — Cofibras — Cofibras — Companhia Finaciadora Brasileira — Classe 14.

Nº 467.315 — Cofibras — Cofibras — Companhia Finaciadora Brasileira — Class e45.

Nº 462.316 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 41 — Com exclusão de frituras e refeições prontas.

Nº 467.317 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 2.

Nº 467.318 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 29.

Nº 467.320 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 7.

Nº 467.323 — Cofibras — Cofibras — Companhia Financiadora Brasileira — Classe 34.

Nº 467.567 — Maralhobras — Indústria Brasileira de Baralhos Ltda. — Classe 49.

Nº 495.371 — Misturas — Misturas — Misturadores Industriais Brasileiros S. A. — Classe 5.

Nº 495.396 — Icobras — Indústria e Comércio Ltda. — Classe 7.

Nº 496.311 — Betubras — Vetubras S. A. Pavimentações e Revestimentos — Classe 16.

Nº 499.914 — A Cariobraz — A Cariobraz Comércio e Indústria Ltda. — Classe 15.

Nº 531.107 — P. M. Montanha — Petrominas Petróleo Minas Gerais S. A. — Classe 46.

Nº 541.690 — Cimenbras — Cimembras — Artefatos de Cimento Ltda. — Classe 16.

Nº 533.474 — Pibigás — Pibigás do Brasil S. A. — Classe 8.

Nº 536.463 — São José — Américo Caldeira da Silva — Classe 41 — Com exclusão de salgadinhos.

Nº 537.449 — Gelomatic — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8.

Nº 537.452 — Gelomatic Prata — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8

Nº 547.454 — Gelomatic — Categoria Brilhante — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8.

Nº 547.456 — Gelomatic — Categoria Dourada — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8.

Nº 537.464 — Gelomatic — Classe Dourada — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8.

Nº 537.465 — Gelomatic — Blasse Nobre — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8.

Nº 547.466 — Gelomatic — Classe Ouro — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8.

Nº 547.467 — Gelomatic — Classe Platina — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8.

Nº 537.468 — Gelomatic — Classe Prata — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 8.

Nº 537.469 — Gelomatic — Classe Prestígio — Classe 8.

Nº 537.470 — Gelomatic — Linha Brilhante — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.472 — Gelomatic — Linha Dourada — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.473 — Gelomatic — Linha Nobre — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.474 — Gelomatic — Linha Ouro — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.475 — Gelomatic — Linha Platina — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe8.

Nº 537.476 — Gelomatic — Linha Prata — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.477 — Gelomatic — Linha Prestígio — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.478 — Gelomatic — Série Brilhante — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.480 — Gelomatic — Série Dourada — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.481 — Gelomatic — Série Nobre — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.482 — Gelomatic — Série Ouro — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.483 — Gelomatic — Série Platina — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.484 — Gelomatic — Série Prata — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe8.

Nº 537.485 — Gelomatic — Série Prestígio — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.486 — Linha Brilhante — Gelomatic — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.487 — Linha Diamante — Gelomatic — Ibesa — Indústria Bra-

sileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.488 — Linha Ouro — Gelomatic — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.489 — Linha Nobre — Gelomatic — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.490 — Linha Ouro — Gelomatic — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.491 — Linha Platina — Gelomatic — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.492 — Linha Prata — Gelomatic — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 537.493 — Linha Prestígio — Gelomatic — Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — Classe 8.

Nº 564.285 — Anuário Sindical — Edgard Alves Cardoso — Classe 32.

Nº 564.297 — Indemec — Eletromecânica "Indemec" Ltda. — Classe 8 (com exclusão de: aparelhos de expurgo utilizado na limpeza e desinfecção de sentinas, mictórios e outros locais, aparelhos de aproximação, benjamins, instrumentos didáticos, normógrafos, aparelhos de ondulação permanente, instrumentos de precisão, secadores de cabelos e tecnigrafos).

Nº 567.006 — Jamaica — Companhia Jamaica de Bebidas — Companhia Jamaica de Bebidas — Classe 42.

Nº 568.506 — Mahle — Metal Leve S.A. Indústria e Comércio — Classe 6.

Nº 568.980 — Perugina — Perugina S.p.A. Ciocolato & Confetture — Classe 41.

Nº 570.200 — Elite — Padaria Confeitaria Elite Ltda. — Classe 41.

Nº 570.638 — Resfibra — Resfibra Indústria e Comércio de Resíduos Ltda. — Classe 4.

Nº 570.794 — Gipsotec — Gipsotec Comércio e Indústria Ltda. — Classe 16.

Nº 570.838 — Celisa — Haroldo Sena Otoni — Classe 48.

Nº 571.208 — Plástica — Inex — Indústria Nacional de Explosivos Limitada — Classe 18.

Nº 573.075 — Creplon — Norberto Della Badia — Classe 22.

Nº 573.190 — Fibrocar — Fibrocar S.A. Produtos de Lã de Vidro — Classe 21 (com exclusão de alavanças de câmbio, carrinhos para máquinas de escrever e velocípedes).

Nº 575.982 — Copetra — Comércio de Peças Para Tratores Limitada "Copetra" — Classee 7.

Nº 576.710 — Nelson — Frigorífico Nelson Ltda. — Classe 41.

Nº 576.912 — Sofia — Sofia — Sociedade Financiadora de Automóveis Ltda. — Classe 21.

Título de estabelecimento deferido

Nº 414.436 — Comibras Representações — Comibras Representações Ltda. — Classe 5 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 447.993 — Tybrás — Luiz Marano — Classe 33 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 489.877 — Cefisa — Cefisa Créditos Empreendimentos, Financiamentos e Investimentos S.A. — Classe 33 (art. 97 nº 4 do C.P.I.).

Nº 554.243 — Bufete Silva — Paulo Bispo da Silva — Classe 33 (com exclusão da classe 50 — Art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 563.700 — Ótica São Francisco — Miguel Ribeiro & Cia. — Classes 8 — 14 (art. 97 nº 1 do C.P.I., com exclusão do gênero de comércio da classe 14).

Nº 570.299 — Cerâmica União — Cerâmica União Ltda. — Classe 15 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 570.569 — Ao Financeiro — Domingos Soares Comercial Ltda. — Classes 15 — 34 — 40 — 49 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 571.340 — Nouvelle — Nouvelle Magazine Ltda. — Classe 36 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 571.413 — Ginásio Santa Cruz — Aliomar Hermínio Pereira — Classe 33 (art. 97 nº 1 d oC.P.I.).

Nº 573.016 — Imobiliária Astorga — Imobiliária Astorga Ltda. — Classe 33 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 573.239 — Panificadora Central de Vila Mariana — Nelson Arcuri — Classe 41 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Insígnia deferida

Nº 478.790 — Próbras — Dr. Múcio Atahyde — Classe 33 (art. 95 do C.P.I.).

Nº 517.412 — Jucabras — Jucabras — Indústria e Comércio de Produtos Eletrônicos Ltda. — Classe 33 (artigo 95 do C.P.I.).

Nome comercial deferido

Nº 571.554 — Irmãos Kaba Ltda. — Irmãos Kaba Ltda. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Nº 576.753 — Viação Tupinambá Ltda. — Viação Tupinambá Ltda. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Marcas indeefridas

Nº 489.641 — Servenbrás — Servenbrás Indústria e Comércio de Maquinas Ltda. — Classe 6.

Nº 518.271 — Café Marcondi — Francisco Freitas Justo — Classe 41.

Nº 529.566 — Crush — Nestlé S.A. — Classe 41.

Nº 534.959 — A Situação — Mário Gonçalves Braga — Classe 32.

Nº 538.271 — Riccó — Norberto Riccó S.A. Comércio e Importação — Classe 21.

Nº 546.273 — Beijuva — Kibon S.A. (Indústrias Alimentícias) — Classe 43.

Nº 557.677 — Extermix — Imunizações Extermix Ltda. — Classe 2.

Nº 566.983 — Roteiro do Rio — Lúcia Izaguirre Mulholland — Classe 32.

Nº 566.983 — Roteir odo Rio — Mário de Oliveira Morel — Classe 32.

Nº 567.182 — Lua-Nova — Indústria de Feltros Lua Nova S.A. — Classe 38.

Nº 567.775 — Defumador Dom José Tupinambá — Raimundo Américo Rabelo — Classe 2.

Nº 568.622 — Pirassininga — Indústria e Comércio de Aguardente Pirassininga Ltda. — Classe 42.

Nº 570.394 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico — Classe 12.

Nº 570.396 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 14.

Nº 570.398 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico — Classe 30.

Nº 570.400 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 26.

Nº 570.401 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 27.

Nº 570.402 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico — Classe 24.

Nº 570.403 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 23.

Nº 570.406 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 34.

Nº 570.407 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 35.

Nº 570.409 — Socila — Sociedade Civil da Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 37.

Nº 570.410 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literári oe Artístico Socila Ltda. — Classe 40.

Nº 570.411 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 15.

Nº 570.412 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico — Classe 22.

Nº 570.413 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 44.

Nº 570.415 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Liretário e Artístico Socila Ltda. — Classe 49.

Nº 570.575 — Avenida da Luz — Depósito de Meias "Avenida da Luz" Ltda. — Classe 36.

Nº 570.628 — Progresso — Agro-Pecuária Progresso Ltda. — Classe 19.

Nº 570.648 — Sanjoanense — Gomes & Ferraz — Classe 41.

Nº 570.679 — Line — Line Lubrificantes Ltda. — Classe 47.

Nº 571.240 — Partenon — Partenon Publicidade Ltda. — Classe 32.

Nº 571.307 — Platine — Tecelagem Columbia S.A. — Classe 22.

Nº 571.541 — Alfa — Alfa Ltda. Sociedade Engenharia — Classe 16.

Nº 571.581 — Coquete — Indústrias York S.A. Produtos Cirúrgicos — Classe 48.

Nº 571.630 — Leonesa — Brandão & Papini — Classe 26.

Nº 571.684 — São Caetano — Indústria Metalúrgica São Caetano S.A. — Classe 47.

Nº 571.759 — Irbal — Irmãos Batista Ltda. — Classe 8.

Nº 571.810 — Santa Catarina — Indústria de Madeira Santa Catarina S.A. — Classe 40.

Título de estabelecimento indeferido

Nº 536.747 — Torrefação e Moagem São José — Ivan Melo — Indústria e Comércio Ltda. — Classes 33 — 41.

Nº 564.124 — Auto Peças — Auto Peças Ltda. — Classes 11 — 21.

Nº 570.489 — Edifício Rei da Voz — Condomínio do Edifício Rei da Voz — Classe 33.

Nome comercial indeferido

Nº 534.317 — Cia. Cestari — Indústria de Óleos Vegetais — Cia. Cestari — Indústrias de Óleos Vegetais.

Nº 561.877 — Textil Elizabeth S.A. — Textil Elizabeth S.A.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Nº 366.879 — Parquet Paulista Limitada.

Nº 570.346 — Tintas Prospa do Brasil S.A.

Nº 453.55 — Metalúrgica Nipo-Bras.

Nº 464.872 — Ikopp — Indústria de Máquinas de Costura S.A.

Nº 571.575 — Metalradio S.A.

Nº 475.401 — Frigorífico Santa Fé Ltda.

Nº 475.71 — Abelha S.A. Ferragens, Ferramentas e Materiais Para Construção.

Nº 503.291 — Companhia Jauense Industrial.

Nº 535.408 — Friosec Indústria de Alimentos S.A.

Nº 536.047 — Emile H. Staub Comércio Indústria e Representações

Nº 567.343 — Joseph Kantor.

REVISTA TRIMESTRAL

DE

JURISPRUDÊNCIA

DO

SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

Vol. 43 (págs. 1-288) janeiro de 1968

PREÇO: NCr$ 4,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N

Nº 569.689 — Condomínio do Edifício Lagoa Azul.

Nº 569.717 — Utilitar Indústria e Comércio S.A.

Nº 569.719 — Utilitar — Comércio e Indústria S.A.

Nº 570.228 — Sonata S.A. Sociedade Nacional Técnica e Administradora.

Nº 570.237 — Malharia São Jorge Ltda.

Nº 570.238 — Souza & Cia. Ltda.

Nº 570.239 — Souza & Cia. Ltda.

Nº 570.242 — Malharia São Jorge Ltda.

Nº 570.641 — Cinaf Cia. Nacional de Fundações S.A.

Nº 570.716 — Fábrica de Móveis Italo Brasileira Ltda.

Nº 571.287 — Raphael de Castro.

Nº 571.357 — Dr. Gothardo Correia de Araújo Júnior.

Nº 571.555 — Indústrias Santa Rosa Ltda.

Diversos

Nº 340.854 — Hermínio Teixeira & Cia. Ltda. — Prossiga-se na classe 5.

Nº 569.180 — Nicolau Ângelo Brasil Moral. — Aguarde-se.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO LEGAL

Rio, 14 de fevereiro de 1968

Exigência

Nº 831.687 — Freezer Produtos Frigoríficos Ltda. — Cumpra exigência.

Arquivamento de processos

Foram mandado sarquivar os processos abaixo mencionados:

Nº 575.775 — Editôra Notícias de Domingo S.A.

Nº 589.377 — Miraguaya S.A. Adm. e Representações.

Ns. 657.361 — 657.362 — 659.248 — 659.249 — 659.250 — 659.251 — 659.257 — 659.262 — 659.263 — 659.264 — 659.265 — 659.267 — 659.268 — 659.269 — 659.270 — 659.271 — 659.272 — 659.276 — 659.277 — 659.280 — 659.281 — 659.282 — 659.283 — 659.284 — 659.285 — 659.286 — 659.287 — 659.288 — 659.289 — 659.290 — VolksWagen do Brasil Ind. e Com. de Automóveis S.A.

Nº 831.759 — Nietex Dist. de Tecidos Ltda.

Nº 831.671 — Sermil Ind. de Produtos de Fermentação Ltda. — Arquivem-se os processos.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES

Republicado por ter saído com incorreções

Em 14 de fevereiro de 1968

Título de estabelecimento deferido

Têrmo 556.322 — Cine Império — classe 33 — Requerente: Cine Império Ltda. — art. 97 — número 1 do Código — Retificado por ter saído em 29 de janeiro de 1968 como sendo uma exigência.

Marca indeferida

Têrmo 508.992 — Sabão da Costa Monarca — Requerente: Laboratório e Perfumaria Monarca Ltda. — Republicado por ter saído com incorreções em 1-9-67.

Exigências

É convidado Olin Mathieson Chemical Corporation a comparecer a êste Departamento, a fim de tomar conhecimento do pedido de caducidade da marca A M M O PHOS — KO — número 235.245 — requerido pela Cia. Riograndense de Adubos CRA, de acôrdo com o artigo 125 do Código.

É convidado Olin Mathieson Chemical Corporation a comparecer a êste Departamento, a fim de tomar conhecimento do pedido de caducidade da marca AMMO-PHOS — registrada sob número 289.86 — requerida pela Cia. Riograndense de Adubos CRA, de acôrdo com o artigo 125 do Código.

Exigências

Têrmo 539.226 — Pibigás do Brasil S.A. — Cumpra a exigência.

Nº 586.447 — Mido G. Schaeren & Co. S.A. — Cumpra a exigência.

Diversos

Têrmos:

Nº 549.037 — Produtos Químicos Kauri S.A. — Fica sem efeito a exigência publicada em 29 de janeiro de 1968, que por um lapso saiu publicada. Processo no seu andamento normal.

Nº 570.455 — Antonio S. Cassini. — Prossiga-se incluindo a classe 33 na classe já reivindicada — 32 — título.

Nº 570.953 — Paplex Comércio e Indústria de Papéis Ltda. — Fica sem efeito a exigência publicada — prossiga-se no seu andamento normal.

EXPEDIENTE DO SERVIÇO DE DOCUMENTAÇÃO

Rio, 14 de fevereiro de 1968

Arquivamento de processos

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

Têrmos — Requerentes:

Nº 127.099 — Montecatini, Società Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 145.775 — Polymar Corporation Limited.

Nº 146.917 — Ingersoll-Rand Company.

Nº 152.451 — Compañia Industrial de Ayotia, S.A.

Nº 152.597 — Gans-Mavag Mozdony, Vagon-és-Gépgyar.

Nº 152.893 — Fabbrica Italiana Magneti Marelli S.p.A.

Nº 154.290 — Ramón José Mercader.

Nº 154.426 — Les Mecanismes Botatifs.

Nº 154.612 — N. P. Philips'Gloeilampanfabrieken.

Nº 154.683 — African Explosiveis and Chemical Industries Limited.

Nº 154.798 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

Nº 154.980 — Mefina S.A.

Nº 154.995 — Josce Gabler.

Nº 155.089 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 155.598 — Minnesota Mining Manufacturing Company.

Nº 140.467 — Finesse Products, Inc.

Nº 143.737 — Etablissements Genoid & Sie.

Nº 143.513 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 149.295 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 152.449 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

Nº 152.783 — Raytheon Company.

Nº 153.598 — Compagnie Eletro-Mecanique.

Nº 156.593 — Comissariat A L'Energie Atomique.

Nº 156.894 — The Black Clawson Company.

Nº 157.214 (N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

Nº 157.346 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

Nº 159.077 — Gunnar Ivar Fredholm.

Nº 159.506 — American Cyanamid Company.

Nº 160.193 — N. V. Philips Gloeilampenfabrieken.

Nº 160.584 — The Hoover Company.

Nº 160.585 — The Hoover Company.

Nº 160.889 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken. — Arquivem-se os processos.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES DE PATENTES

Republicado por ter saído com incorreções

Rio, 14 de fevereiro de 1968

Exigências

Soutiens e Cintas Darling S.A. — opoente do têrmo 126.405 — privilégio de invenção. — Cumpra a exigência — retificação do da 9 de fevereiro de 1968.

Indústria de Máquinas Santa Terezinha Ltda. — no pedido de transferência da patente de número 2.823 — modêlo industrial. — Cumpra a exgência.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES

Republicado por ter saído com incorreções no D.O. de 12-2-68

Rio, 14 de fevereiro de 1968

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Nº 137.439 — Spofa, Sdruzni Podniku Pro Zdravotnickou Vyrobu.

Nº 140.386 — Benito Menchi.

Nº 155.629 — Rose Brothers (Gainsborough) Limited.

Nº 155.844 — Virgílio Portugal Brito Araújo.

Nº 155.960 — Roberto Eisenbraun.

Nº 158.010 — Radio Corporation of America.

Nº 138.213 — Ford Motor Company.

Nº 158.289 — Société Industrielle Et Commerciale Des Salins Du Midi.

Nº 158.852 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

Nº 159.089 — Alfredo Miranda Stipp.

Nº 159.841 — Luiz Sebastião Giordano.

Nº 160.273 — Durval Borges de Oliveira.

Nº 160.904 — Murilo Fabiano Alves Lamas.

Nº 163.567 — Apparecido Sant'Anna.

Nº 164.699 — Eiichi Sago.

Diversos

S. Paulo Alpargatas S.A. (no pedido de prorrogação do reg. número 1.997 Mod. Ind.). — Prorrogue-se.

Marcas deefridas

Nº 286.411 — Lanalobell — Fernando Chinaglia — cl. 36.

Nº 286.676 — lanamar — Confecções Lanamar Ltda. — cl. 36. — Registre-se com exclusão de leques e meias.

Nº 520.906 — Black-Latex — Pulicano & Cia. — cl. 38.

Nº 537.187 — Tari — Cia. Cestari Inds. de Óleos Vegetais — cl. 14. — Registre-se considerando-se vidraças para vidro para vidraças.

Nº 542.465 — Chambord-Presidence — Simca do Brasil — S.A. Inds. de Motores Caminhões e Automóveis — cl. 8.

Nº 555.696 — Brigue — Fábrica de Cigarros Caruso S.A. — cl. 44.

Nº 559.447 — Vestiplan — Vestiplan — Ind. e Com. de Roupas Ltda. — cl. 36.

Nº 559.817 — Sprinter — A B Anton & Akerlund Forpackning — cl. 17.

Nº 560.933 — Bisão — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.939 — Espadão — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.943 — Girafa — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nome comercial deferido

Nº 529.320 — Sociedade Comercial e Administradora Zenar Ltda. — Sociedade Comercial e Administradora Zenar Ltda. (art. 93 nº 2).

Título de estabelecimento deferido

Nº 567.207 — Auto Escola Agua Raza — Primo Benvenutti Guidi — cl. 33 (art. 97 nº 1).

Marcas indeferidas

Nº 543.899 — Rutilar — Guilherme Pomi — cl. 46.

Nº 551.783 — Lambretta do Brasil S.A. Inds. Mecânicas — cl. 11.

Nº 553.211 — Três Glórias — Inds. Reunidas Três Glórias Ltda. — classe 41.

Nº 556.583 — Marinho-Milton — Comercial Marinho-Milton Ltda. — cl. 21.

Nº 566.566 — A Tribuna do Mar — Moacyr Omena de Oliveira — classe 32.

Frase de propaganda indeferida

Nº 560.487 — Do Melhor Fio o Melhor Tecido — Fiação São Manuel S.A. — cls. 22 — 23 — 24 — 28 — 31 — 34 — 36 — 37 — 40.

Transferência e alteração de nome de titular de processo

Foram mandadas anotar as transferências e alterações de nomes:

Theraplix (alteração de nome das marcas:

Disulone reg. nº 337.292.
Rutascol reg. nº 305.827.
Rutacal reg. nº 312.361.

Cilasi Ind. e Com. de Produtos Alimentícios Ltda. (transferência para seu nome da marca Play Ball têrmo 465.905).

Espólio de Fernando Chinaglia (transferência para seu nome da marca A Casa Moderna reg. número 187.513).

Francesco Bertolli S.P.A. (alteração de nome da marca Bertolli reg. nº 196.999).

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Skol International Participações Ltda. (junto ao têrmo 563.875).

Brasmotor S.A. Emp. e Participações (junto ao têrmo 569.952 e têrmo 569.953 — 569.954).

C.I.B. Construtora Industrial Brasileira S.A. (junto ao têrmo 563.681).

Amex Comercial e Importadora Limitada (junto ao têrmo 524.940).

Nº 563.637 — Sociedade Rádio Eldorado dos Navegantes Ltda.

Nº 587.449 — Francisco Salvador Roberto.

Diversos

QIF — Química Intercontinental Farmacêutica Ltda. (no pedido de anotação de transferência da marca Leritine reg. nº 218.819). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Luitpold Produtos Farmacêuticos Ltda. (no pedido de anotação de

transferência da marca Dermotherma reg. nº 271.238). — Arquive se o pedido de anotação de transferência.

Kayser-Roth Corp. (junto aos registros ns. 225.606 — 270.850 — ... 280.164). — Torno sem efeito o despacho de fls. 11 para o fim de exigir a retificação do nome da cessionária na tradução que se encontra no processo.

Crinos S.P.A. (nó pedido de anotação de transferência da marca Ateroide têrmo 543.817). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Nº 509.961 — Fábrica de Bebidas Santa Elisa Ltda. — Arquive-se.

Nº 510.472 — Malharia e Confecções Rex Ltda. — Arquive-se.

Nº 560.537 — Casanova Decorações Ltda. — Arquive-se.

Nº 555.537 — Ind. de Aparelhos Eletrônicos Telstar Ltda. — Arquive-se.

NOTICIÁRIO

Oposições

Meridional S.A. — Com. e Ind. e Rowl Com. e Ind. Ltda. (oposição aos têrmos 828.696 — 828.697 — marca Ouro Fino).

Norberto Pielen & Cia. Ltda. (oposição ao têrmos 816.947 — 816.948 — 116.949 marca A Granja).

ABC — Rádio e Televisão S.A. (oposição ao têrmo 822.487 marca Seriouro).

AVC — Rádio e Televisão S.A. (oposição ao têrmo 822.437 marca Seriouro).

ABC — Rádio e Televisão S.A. (oposição ao têrmo 822.487 marca Seriouro).

Victor Guedes — Ind. e Com. S.A.R.L. (oposição aos têrmos números 824.680 — 824.631 — marca Galo).

Microlite S. A. Ind. e Com. oposição aos têrmos 817.572 — 817.573 — 817.574 — marca Microduro Amazonas).

Renda, Priori & Cia. Ltda. (oposição aos têrmos 825.265 — 824.935 — marca Abelha).

Cia. Brasileira de Calçados Cobrasil (oposição ao têrmo 826.700 marca Cibrasil).

Moinho Água Branca S.A. (oposição ao têrmo 827.208 marca Água Branca).

Inds. Filizola S.A. (oposição ao têrmo 827.997 título: Casa das Balanças).

Finauto S.A. — Crédito — Financiamento e Investimento (oposição ao têrmo 833.909 marca Financiamento

Editôra e Distribuidora Três Poderes Ltda. (oposição ao têrmo 825.645 marca Três Poderes).

Bazar 13 Ltda. (oposição ao têrmo nº 832.924 marca 13).

João Paulo de Arruda (oposição ao têrmo 833.601 título: Casas Pré-Fabricadas Satélite).

Amaral e Campos S.A. Ind. e Com. de Produtos Eletrônicos (oposição ao têrmo 831.297 marca Concorde).

Modas A Exposição Clipper S.A. (oposição ao têrmo 818.500 marca Fliper).

Importadora de Automóveis e Máquinas S.A. (oposição ao têrmo número 821.052 marca Yamsa).

Ind. Química e Farmacêutica Schering S.A. (oposição ao têrmo nº 818.182 marca Arginil).

Fábrica de Meias Juanita Ltda. (oposição ao têrmo 818.035 marca Julita).

Inds. Bariloche S.A. (oposição ao têrm o817.880 marca Bariloche).

The Scotch Whisky Association (oposição ao têrmo 818.275 marca Whisky de Nobre).

Inês & Cia. Ltda. (oposição ao têrmo 843.32 marca Parreirinha).

Heitor Luiz Hass Gonçalves (oposição ao têrmo 833.389 marca Bidú).

Frangolândia Ltda. (oposição ao têrmo 835.229 marca Frangordolândia).

Promel — Promoções e Melhoramentos Ltda. (oposição ao têrmo número 831.204 marca Promel).

Centro de Cópias-Copicentro Rio Ltda. (oposição ao têrmo 825.494 título Centro-Cópias Ltda.).

(oposição ao têrmo 826.823 marca Devon).

Unilever Limited (oposição ao têrmo 835.128 marca Velu-Sol).

S. Paulo Alpargatas S.A. (oposição ao têrmo 824.304 marca Seta).

Dirceia Tavolieri (oposição ao termo 838.408 marca Nova Cristal).

Radio Corporation of America (oposição ao têrmo 833.409 marca Contev).

Unilever Limited (oposição ao termo 817.266 marca Vesta).

Saenz, Briones y Compañia, Sociedad Anonima Industrial y Comercial

Abril Cultural Ltda. (oposição ao têrmo 820.133 marca Cultura Editorial).

Editôra Abril Ltda. (oposição ao têrmo 822.472 marca Enciclopédia da Mulher Moderna).

Armações de Aço Probel S. A. (oposição ao têrmo 503.384 título: Bel Air-Automóveis).

Edgar Kocher (oposição ao termo nº 828.63 7marca Royce).

Publicitária Paulista S.A. (oposição ao têrmo 821.204 marca Paulista).

Cia. Usinas Nacionais (oposição ao têrmo 820.554 marca Garça).

Francisco Gabriel Jovita (oposição ao têrmo 817.299 marca Reis).

A Companhia Produtos Pilar S.A. (oposição ao têrmo 824.550 marca Pilar).

Retificação de clichê

Têrmo 571.548 — marca: Serraria São Pedro — Requerente: Serraria São Pedro Limitada — clichê publicado em 23 de abril de 1963 — para a classe 4 — artigos na classe.

ESTATUTO DOS FUNCIONÁRIOS
DO
ESTADO DA GUANABARA

DIVULGAÇÃO 983

Preço: NCr$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Seção de vendas: Av. Rodrigues Alves, 11

Agência I: Ministério da Fazenda

Em Brasília

Na Sede do DIN

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação que se faz de acôrdo com o art. 26 do Código da Propriedade Industrial (Decreto-lei nº 7.903-45), em face do que ficou resolvido no Item 4 da Portaria nº 73 de 4 de outubro de 1957, do Diretor-Geral

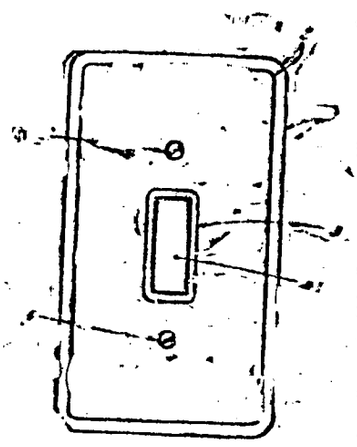
TÊRMO Nº 170.234

De 8 de junho de 1965

Requerente: Pial — Indústria e Comércio S. A. — São Paulo

Título: Nôvo Modêlo de Interruptor Elétrico"

Mdo. Industrial



1. Nôvo modêlo de interruptor elétrico, caracterizado por o "espelho" ou moldura (1) ter o formato de um tronco de pirâmide raso, de bases retangulares, cujas arestas correspondentes aos contôrnos dessas bases concorrem entre si segundo curvas de concordância (2), tendo o "espelho" (1), ao centro, uma moldura (3) menor, de contôrno retangular com cantos arrendondados, em cujo centro aloja-se o botão (4) de acionamento do interruptor, sendo que acima e abaixo dessa moldura menor (3) estão localizados os furos de alojamento dos parafusos (5) de fixação.

2. Nôvo modêlo de interruptor elétrico, substancialmente como o descrito, reivindicado no ponto anterior e apresentado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 170.233

De 8 de junho de 1965

Modêlo Industrial de "Nôvo Modêlo de Interruptor Elétrico para Caixas Externas de Luz"

Requerente: Pial Indústria e Comércio Limitada

Estado de São Paulo

1º) Nôvo modêlo de interruptor elétrico para caixas externas de luz", caracterizado por ter a moldura ou "espelho" (1), um contôrno básico retangular, cujas arestas da base concorrem em curvas de concordância, tendo a face anterior uma faixa (2), de largura pouco menor que a largura total, sendo plana e ligeiramente saliente, tendo duas extremidades superior e inferior encurvadas, até coincidirem com as arestas superior e inferior da moldura; e por serem as porções laterais (3), situadas entre a faixa (2) e as arestas laterais, encurvadas, estabelecendo concordância com os contornos da base, sendo abauladas nos vértices; e ainda por dispor-se uma abertura (4) retangular, grande, no centro da faixa (2), onde se aloja o botão, (5) de acionamento, sendo que, acima e abaixo dessa abertura (4), estão praticados os furos onde se alojam os parafusos (6) de fixação.

2º) "Nôvo modêlo de interruptor elétrico para caixas externas de luz", substancialmente como descrito, reivindicado no ponto precedente e apresentado no desenho anexo.

TÊRMO DE PATENTE Nº 126.276

De 31 de janeiro de 1961

N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos para a fabricação mecânica de objetos ôcos de vidro, objetos fabricados por êsses processos e dispositivos para a execução dos processos".

Pontos característicos

1 — Um processo para fabricar mecanicamente objetos de vidro ôcos, no qual uma porção de vidro preconformada, presa em sua parte superior a um segurador, é conformada em uma fôrma, de um nível mais alto para um mais baixo, com respeito ao segurador, e no qual subseqüentemente a fôrma é soprada para obter um objeto de vidro ôco, caracterizado porque durante a formação da fôrma parte da mesma coopera com um membro segurador que é móvel com respeito ao segurador e que é controlado de modo que a parte da fôrma que coopera com o membro segurador se move com uma repetida inversão de sentido de aceleração e, se desejado como uma inversão de sentido de velocidade vertical, enquanto, se necessário, é suprido calor à fôrma.

2 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque a parte da fôrma que coopera com o membro segurador é a sua extremidade inferior.

3 — Um processo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque a fôrma gira em tôrno do seu eixo longitudinal, e porque o membro segurador é girado em tôrno do seu eixo vertical, a velocidade angular dessa rotação correspondendo, em valor e em sentido, à da fôrma.

4 — Objetos de vidro ôcos, de paredes finas, de acôrdo com o ponto 3, caracterizados porque o diâmetro da parte mais larga do objeto é pelo menos duas vêzes o diâmetro menor do mesmo.

5 — Um dispositivo para a realização do processo reivindicado no ponto 1 ou 2, compreendendo membros para a formação preliminar de uma porção de vidro, um segurador para prender a extremidade superior da porção de vidro preformada, um membro segurador móvel verticalmente com respeito ao segurador, e, conforme o caso um molde, por exemplo, um molde de sopramento, para soprar a fôrma, caracterizado porque o mecanismo de contrôle do membro segurador é desenhado de modo que a parte da fôrma que coopera com o membro segurador se move com uma repetida inversão de sentido de aceleração vertical, e, se desejado, com uma inversão de sentido de velocidade vertical, enquanto, se necessário, é suprido calor a êle.

6 — Um dispositivo de acôrdo com o ponto 5, caracterizado por compreender elementos para transmitir ao segurador destinado a prender a fôrma e ao membro segurador, uma rotação em tôrno dos seus eixos longitudinais verticais, de mesma grandeza e sentido.

7 — Um dispositivo de acôrdo com o ponto 5 ou 6, caracterizado porque o membro segurador possui um pino central que desliza verticalmente.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 12 de fevereiro de 1960, sob número 248.387.

TÊRMO DE PATENTE Nº 127.856

De 23 de março de 1961

Owens-Illinois Glass Company — Toledo, Ohio, Estados Unidos da América do Norte.

"Aperfeiçoamentos em ou relativos à alimentação e enformação de vidro derretido".

Pontos característicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos à alimentação e enformação de vidro derretido, compreendendo um alimentador de orifícios gêmeos, para alimentar pares de jôrros de vidro derretido, caracterizado por compreender uma caixa de orifícios, tendo paredes e um par de aberturas lateralmente espaçadas no fundo da mesma; um par de membros de orifício, formados de modo integral de material refratário e suportados pela caixa, cujos membros apresentam, em tôda sua altura, uma espessura de parede substancialmente constante; material de isolamento térmico, envolvendo os referidos membros e enchendo o espaço entre as paredes dos membros e a parede da caixa; meios para aquecimento e resfriamento dentro do material de isolamento, envolvendo em disposição paralela as paredes de cada membro; e meios individuais para controlar a liberação térmica dos meios de aquecimento e a absorção térmica dos meios de resfriamento, a fim de efetuar o contrôle da temperatura.

2. Aperfeiçoamentos em ou relativos à alimentação e enformação de vidro derretido, compreendendo um aparelho definido no ponto 1, caracterizado pelo fato do meio de aquecimento compreender uma pluralidade de elementos de aquecimento elétrico, em disposição geralmente vertical, ligados em série, sendo cada elemento disposto de maneira paralela e coextensiva em altura, com relação à porção de parede dos membros de orifício.

3. Aperfeiçoamentos em ou relativos à alimentação e enformação de vidro derretido, compreendendo o aparelho para alimentar jorros de vidro fundido, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado por compreender um alimentador tendo vidro derretido, tendo uma abertura em seu fundo; uma caixa tendo uma parede lateral comum e um fundo para fechar a referida abertura, tendo a caixa um par de aberturas no seu fundo; uma luva formado de material refratário no interior, tendo um par de aberturas cônicas verticais que o atravessam opostas dentro da caixa; uma mistura socável e fusível no interior do espaço entre a parede da caixa e o membro, enchendo êste espaço; meios para aquecimento e resfriamento acamados na referida mistura socável e fusível, compreendendo o meio de aquecimento uma pluralidade de serpentinas de aquecimento conectadas em série e dispostas geralmente de maneira vertical, acamadas na referida mistura socável e dispostas separadamente em tôrno da parede que define cada abertura cônica vertical no membro, os meios para resfriamento estando localizados para resfriar as paredes adjacentes do membro entre os orifícios; e meios para propiciar contrôle separado do meio de aquecimento associado com cada abertura cônica, para a regulagem seletiva da temperatura da superfície de jorros individuais, pelo que pode ser regulado o pêso e a fôrma do jôrro, entre o par das referidas aebrturas.

4. Aperfeiçoamentos em ou relativos à alimentação e enformação de vidro derretido, compreendendo o aparelho definido no ponto 3, caracterizado pelo fato do meio de aquecimento associado com cada orifício compreender uma série de serpentinas de aquecimento, do tipo de resistência elétrica, dispostas de maneira geralmente vertical em tôrno das paredes do membro de orifício, as extremidades superiores de cujas serpentinas jazem em um plano substancialmente horizontal e descrevem uma porção de uma elipse e cujas extremidades inferiores dispõem-se em um plano substancialmente horizontal e geralmente descrevem uma porção de círculo.

5. Aperfeiçoamentos em ou relativos à alimentação e enformação do vidro derretido, compreendendo um alimentador de orifícios gêmeos para alimentar pares de jorros de vidro derertido, caracterizado por compreender uma caixa de orifícios superiormente abertos, cilíndrica, tendo uma parede cilíndrica e uma par de aberturas lateralmente espaçadas no seu fundo; um par de membros de orifício cônicos, formados de maneira integral, suportados na referida caixa; material de isolamento térmico, envolvendo os membros de orifício e enchendo o espaço entre os aludidos membros cônicos e a parede da referida caixa; e meios para aquecimento e resfriamento, dispostos no interior do material de isolamento, em disposição paralela envolvente com relação a cada membro, a área envolvente de cada membro sendo dividida em quadrantes; e um elemento de aquecimento, separadamente controlável, associado com cada quadrante.

6. Aperfeiçoamentos em ou relativos à alimentação e enformação de

vidro derretido, compreendendo um aparelho como definido no ponto 5, caracterizado pelo fato do meio de aquecimento compreender uma pluralidade de elementos de aquecimento elétrico, conectados em série, cada elementos de aquecimento sendo coextensivo e paralelo com a porção de parede do referido orifício.

7. Aperfeiçoamento em ou relativos à alimentação e enformação de vidro derretido, compreendendo um aparelho para alimentar jorros gêmeos de vidro derretido, caracterizado por compreender um anteforno, contendo vidro derretido, tendo uma abertura no fundo para fechar a abertura, a caixa tendo um par de aberturas em seu fundo; um membro formado de material termo-resistente, tendo um par de aberturas cônicas verticais que o atravessam e dispostas dentro do caixa; uma mistura socável e fusível no interior do espaço entre a parede da caixa e o membro enchendo êsse espaço; uma pluralidade de serpentinas de aquecimento, dispostos de maneira geralmente vertical; acamadas na mistura socável e conectadas em série, as serpentinas sendo dispostas espaçadamente em tôrno da parede que define cada abertura cônica vertical no referido membro; meios de conduto, estendendo-se através da parede lateral da caixa e terminando em um ponto entre os orifícios; meios para proporcionar fluído refrigerante ao referido conduto, para resfriar as paredes adjacentes de membro entre os orifícios; e meios proporcionando contrôle separado aos meios de aquecimento associados com cada abertura cônica, para a regulagem seletiva da temperatura da superfície de jorros individuais, pelo que pode ser regulado o pêso e a forma dos jorros, entre o par das referidas aberturas.

8. Aperfeiçoamentos em ou relativos à alimentação e enformação de vidro derretido, compreendendo o processo de alimentação de vidro derretido na forma de cargas duplas para os moldes, caracterizado por compreender, simultâneamente, o escoamento do vidro derretido através de um par de membros de orifício de descarga; o isolamento dos membros de orifício contra o fluxo de calor lateral; a aplicação, seletivamente, de calor às paredes externas dos membros de orifício; e a aplicação, seletivamente, de fluído refrigerante às paredes adjacentes dos membros de orifício, pelo que pode ser regulado o pêso e a forma das cargas individuais.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 23 de março de 1960, sob o nº 17.079.

TÊRMO Nº 137.043

De 12 de março de 1962

Requerente: Italo Argentino Cuglieri — Argentina.

"Aparelho Mata-Moscas".

Reivindicações

1. Aparelho mata-moscas, caarcterizado pelo fato que se compõe de um recipiente, provido de uma tampa removível, e de uma parte central oca em forma detina e de uma multiplicidade de nervos radiais que se estendem, saindo da dita tina, até um arc circunferencial de desenrolamento igual, q euse assenta na beirada do recipiente, sendo os ditos nervos sustentados pom uma pluralidade de argolas similares a argola acima mencionada, sendo a tina aparelhada para receber um depósito de certa quantidade de veneno líquido sendo coberta por uma peça do tipo de sino, tendo na sua parte central um orifício, através do qual passa uma gaiola sensivelmente alargada, cuja fundo descança sôbre atina, estendendo-se à uma distância substancial para fora da tina, ficando alojado no interior da dita gaiola um pavio de material higroscópico.

2. Aparelho mata-moscas, de acôrdo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a beirada do recipiente seja de desenrolamento circular, da mesma forma como as argolas, que representam seções transversais triângulares isósceles de vértice agudo, sendo os nervos retangulares.

3. Aparelho mata-moscas de acôrdo com a reivindicação 1 ou 2, caracterizado pelo fato que o recipiente se encontra provido de rédeas que permitem, com as suas extremidades livres unidas, a pendurar o aparelho.
com a reivindicação 1, caracterizado

4. Aparelho mata-moscas de acôrdo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o recipiente possue desenrolamento semicircular sendo provido na sua parte externa da zona plana e no mínimo um par de ilhoses furados, aparelhando o aparelho para segurá-lo numa parede.

TÊRMO Nº 137.4[illegible]

De 26 de março de 1962

Requerente: "Hermann Frank" — São Paulo.

"Bloco Estôjo".

Modêlo de Utilidade.

Reivindicações

1. "Bloco Estôjo", caracterizado pelo fato de possuir na sua face esquerda interna, repartições destinadas a uma escala para desenho uma régua de cálculos a bolsas para lapiseiras ou canetas, tendo as mesmas um formato de bainha aberto superiormente.

3. "Bloco Estôjo", como reivindicado em 1 e caracterizado por ser provido de uma fôlha transparente e semiflexível, articulada fixa na região da dobra, com formato retângular, porém de dimensões ligeiramente menores de cada face do próprio bloco.

3. "Bloco Estôjo", como reivindicado em 1 e 2, e caracterizado pelo fato de possuir um bloco de papel substitutível por asimples encaixe num rasgo horizontal efetuado na região superior da face direita interna.

4. "Bloco Estôjo" conforme reivindicações anteriores, tudo substancialmente, como descrito no relatório reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

De 26 de março de 1962

Requerente: Hermann Frank — São Paulo.

Carteira Estojo Portatil.

Modêlo de Utilidade.

Reivinaicações

1. "Carteira Estôjo Portátil", caracterizada pelo fato de possuir uma peça em forma de lâmina ou fôlha de tamanho menor que a face interna esquerda é soldada a mesma nos bordos periféricos esquerdo e inferior, formando uma bolsa flexível para depósito de cartões e seus similares.

2. "Carteira Estôjo Portátil" de acôrdo com a reivindicação 1 e caracterizada pelo fato de possuir na face externa e na região média da peça reivindicada em 3 duas repartições em forma de bainha, proprias para depósito de lapizeira e régua de cálculo.

3. "Carteira Estôjo Portátil", conforme reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 138.496

De 26 de abril de 1962

Requerente: Armando Podesta e Carlo Vignati, — Milão, Italia.

"Tampinha Metálica para obturação hermética de garrafas e outros recipientes, providos de um rebordo abaixo de sua boca".

Pontos Caracteristicos

1. Tampa metálica para obturar hermeticamente garrafas, pequenos potes, jarros e outros recipientes, providos de uma parte saliente abaixo de sua bôca, caracterizada por compreender um fundo; uma saia lateral, provida de uma parte adaptada para vir ancorar-se sob a dita parte saliente do recipiente, e uma parte corrugada resiliente, entreligando o fundo e a saia, e configurada de maneira a poder expandir-se elasticamente a fim de se ajustar ao perfil da parte saliente sob a boca do recipiente a ser fechada.

2. Tampa obturadora metálica, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a dita parte conectora corrugada tem a forma de um S deitado.

3. Tampa obturadora metálica, de acôrdo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que a dita parte, adaptada para vir ancorar-se sob a boca do recipiente, apresentam-se na forma de uma aresta, encaracolada para dentro.

4. Tampa obturadora metálica, de acôrdo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que uma gacheta anelar é inserta contra a dita saia, entre a parte conectora corrugada e a parte

5. Tampa obturadora metálica de de ancoraçem, pela aresta da tampa, acôrdo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que o diâmetro interno da sala lateral, incluindo qualquer gacheta nela inserida, é menor do que o valor médio ou mínimo que pode assumir o diâmetro externo máximo da boca.

6. Tampa metálica, provida de uma parte conectora em forma de S, entre

TÊRMO Nº 137.446

seu fundo e sua saia lateral, para obturação de garrafas, jarros ou outros recipientes semelhantes, no todo ou em parte, substancialmente conforme descrita e ilustrada e destinada aos fins acima mencionados.

Finalmente, os depositantes reivindicam, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 26 de abril de 1961, sob nº 7953-61.

TÊRMO Nº 139.367

De 13 de novembro de 1961

Requerente: Fernando Augusto de Campos e Julio Fernandes Campos.

Local estabelecidos: Capital — São Paulo.

Patente: "Novo modêlo de andadeira para crianças".

Reivindicações

Em resumo, reivindicam-se como pontos característicos essenciais, os seguintes:

1 — "Novo modêlo de Andadeira para crianças", caracterizado por dois quadros tubulares de metal, com acamento condizente 1 e 2, entrecruzados pela linha mediana horizontal, de forma a configurar dois "X" paralelos, e pivotantes por meio de dois pequenos eixos ligados os tubos contateantes de cada lado do quadro e dotado de quatro pés 3 proetados verticalmente para baixo, terminando em rodízios 4, pelo fato dos dois quadros serem ligados superiormente por duas barras paralelas 5 e que pivotam em eixos interligando suas extremidades que chamaremos de frontal com a extremidade também frontal quadros 1 enquanto que as extremidades posteriores, dotados de rasgo denteado internamente 6 se encaixam na barras transversal trazeira do quadro 2 cuja parte dianteira configura os pés frontais; pelo fato de possuir internamente, colocado mediante enfeixadeiras passadas pelas barras transversais superiores dos quadros e nas barras de ligação dos mesmos, um assento de pano ou equivalente, 8 dotado de aberturas para passagem das pernas das crianças; pelo fato de deslocando-se a barra transversal trazeira de modo que ocupe dentes diferentes do rasgo 7, graças ao sistema de articulação por meio de eixos, os quadros se abrem ou fecham, abrindo as pernas dos K de modo que o assento 7 fica mais afastado ou mais próximo do chão, podendo ser graduada altura conveniente para cada criança; pelo fato de, desencaixando-se completamente as abrras 5 e 6 de supôrte normal, e dobrando-se para a frente é possível fechar-se completamente as pernas do IX", de modo que os quadros ficam se tocando, tornando-se a andadeira uma peça estreita, fácil de ser armazenada.

2 — "Novo modêlo de Andadeira para Crianças", acorde com o ponto anterior, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado nos desenhos em anéxo.

TÊRMO Nº 134.826

De 11 de dezembro de 1961.

The Singer Manufacturing Company — Estados Unidos da América — "Máquinas de costura de ponto de arremate".

Pontos Caracteristicos

1 — Uma máquina de costura de ponto de arremate caracterizada por possui ruma agulha portadora de linha, um prendedor de ilhós tendo meios para acomodar um suprimento de linha de arremate e meios acionadores ligando de modo funcional a dita agulha e o prendedor de ilhós para cooperar no movimento de formação de ponto de arremate sendo o meio de reabastecimento da linha de arremate acionado pelos ditos meios acionadores e apto a reabastecer de um suprimento de linha o dito meio de acomodação da linha do arremate no dito prendedo rde ilhós, durante o funcionamento da dita agulha e do prendedor de ilhós pelos ditos meios acionadores caracterizado pelo fato de que um primeiro meio de contrôle acionado pelo operador é ligado de modo operante para controlar a operação dos ditos meios acionadores da máquina de costura e um segundo meio de contrôle acionado pelo operador é ligado de modo funcional do dito meio de reabastecimento de linha de arremate para à vontade do operador, tornar eficaz o dito meio de reabastecimento da linha.

2 — Uma máquina de costura de ponto de arremate de acôrdo com o ponto 1, caaterizado pelo fato de possuir meios para regular a quantidade da linha reabastecida ao dito meio de acomodação da linha de arremate pelo acionamento do dito meio de reabastecimento de linha de arremate incluindo meios operados pelos ditos meios aciona-

dores em relação do tempo com os movimentos cooperantes de formação do ponto da dita agulha e do prendedor de ilhós para, automàticamente, tornar ineficaz o dito meio de reabastecimento da linha de arremate.

3 — Uma máquina de costura de ponto de arremate, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de possuir meios acionados pelo operador para definir o número de movimentos cooperantes de formação de ponto da dita agulha e do prendedor de ilhós requerido para acionar os ditos meios para regular a quantidade de linha reabastecida no meio de acomodação da linha de arremate.

4 — Uma máquina de costura de ponto de arremate, de acôrdo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de possuir um mecanismo de alimentação do tecido acionado pelos ditos meios acionadores de máquina de costura e um dispositivo de tração da linha de agulha caracterizado por possuir meios acionados pelo dito segundo meio de contrôle acionado pelo operador para tornar ineficaz o dito mecanismo de alimentação do tecido no dito dispositivo de tração da linha de agulha durante o funcionamento do dito meio de reabastecimento da linha de arremate.

5 — Uma máquina de costura de ponto de arremate, de acôrdo com os pontos 1 ,2 ou 3 caracterizado pelo fato de possuir um mecanismo de abastecimento de linha da agulha acionado pelos ditos meios acionadores de máquina de costura, caracterizado por possuir meios operados pelo segundo dito meio de contrôle acionado pelo operador para tornar ineficaz o dito mecanismo de abastecimento durante o funcionamento do dito meio de abastecimento da linha de arremate.

6 — Uma máquina de costura de ponto de arremate, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de possuir um guia auxiliar de linha, associado com o dito mecanismo de abastecimento de linha de agulha e eficaz durante o funcionamento de linha de agulha do dito meio de reabastecimento de arremate para confinar o ilhós da linha acionado pelo dito mecanismo de reabastecimento de linha da agulha substancialmente no estado máximo da expansão proporcionada pelo dito meanismo de abasteimento.

7 — Uma máquina de costura de ponto de arremate, de acôrdo com os pontos 1, 2 ou 3, *caracterizada* pelo fato de possuir um membro de retenção da linha associado com o dito meio de reabastecimento da linha de arremate para apertar no dito prendedor de ilhós uma linha trazida pela dita agulha durante o funcionamento do dito meio de reabastecimento da linha de arremate, *caracterizado* por possuir meios operados pelo dito segundo meio de contrôle acionado pelo operador para deslocar o dito meio de retenção da linha a uma posição funcional de apêrto da linha em relação ao dito prendedor de ilhós durante o funcionamento do dito meio de reabastecimento da linha, e meios acionados automàticamente durante cada movimento de formação do ponto de arremate do dito prendedor de ilhós para deslocar momentâneamente o dito membro de retenção da linha para fora da posição de aprto da linha em relação ao dito prendedor de ilhós.

8 — Uma máquina de costura de ponto de arremate, de acôrdo com o ponto 7, *caracterizada* pelo fato de possuir um prendedor de ilhós, formado com um bico prendedor de ilhós e dito membro de retenção da linha ocupando uma posição do apêrto da linha contra o dito bico prendedor de ilhós e que o dito meio para deslocar automàticamente o dito membro de retenção da linha momentaneamente para fora da dita posição de aprto da linha deve ser acionado durante cada movimento de retenção de ilhós do dito bico prendedor de ilhós.

9 — Uma máquina de costura ao ponto de arremate, de acrdo com os pontos 1, 2 ou 3 *caracterizado* pelo fato de que um dispositivo de ferrolho é associado com o dito segundo meio de contrôle acionado pelo operador, para tornar eficaz o dito meio de reabastecimento da linha de arremate e um disco de contrôle que pode ser colocado em posição inicial pré-determinada pelo operador é disposto na armação da máquina de costura e girado "passo a passo" por um dispositivo de catramecanismo acionador de máquina de costura para aciona rum dispositivo de ferolho disposto no disco de contrôle.

10 — Uma máquina de costura de ponto de arremate de acôrdo com o ponto 9 caracterizada por possuir uma lâmpada sinalizadora disposta na dita máquina de costura o meio de comutador para dotar de energia a dita lâmpada sinalizadora operável pelo dito meio de afrouxamento do ferrolho antes de o afrouxamento do dito dispositivo de ferrolho avisando desta forma ao operador sbre o iminente término do reabastecimento de linha de arremate.

A equerente reinvindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.803, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do corerspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 12 de dezembro de 1960, sob nº 75.387.

TÊRMO Nº 135.017

De 14 de dezembro de 1961.

Requerente: "Caterpillar Tractor".

"Sistema de contrôle hidráulico om válvula de contrôle de pressão".

Reivindicações

1. Um sistema de contrôle hidráulico para acionar um motor de fluido caracterizado pelo fato que le compreende uma fonte de fluido sob alta pressão, uma válvula de contrôle, e um circuito para dirigir pressão de fluido para dito motor através de dita válvula de contrôle, uma válvula de alívio de baixa pressão e uma válvula de alta pressão ambas inclinadas fechadas por pressão de mola, cada válvula de alívio incluindo uma câmara comunicando om dita fonte de fluido sob pressão para desviá-la para a posição aberta, sendo que com isto a válvula de alívio de baixa pressão assegurará baixa pressão no dito circuito, e meios operáveis no funcionamento da válvula de contrôle para dirigir pressão para o motor de fluido para ventilar dita câmara de válvula de alívio de baixa pressão e estabelecer pressão no circuito controlado pela dita válvula de alívio de alta pressão.

2. Um sistema de contrôle hidráulico caracterizado pelo fato que êle compreende uma fonte de fluido de alta pressão e um circuito incluindo um motor de fluido e uma válvula para controlar a pressão para o motor, meios para manter baixa pressão no dito circuito exeto na atuação da válvula de contrôle para dirigir pressão para o motor compreendendo uma válvula de alivio entre a fonte de pressão e válvula de contrôle, meios de mola desaviando a válvula de alívio no sentido da posição fechada, meios acionados por pressão comunicando com dita fonte de pressão para superar os meios de mola e abrir a válvula de alívio, e meios acionáveis pela tal atuação da válvula de contrle para ventilar ditos meios acionados por pressão e permitir o fechamento da válvula de alívio pelos meios de mola

3. O sistema definido na reivindicação 2, caracterizado pelo fato que no mesmo a válvula de alívio compreende um pistão reciprocável num cilindro para controlar o fluxo através de uma passagem interseccionando o cilindro, uma mola numa extremidade de pistão para desviar o mesmo para a posição fechada, uma passagem no pistão para admitir fluido para o cilindro na sua extremidade oposta para superar a pressão e a válvula de contrôle.

4. O sistema definido na reivindicação 3, caracterizado pelo fato que êle inclui uma segunda válvula similar de alívio com uma mola mais pesada para limitar a alta pressão no sistema durante a atuação de motor do fluido.

TÊRMO DE PATENTE Nº 135.210

De 22 de dezembro de 1961

La Telemecanique Electrique — França.

Título: Interruptor do tipo Seletor de Farafuso.

Pontos característicos

1 — Um interruptor do tipo seletor de parafuso para o comando ou o controle de um móvel tendo um movimento de ida e volta, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação, um cilindro tendo, pelo menos um braço de acionamento cujo deslocamento helicoidal é função do curso do móvel comandado ou controlado; um dispositivo basculante de dupla basculagem, controlado no tempo; e um interruptor de lâmina, arqueado.

2) Interruptor de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender também u'a mole que introduz, no desencadeamento do interruptor uma decalagem que retarda ou avança êsse desencadeamento em relação ao instante da passagem, pela posição de equilíbrio de duas alavancas oubósculas do dispositivo basculante e isso no senitdo de rotação do braço de acionamento do silindro giratório, de modo a que a pressão sôbre os contatos do interruptor, não se possa anular, lentamente, quando as referidas alavancas se acham na vizinhança da posição de equilíbrio.

3 — Interruptor de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que as referidas alavancas ou básculas têm um eixo comum e cooperam, uma com a outra, à moda de tesouras de remos desiguais mantendo ainda entre sí, u'a mola de ultrapassagem de ponto morto.

4 — Interruptor de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a referida mola d eultrapassagem do ponto morto é uma lâmina em forma de U onde um de cujos remos coopera com uma face de uma das referidas alavancas.

5 — Interruptor de acôrdo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de que a alavanca ou básculo mais curto age sôbre o botão de interruptor de lâmina arqueada, ao passo que a alavanca de lâmina mais comprida é acionado pelo braço do acionamento do cilindro giratório.

6 — Interruptor de acôrdo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de que o referido cilindro é uma luva cuja perfuração deslisa sôbre um eixo giratório e cuja extremidade compreende uma parte, rosqueada que se atarracha sôbre uma parte fixa.

7 — Interruptor de acôrdo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de compreender

LEI N.º 4.137 - DE 10 DE SETEMBRO DE 1962

REPRESSÃO AO ABUSO DO PODER ECONÔMICO — REGULAMENTAÇÃO

DIVULGAÇÃO Nº 893

Preço: NCr$ 0,22

À VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda -

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

um dispositivo de acionamento d otipo de bilhas que transmite, à luva giratória, o movimento que lhe é transmitido pelo móvel a controlar.

8 — Interruptor de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato que o referido dispositivo de bilhas funciona, também, com dispositivo limitador de debreagem; e pelo fato de que, para tanto, as arestas das referidas ranhuras se debatem, mais ou menos, ao longo da metade dos respectivos comprimentos, ficando fronteira a uma parte rebatida de uma aresta uma parte não rebatida da aresta oposto de outra renhura.

10 — Interruptor de acôrdo com os pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato de que oa referidas renhuras são praticados numa camisa interna da luva giratória, camisa essa feita de um material plástico que permite o atrito a sêco.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 23 de dezembro de 1960, sob número 847.910.

TÊRMO Nº 135.273

De 27 de dezembro de 1961

Requerente: Eng. Dimas de Melo Pimenta (São Paulo).

Pontos caracteristicos

"Nova e originais disposições em relógio de mesa".

1º) "Novas e originais disposições em relógio de mesa", caracteriza-se por a montagem da carcaça do relógio, ser feita por meio de duas chapas metálicas, de material plástico ou qualquer outro material, uma compondo o fundo e a outra, a cobertura superior, cujos bordos são dobrados; como suportes da carcaça, inclue-se o uso de quatro cantoneiras cujas extremidades se apresentam em esquadro, e perfuradas; ambas as chapas, são conectadas entre si, através de varetas, cada qual situada no ângulo interno de cada cantoneira (2), de maneira a deixar pequenos espaços, nos quais são apoiados os bordos verticais das paredes de vidro ou plástico; as pontas das varetas projetadas para o exterior são rosqueadas, nas quais são aparafusados botões e pés do conjunto.

2º) "Novas e originais disposições em relógio de mesa", como na 1ª, caracteriza-se por o acêrto dos ponteiros do relógio, ser realizado através do botão central ligado diretamente ao eixo do ponteiro de minuto, e situado do lado de fora da cobertura de vidro ou plástico, o qual atravessa, ficando dito botão sxpoeto

3º) "Novas e originais disposições em relógio de mesa", como nos itens anteriores e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 135.496

De 5 de janeiro de 1962

Requerente: Societé Grenobloise D'Etudes et D'Applications Hydrauliques (Sogreah), (França).

Título: Processo e aparêlho para a separação ou triagem hidráulica de uma mistura de materiais finos.

1 — Um conduto inclinado fechado percorrido por um fluxo escondente de fluido, para a triagem ou separação densimétrico e/ou granulométrico de produtos sólidos introduzidos no seio do fluso liquido no conduto, caracterizado porque para a triagem ou separação de produtos tinos de diâmetro inferior a alguns décimos de milímetro, o conduto tem uma seção transversal muito achatada, com uma altura inferior a algumas dezenas de milímetros, permitindo sensivelmente um escoamento laminar, porque o fundo do conduto tem uma seção transversal muito achatada, com uma altura inferior a algumas debenas de milímetros, permitindo sensivelmente um escoamento laminar, porque o fundo do conduto é dotado, na parte biaxxa, de um anteparo ou obstáculo cuja ação é reguladora, sôbre toda a largura do conduto, e que é adaptado para admitir o deslizamento em contra-corrente ao longo do dito fundo, de fração pesada ou grossa dos produtores que os dirige para uma saída, que é vizinha do dito anteparo ou obstáculo, e deixe acima dêle uma passagem para o escoamento do líquido no conduto, de uma maneira que êsse escoamento não impede a evacuação ou retirada por essa saída, da fração pesada ou grossa dos produtos, e porque a extremidade superior do conduto comporta um dispositivo de for perda de carga de ação repartida sôbre toda a largura do conduto.

2 — Um conduto segundo o ponto 1, caracterizado porque o anteparo ou bstáculo que interessa tôda a largura do conduto é dotado de ranhuras longitudinais regularmente repartidas.

3 — Um conduto segundo o ponto 1, caracterizado porque a saída da fração pesada ou grossa dos produtos, comporta uma caixa que é disposta no interior do conduto segundo a parte inferior da altura dêle e que tem uma forma de bisel, cuja extremidade larga interesse tôda a largura do conduto e é visinha do anteparo ou obstáculo, enquanto que um tubo de evacuação ou retirada é conectado à extremidade estreita da dita caixa.

4 — Um conduto segundo o ponto 1, caracterizado porque o dito dispositivo de perda de carga comporta uma placa, que é disposta na extremidade superior do conduto e que é dotada de vários orifícios.

5 — Um conduto segundo o ponto 1, caracterizado porque a seção transversal achatada do conduto é retangular.

6 — Um grupo de condutos segundo o ponto 1, caracterizado por uma alimentação comum de líquido e por dispositivos de perda de carga clocados diante de todos os condutos, a fim de manter uma repartição uniforme dos débitos líquidos nos diversos condutos, malgrado as variações de perdas de carga no próprio interior de cada um dos condutos.

7 — Um grupo de condutos segundo o ponto 1, caracterizado por uma alimentação comum de líquido e por tubos de alimentação de produtos bruts ou misturados que são conectados sôbre os lados dos condutos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 6 de janeiro de 1961, sob nº 4.326.

TÊRMO Nº 135.578

De 10 de janeiro de 1962.

Requerente: Indústria de Caldeiras e Metalúrgica de Vita Ltda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a geradores de vapor".

Reivindicações

1º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a Geradores de Vapor", caracterizados pelo fato de compreenderem duas câmaras anelares de líquido, interligadas por pluralidade de tubos verticais, os quais são atravessados, concêntricamente, por tubos de menor diâmetro que terminam além das câmaras de líquido, abrindo-se superiormente para o tôpo da câmara de combustão, enquanto que, inferiormente, terminam em câmara anelar ligada a chaminé de tiragem normal ou forçada.

2º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a geradores de vapor", conforme reivindicação anterior, caracterizados, mais, pelo fato de que as duas câmaras anelares de líquido são interna e lateralmente interligadas por pluralidade de tubos inclinados em direção ao alto e ao centro do conjunto.

3º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a geradores de vapor", conforme reivindicações 1º e 2º, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO DE PATENTE
Nº 136.050

De 29 de janeiro de 1962

Aarne Severi Ellila — Finlândia.
Título "Tanque para sedimentação".

Pontos caracteristicos

1 — Um tanque de sedimentação dividido para formar pelo menos dois condutores na direção do fluxo, sendo o dito fluxo horizontal ou quase na direção e no comprimento d ecada condutor na direção do fluxo sendo maior que na sua largura ou profundidade, sendo o dito tanque caracterizado pelo fato de que depois de clarificação o líquido é circulado a partir de cada condutor através de extravasadores ou furos dentro de uma secção livre comum a todos os condutores nos quais o nível do líquido é mais baixo que no tanque em que se situam os condutores, sendo a dimensão dos extravasadores ou furos em proporção ao dos condutores tal de modo a determinar a quantidade do líquido circulante através dos últimos.

2 — Um tanque de sedimaentação de acôrdo com o ponto 1, araterizado pelo fat ode que a secção transversal dos endutores é circular, redondo, quadrada, retangular ou poligonal.

3 — Um tanque de sedmineiação de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada condutor é forneeido co muma ou mais aberturas de extravasamento ou passagem de fluxxo.

4 — Um tanque de sedimentação de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que é proporcionado uma abertura de espaço dentro de todos os ditos canais na extremidade de entrada do dito tanque tendo uma pequena extensão na direção longitudinal dos ditos canais e meios para introduzirem líquido numa direção descendente através do dito espaço dentro das ditas calhas ou anais.

5 — Um tanque de sedimentação de acôrdo com qualquer um dos pontos precdentes, caracterizado pelo fato de que são previstos meios para fecharem o dito tanque compreendendo os ditos canais uma válvula de fundo para esvaziar o dito tanque e originar um refluxo de líquido dos ditos canais para a dita válvula de fundo e meios para pulverizarem água de lavagem sôbre o fundo das ditas calhas para levantar os ditos canais do precipitado.

6 — Um tanque de sedimentação de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que são previstos meios para subirem o nível de líquido na dita secção comum situada depois das ditas calhas para originar um refluxo de líquido através das ditas calhas para uma válvula do fundo para levantar os ditos canais do precipitado.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Finlândia, em 31 de janeiro de 1961, sob o nº 160.

TÊRMO Nº 136.075

De 30 de janeiro de 1962.

Requerente: Siemens & Halske Aktiengesellschaft, firma alemã.

"Processo para transmitir uma faixa de freqüências que contém preferentemente também freqüências moduladas baixas".

Pontos caracteristicos

1. — Processo para transmitir uma faixa de freqüências que contém preferentemente também freqüências moduladoras baixas em que esta faixa de freqüência é imposta a uma freqüência portadora e transmitida após supressão pelo menos parcial desta freqüência portadora e sob adição de uma freqüência portadora auxiliar, situada na margem ou fora do espectro de modulação, e em que, do lado da recepção, desta freqüência portadora auxiliar é recuperada, para fins de demodulação do espectro de modulação, a freqüência portadora original, caracterizado pelo fato de que, do lado da emissão, a freqüência portadora auxiliar é adicionada a uma distância constante, à freqüência portadora original, e provida com uma modulação característica para esta distância entre as freqüências, e, ainda, pelo fato de que, do lado da recepção, da modulação da freqüência portadora auxiliar característica para a distância das freqüências, é deduzida uma freqüência igual à distância constante das freqüências, da qual é recuperada, juntamente com a freqüência portadora auxiliar, mediante sobreposição, a freqüência portadora original para fins de demodulação do espectro de modulação.

2. — Emissor, próprio para executar o processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se achar previsto um gerador de oscilações com freqüência constante, cuja freqüência corresponde àquela do portador auxiliar e ao qual se acha ligado um divisor para dividir a freqüência pelo fator (n), que alimenta um multiplicador para multiplicar a freqüência com o fator (n-1), cuja saída que fornece a freqüência portadora está ligada com um modulador, para a modulação com a faixa básica que se estende preferentemente até freqüência baixas, e em cuja saída o espectro de modulação acha-se disponível com freqüência portadora suprimida pelo menos parcialmente, e, ainda, pelo fato de que, para obter o portador auxiliar com a modulação característica para a distância entre as freqüências, ao gerador de oscilações com freqüência constante acha-se ligado outro modulador que é alimentado ao mesmo tempo com uma freqüência, obtida pela divisão da freqüência pelo fator (n), e em seguida, por nova divisão pelo fator (m).

3. Receptor, próprio para executar o processo de acôrdo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que, a um filtro que separa, do espectro de modulação chegado, a freqüência portadora auxiliar além da sua modulação característica acha-se ligado um demodulador para recuperar a modulação característica, ao qual

se acham pospostos órgãos que servem para a multiplicação da freqüência com o fator (m), a fim de obter-se a freqüência, correspondente à distância absoluta entre a freqüência portadora auxiliar e a freqüência portadora original e, ainda, pelo fato de que êstes órgãos acham-se ligados com um conversor de freqüência, para o qual é levada, como freqüência conversora, a freqüência portadora auxiliar, igualmente retirada do filtro, porém após eliminação dos seus componentes de modulação, e em cuja saída acha-se disponível a freqüência portadora original que serve, em outro conversor de freqüência alimentado com o espectro de modulação, para recuperar a faixa básica que se estende preferentemente até freqüências extremamente baixas.

4. Instalação de emissão e recepção, de acôrdo com os pontos 2 e 3, caracterizada pelo fato de que a transmissão dos espectros de modulação se realiza em uma distância essencialmente maior entre as freqüências do que na faixa básica, com, pelo menos, mais uma conversão da freqüência.

5. Instalação de emissão e recepção, de acôrdo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de que, no receptor, acham-se previstos dispositivos reguladores de freqüência, a fim de ajustar o receptor às condições mais favoráveis de regime.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 28 de fevereiro de 1961, sob o nº S 72.753 VIIIa/21a2.

TÊRMO DE PATENTE Nº 136.184

De 2 de fevereiro de 1962

Charbonnages de France — França.

Título: "Polímeros Estáveis a partir de Poli-Acetadeiros e seus Processos de Fabricação".

Pontos característicos

1 — Polímeros elastômeros obtidos a partir de poli-aceteldeides, caracterizados por terem um pêso molecular elevado e sendo estabilizadas e estáveis até uma temperatura de os menos 150° C.

2 — Polímeros elestômeros, segundo o ponto 1, caracterizados por serem estáveis até 280° C.

3 — Polímeros elestômeros segundo o ponto 1, caracterizados por serem estáveis entre 150°C. e 280°C.

4 — Um processo de modificação e de estabilização de polímeros de acetoldeide, caracterizado porque dos polímeros são submetidos num meio de reação líquido anidro, solvente para os poli-acetoldeides, e uma ação da oclação sob uma forte pressão.

9 — Um processo segundo o ponto 4, caracterizado porque o meio de reação contém piridine em um dos seus derivados substituídos.

6 — Um processo segundo o ponto 4 caracterizado porque o meio de reação é constituído pela própria piridine ou um de seus derivados substituídos.

7 — Um processo segundo os pontos 4 e 6, caracterizado porque a reação de ocilação é uma reação de acetilação, sendo o agente de acetilação o anidrido acético.

8 — Um processo segundo o ponto 4, caracterizado porque a temperatura de reação é a temperatura ambiente.

9 — Um processo segundo o ponto 4, caracterizado porque a pressão é superior a 800 kg/cm2 e, de preferência, superior a 1000 kg/cm2.

10 — Um processo segundo os pontos 4 e 9, caracterizado porque o tratamento sob pressão é prolongado durante algumas horas e, de preferencia, com uma duração que pode variar entre 4 horas a 30 horas.

11 — Um processo segundo os pontos precedentes, caracterizado porque o polímero, após o tratamento, é isolado por quaisquer meios apropriados.

12 — Um processo segundo o ponto 11, caracterizado porque o polímero é isolado por precipitação, de preferência, no meio de uma solução aquosa alcalina.

13 — Um processo segundo o ponto 12, caracterizado porque a solução aquosa alcalina é uma solução de carboneto de sódio.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 4 de fevereiro de 1961, sob nº 851.741.

TÊRMO Nº 136.220

De 6 de fevereiro de 1962

Requerente: Júlio Bertini — São Paulo.

Título: "Máquina lixadeira".

Reivindicação

1º) "Máquina lixadeira", apresentando estrutura ou caixa metálica com abertura na face anterior, na região superior da mesma, caracterizada pelo fato de que a uma das paredes laterais da mencionada caixa se apresentarem fixadas peças cilíndricas, preferivelmente em número de três, paralelas, dispostas segundo os vértices de um triângulo, peças essas suportes de rolamentos sôbre os quais são dispostas luvas providas de retentor interno e de bico de lubrificação no topo livre, sendo que por tais luvas é passada lixa contínua, sendo que uma das luvas se apresenta dotada de polia solidária acianada por correia movimentada por motor.

2º) "Máquina lixadeira", conforme reivindicação anterior, caracterizada, mais, pelo fato de que a máquina apresenta depósito inferior de líquido de refrigeração, líquido esse que por bomba e canalização apropriada é lançado sôbre a lixa, retornando por calha e conduto ao referido depósito, onde é filtrado, sendo que na parte mediana e lateral da máquina se encontram suportes articulados para prato ou rodízio para deposição do material a ser lixado.

3º) "Máquina lixadeira", conforme reivindicações 1º e 2º, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente emorial.

TÊRMO Nº 136.714

De 26 de fevereiro de 1962

"Aperfeiçoamentos em ou relacionados com telas protetoras de televisão".

Giovanni Tisi, residente na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relacionados com telas protetoras de televisão, caracterizados por compreenderem essencialmente uma tela ou película transparente, feita em material plástico ou outro equivalente qualquer, e sôbre cuja superfície é impresso um número indefinido de delgadas raias paralelas, de espessura igual a equidistância entre elas, tela esta que é disposta na frente do aparelho transmissor das imagens de televisão, ou apenas intercalado entre o dito aparelho e o olho do espectador, e de modo que as suas raias fiquem orientadas numa direção que forma ângulo de 90º interceptando as próprias raias das ondas televisadas.

2 — Aperfeiçoamentos em ou relacionados com telas protetoras de televisão, como reivindicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TÊRMO DE PATENTE Nº 136.734

De 27 de fevereiro de 1962

Artos Maschinenbau A Inc. Meier — Windhorst — Alemanha.

Título: "Instalação de lavagem e impregnação, em particular para material em forma de fita".

Pontos característicos

1. Instalação de lavagem e impregnação, em particular para material em forma de fita, caracterizada pelo fato de que o material é submetido à ção de rôlos imersos ou mergulhados no líquido de tratamento e providos de uma camada externa mole e porosa ou perfurada.

2. Instalação de lavagem e impregnação, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o artigo é passado, sob tensão, em tôrno de um rôlo provido de uma camada externa mole e porosa ou perfurada.

3. Instalação de lavagem e impregnação, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o artigo é passado por entre dois rôlos dos quais um, pelo menos, apresenta uma camada externa mole e porosa ou perfurada.

4. Instalação de lavagem e impregnação, de acôrdo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o contra-rôlo ou rôlo cooperante se acha provido de uma superfície externa rígida dotada de perfurações.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Artigo 21, do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na França, em 27 de fevereiro de 1961, sob nº 6.943.

TÊRMO DE PATENTE Nº 136.786

De 27 de fevereiro de 1962

N. V. PHILIPS' Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aparfeiçoamentos em ou relativos a processos de fusão por zona de corpos em forma de haster constituídos por compostos metálicos".

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de fusão por zona de corpos em forma de haste constituídos por um composto metálico, caracterizado pelo fato de ser aquecida uma zona de fusão com o auxilio de uma descarga em arco, empregando-se pelo menos um eletrodo constituído de pelo menos um componente metálico de composto, em atmosfera contendo o outro componente do composto metálico.

2. Processo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato do eletrodo constituido pelo metal componente ser alojado em um tubo constituído pelo composto metalico.

3. Processo como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de pelo menos dois eletrodos consistindo do componente metálico serem usados em lados diferentes da haste.

4. Processo, como o reivindicado em pelo menos um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do composto metálico consistir de um

CÓDIGO NACIONAL DE TRÂNSITO

LEI E REGULAMENTO

Divulgação n.º 1.037

PRÊÇO NCR$ 2,00

À VENDA!

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência do Ministério da Fazenda

Atendemos a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

óxido metálico e a atmosfera conter oxigênio.

5. Processo de fusão por zona de um corpo em forma de haste, constituído por um composto metálico conforme reivindicado no ponto 1, substancialmente organizado conforme a descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

6. Corpo em forma de haste, caracterizado por ser constituído por um composto metálico, fabricado de acôrdo com o processo reivindicado em qualquer dos pontos precedentes.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Alemanha, em 1º de março de 1961, sob o nº 19.666 IVc-120.

TERMO Nº 136.799

De 28 de fevereiro de 1962

Derr — Oliver Incorporated — Holanda.

Título: "Processo para tratar minérios contendo ferro".

Pontos Característicos

1 — Processo de leito fluidizado, para reduzir, pelo menos parcialmente, hematite a magnetita, caracterizado porque pelo menos parte do calor requerido para manter a temperatura de redução requerida e pelo menos parte da atmosfera de redução requerida, é produzido pelo queima, no leito, de um combustível hidrocarboneto líquido, na presença de uma atmosfera gasosa contendo oxigênio insuficiente para a combustão completa de combustível hidrocarboneto líquido.

2 — Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque o leito fluidizado é mantido em uma temperatura acima de 600ºC e, de preferência, na faixa de 600 a 700ºC.

3 — Processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a atmosfera de redução gasosa é produzida pela queima do combustível hidrocarbonato líquido em um gás contendo sòmente de 40 a 60% de oxigênio requerido para a oxidação estequiométrica do combustível hidrocarboneto líquido.

4 — Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque a hematite é primeiro introduzida em um leito de redução inicial, do qual escoa para um outro leito de redução, no qual o herocarboneto líquido é queimado para produzir pelo menos algo do calor e da atmosfera redutora para ambos os leitos.

5 — Processo de acôrdo com o ponto 4, caracterizado porque ambos os leitos fluidizados são mantidos em uma temperatura acima de 525ºC.

6 — Processo de acôrdo com o ponto 4, caracterizado porque a temperatura, pelo menos no leito de redução final, é mantida na faixa entre 800 e 1.000ºC.

7 — Processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes 4, 5 ou 6, caracterizado porque o combustível hidrocarbonato não consumido no leito de redução final é queimado no leito de redução inicial com a adição de mais gás suporte de combustão e, se necessário, com mais combustível.

8 — Processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pela introdução de vapor d'água no leito ou leitos de redução.

9 — Processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pela utilização dos gases do produto de combustão que deixam o leito ou leitos de redução para preaquecimento da hematita.

10 — Processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, adaptado para a concentração de minérios contendo ferro, caracterizado porque, após a redução, o minério é subdividido para seu tamanho de separação (como aqui antes definido) após o que as partículas de magnetita são separadas magnèticamente do restante do minério.

11 — Processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, de 1 a 9, adaptado para a concentração de minérios, caracterizado porque, antes de entrar no processo, o minério é primeiro subdividido para seu tamanho de separação (como aqui antes definido), com o que, em uma fase subseqüente de separação magnética, as partículas de minério, das quais sòmente as superfícies externas foram reduzidas a magnetica, podem ser magnèticamente separadas do restante do minério.

12 — Processo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado porque a redução é realizada para uma fase em que as partículas de hematite compreendem um núcleo das partículas de hamatita original, circundado por uma casca de magnetita tendo uma espessura de 20 a 25% do raio das partículas de minério.

13 — Processo de tratamento em leito fluidizado, substancialmente como aqui antes descrito.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 28 de fevereiro de 1961, sob nº 92.490.

TERMO DE PATENTE Nº 136.836

De 28 de fevereiro de 1962

N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

"Aperfeiçoamentos em ou relativos à processos de fabricação de tubos de imagem para televisão em côres".

Pontos Característicos

1 — Um processo para a fabricação de tubos de imagem de televisão em côres tendo um invólucro compreendendo uma parte abaulada de vidro no lado interno de qual é porpòrcionado um écrom de apresentação de imagem compreendendo materiais luminescentes e uma parte afunilada de vidro fixada à um aro saliente da parte de vidro abaulada, caracterizado pelo fato do écrom de apresentação da imagem luminescente ser primeiramente proporcionado sôbre o lado interno da parte abaulada de vidro e subseqüentemente o aro saliente da parte abaulada de vidro e o aro da parte afunilada são colados entre si de acôrdo com um processo no qual dos aros são aquecidos à uma temperatura tal que produza uma vedação perfeitamente hermética dos aros pelo passar uma corrente elétrica através os aros pré-aquecidos.

2 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de após o écran luminescente ter sido proporcionado na parte do vidro abaulada e antes das várias parets do vidro terem sido inter-seladas um revestimento metálico delgado permeável à eletrons é aplicado sôbre o écron luminescente e o revestimento metálico não se extende mais do que 2 cm abaixo do aro saliente da parte abaulada.

3 — Um processo, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de após as várias partes terem sido seladas entre si, um outro revestimento metálico é aplicado sôbre o aro saliente parcialmente metalizado do écron e a parte afunilada.

4 — Um processo para a fabricação de tubos de imagem de televisão em côres substancialmente conforme descrito.

5 — Um tubo de imagem de televisão em côres quando fabricado pelo presente processo.

6 — Um tubo de imagem de televisão em côres de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato do écron de imagem consistir de vilomita como o material luminescente-verde, de solfato de zinco ativado por manganês como o material luminescente-vermelho.

A Requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1943, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 3 de março de 1961, sob número 261.935.

TERMO Nº 136.912

De 2 de março de 1962

N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título; Aperfeiçoamentos em ou relativos a tubos de raios catódicos para apresentação de imagens coloridas.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a tubos de raios catódicos para apresentação de imagens coloridas, compreendendo pelo menos duas substancias luminoscentes que, mediante excitação por meio de eletrons emitem luzes de diferentes côres e são dispostas segundo uma disposição repetida de faixas paralelas, de modo que quando duas faixas adjacentes luminescem, emitem luzes de côres diferentes, caracterizados pelo fato de pelo menos as faixas luminescentes do material que produz a impressão mais acentuada do brilho ao ôlho humano apresentam interrupção não luminescentes, de modo que a quantidade de interrupção em uma faixa é pelo menos igual a um décimo do número total de faixas da tela, sendo o espaçamento entre duas interrupções sucessivas de uma faixa pelo menos igual a três vezes a largura da faixa e o comprimento de uma interrupção pelo menos igual a duas vezes a largura da faixa.

2. Tubo de raios catódicos, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato das interrupções de uma faixa colorida serem uniformemente distribuídas.

3. Tubo de raios catódicos, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato das interrupções de duas faixas sucessivas serem alternadas de tal sorte que, em uma direção perpendicular ao comprimento das tiras, não fiquem lado a lado duas interrupções.

4. Tubo de raios catódicos, como reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de, em um conjunto de faixas sucessivas contendo material luminescentes emitindo luz de tôdas as côres diferentes, as interrupções de todas as faixas ficarem dispostas lado a lado na direção perpendicular ao comprimento das faixas e em conjuntos sucessivos de faixas as interrupções serem alternadas.

5. Tubo de raios catódicos, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, apresentando faixas que, ao luminescer, emitem luz azul, verde e vermelha, caracterizado pelo fato das interrupções serem realizadas na faixa verde, tão sòmente.

6. Tubo de raios catódicos, destinados a apresentar imagens coloridas, substancialmente estruturado de acôrdo com a descrição aqui feita com referência às figuras 1 e 2, ou 1 e 3 dos desenhos esquemáticos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1947, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Holanda, em 8 de março de 1961, sob número 262.149.

TERMO Nº 136.914

De 2 de março de 1962

N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: Aperfeiçoamentos em ou relativos a transistores amplificadores.

Pontos Característicos

1. Um transistor amplificador que pode ser comutado para diferentes funções pelo ligar-se e desligar-se uma unidade amplificadora, ao passo que nas etapas amplificadoras dotadas de funções alternadas o ajuste do ponto inicial do transistor provido de um divisor de voltagem de base se altera com a comutação da função, caracterizado pelo fato de que com o transistor das ditas etapas amplificadoras, de acôrdo com a seleção do condutor de referência, uma resistência é ligada entre o ponto de alimentação do circuito coletor ou o ponto de alimentação do circuito emissor respectivamente e o ponto alimentador do divisor de voltagem de base e pelo fato do condutor alimentador, que pode ser desligado por intermédio de um contacto comutador proporcionado na chave de função, e que é ligado a unidade amplificadora, é ligado, conforme seja o caso indiretamente, pela dita resistência.

2. Um transistor amplificador, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que para um número de transistores, e ajuste do ponto de partida do qual tem que ser alterado, provisão é feita de uma resistência comum.

3. Um transistor amplificador, de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato da resistência ser uma resistência atenuadora de um elemento desacoplador.

4. Um transistor amplificador, de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das etapas, cujo ajuste do ponto de partida tem que ser alterado, compreende ambos transistores pnp e npn.

5. Um transistor amplificador substancialmente conforme descrito aqui com referência ao desenho apenso.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Austria, em 9 de março de 1961, sob nº A-1940

TERMO Nº 136.976

De 8 de março de 1962

Molins Machine Company Limited — Inglaterra.

Título: Aparelho para aplicação de uma tira com adesivo.

Pontos Característicos

1. Aparelho para aplicação de uma tira com adesivo e um pedaço de papel ou similar de modo que uma extremidade de um tira sobrepõe-se ao pedaço, caracterizado pelo fato de compreender meios para alimentação de material em tira como uma membrana, um rolete alimentador de membrana tendo pelo menos parte de uma circunferência arranjada para alimentar uma porção de membrana do comprimento da tira desejado e uma faca cortadora de membrana na extremidade posterior da dita parte, um roleto de pressão arranjado intermitentemente para cooperar com o ro-

lete de alimentação para puxar membrana dos meios alimentadores, meios para alimentarem um pedaço que é mais curta que uma tira para o rolete alimentador de modo que a borda guia do pedaço coincide substancialmente com a borda da membrana de tira na beliscadura do rolete, meios moviveis em relação controlada com o rolete alimentador para ocasionar que o rolete pressionador coopera com o rolete alimentador quando um pedaço alcança a beliscadura pelo qual a membrana é pressionada no pedaço, e ambos são alimentados para a frente, uma navalha fixa adaptada para cooperar com a dita navalha no rolete alimentador para cortar a tira da membrana e meios pelas quais um pedaço subsequente pode ser alimentado ao rolete depois de um intervalo após a extremidade posterior da dita tira deixar a navalha fixa.

2. Aparelho para aplicação de uma tira com adesivo a um pedaço de papel ou similar de modo que uma extremidade uma tira sobrepõe-se ao pedaço, caracterizado pelo fato de compreender meios para alimentarem material em tira como uma membrana, um rolete alimentador de membrana e um rolete pressionador arranjado intermitentemente para cooperar com o rolete alimentador para puxar membrana dos meios alimentadores, meios para alimentarem um pedaço que é mais curto que uma tira ao rolete alimentador em tôdas as suas segundas revoluções e de modo que a borda guia do pedaço coincide aproximadamente com a borda da membrana da tira na beliscadura dos roletes, meios moviveis em relação controlada com o rolete alimentador para originar que o rolete de pressão coopere com o rolete alimentador quando o pedaço alcança a beliscadura pelo qual a membrana é pressionada no pedaço, e ambos são movimentados para a frente, uma navalha fixa e uma navalha no rolete alimentador arranjada para cooperar com ela a borda uma tira da membrana.

3. O aparelho de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de compreender meios para segurarem a borda guia da membrana de tira numa posição adjacente à beliscadura dos roletes durante a revolução intermediária do rolete alimentador, considerando os ditos meios numa cabeça de sucção que exerce uma sucção eficiente para manter a membrana na posição mas não suficiente para impedir a alimentação da membrana pelos roletes alimentador e de pressão.

4. O aparelho de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de compreender meios para a aplicação do adesivo a uma membrana de tira simples e meios para moverem a membrana para fora dos meios aplicadores de adesivo quando a membrana não está em movimento.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 10 de março de 1961, sob número 8.864.

TERMO DE PATENTE Nº 137.018

De 9 de março de 1962

Amp Incorporated — Estados Unidos da América do Norte.

Título — "Conetor Elétrico"

Pontos Caracteristicos

1 — Um soquete elétrico compreendendo uma mola helicoidal para sujeitar elètricamente um pino caracterizado pelo fato da mola holicoidal ter um eixo geométrico holicoidal, o passo do eixo geométrico helicoidal sendo maior que o passo da mola e a mola cercando o eixo do eixo helicoidal, o recebimento do pino no interior do mola tendendo à endireitar o eixo helicoidal.

2 — Um soquete elétrico, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da mola conter uma lingueta em chapa metálica contra o qual o pino é pressionado quanlo inserido, a lingueta sendo preferivelmente curvado para corresponder L curvatura do pino é ser inserido.

3 — Um soquete elétrico, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do linguete em chapa metálica se projetar de uma extremidade da mola para completar uma conexão elétrico externo com o soquete.

4 — Um soquete elétrico de acôrdo com o ponto 2 ou ponto 3, caracterizado pelo fato do lingueté ser curvado para tras sôbre si mesmo para abarcar um lado da mola.

5 — Um soquete elétrico, de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da mola ser contida num alojamento isolante montado sôbre um painal do circuito impresso, o lingote se projetando de uma extremidade da mola através uma abertura no alojamento e soldado a um condutor impresso sôbre o painel.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estado Unidos da América do Norte, em 15 de Março de 1961, sob nº 95922.

TERMO DE PATENTE Nº137.027

De 9 de março de 1962

Eletrônica Textil S. A., Eltexsa — Espanha.

Título — "Eletroimpulsor para acionar o Elemento portador da Trama numa Máquina de Tecer".

Pontos Caracteristicos

1 — Eletroimpulsor para cionar o elemento portador da trama numa máquina de tecer, no qual intervem dois conjuntos de bobinas impulsoras, cada um dos quais compreende uma ou mais bobinas, relacionadas entre si elètricamente, fornecendo-se a estas bobinas, por processo eletrônico, semi-cadas do corrente proveniente da rêde de corrente trifásica, sendo as referidas ondas convenientemente detonadas entre si no tempo, para que os impulsos que as referidas ondas geram produzem uma aceleração constante num núcleo que por sua vez impede a lançadeira.

2 — Eletroimpulsor para acionar o elemento portador da trama numa máquina de tecer, caracterizado pelo fato de as semi-ondas de corrente sucessivas que se fornecem às diversos bobinas, de acôrdo com a reivindicação 1, serem suscetíveis de serem reduzidas na sua amplitude de tempo de atuação, mediante um dispositivo de contrôle formado por um defasador, encorporado em transformadores de tensão ou de intensidade, com o fim de retardar os impulsos de disparo e obter-se assim uma regulação total de velocidade no elemento portador da trama.

3 — Eletroimpulsor para acionar o elemento portador de trama numa máquina de tecer, caracterizado pelo fato de, para a alimentação sucessiva das bobinas de impulsão a que se refere a reinvindicação 1 o circuito eletrônico estar ligado diretamente à rede através de várias válvulas ou através de uma só válvula mediante a intercalação dum transformador, em cujo secundário exista um neutro comum.

4 — Eletroimpulsor para acionar o elemento portador da trama numa máquina de tecer, que é caracterizado pelo fato de, no circuito elétrico que determina a impulsão do elemento portador da trama, estar incorporado um interruptor acionado pela embreagem de tear, desligando este interruptor todo o sistema, quando o tear parar ou ainda não tiver começado a marcha, com o fim de impedir o disparo do elemento portador da trama, quando o tear estiver parado.

5 — Eletroimpulsor para acionar o elemento portador da trama numa máquina de tecer, caracterizado pelo fato de, no próprio circuito elétrico que impele o elemento portador da trama, estar encorporado um dispositivo de frenagem eletromagnético, utilizando-se pelo menos uma das bobinas para que a energia destinada a proporcionar a impulsão, atos em sentido incverso como freio ao receber o elemento portador da trama, estando controlados os momentos de atuação da referida bobina no sentido de frenagem, por exemplo, mediante uma fotocélula.

6 — Eletroimpulsor para acionar o elemento portador da trama numa máquina de tecer, que dispõe de meios para se obter uma regulação de velocidade conjunta e independente no circuito elétrico e nas bobinas que impelem o elemento portador da trama, estabelecendo-se esta regulação mediante reastatos e ou tomadas nas bobinas, capazes de regularem a energia eletromagnética gerada nas referidas bobinas.

7 — Eletroimpulsor para acionar o elemento portador da trama numa máquina de tecer, caracterizado pelo fato de dispor de um dispositivo de segurança para o disparo, aproveitando este dispositivo parte da energia do disparo para bloquear uma válvula que controla este disparo, impedindo-lhe um segundo ou terceiro disparo imediato, sendo o referido dispositivo constituido por um secundário e um retificador que carrega um condensador, aparecendo numa das placas de condensador, precisamente na que está ligada à segunda grelha uma tirar ro (que controla e produz primeiramente o disparo), uma polaridade negativa que determina o bloqueio total.

8 — Eletroimpulsor para cionar o elemento portador da trama numa máquina de tecer que contém meios para provocar, ao circuito, a perda de passagens com o fim de se obterem desenhos ou efeitos especiais nos tecidos, obtendo-se estas perdas de passagens por meio de um interruptor acionado nos momentos prédeterminados, sendo possível acomodá-lo por exemplo, pela maquineta, cujo interruptor corta o circuito do disparo.

9 — Eletroimpulsor para acionar o elemento portador de trama numa máquina de tecer que possui um dispositivo do disparo acionável à vontade, com o qual se faz passar o elemento portador da trama, com o tear parado, consistindo este dispositivo num contador independente que fecha os circuitos necessários para produzir o disparo, proporcionando-se em cada atuação uma só impulsão nas duas bobinas impulsoras.

A Requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto Lei nº 7.908 de 27 de agôsto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes na Espanha, em 11 de março de 1961 e 2 de fevereiro de 1962, sob nsí 265.C08 e 274.268, respectivamente.

TERMO DE PATENTE Nº 137.028

De 9 de março de 1962.

Parke, Davis & Company — Estados Unidos da América.

Título: "Processo Para a Produção de Derivados do Fenil-Propanol".

Pontos Caracteristicos

1 — Um processo para a produção de 1 — (3-piridil) — 1-fenil -2 —

DEVEDORES

DA

PREVIDÊNCIA SOCIAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇAO Nº 1.010

PREÇO: NCr$ 0,20

À VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência do Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

(3-clorofenil) — propon — 2 — cl caracterizado por compreender a reação de cloro-costa- ..... com um derivado alcalino de 2-benzil-piridine sob condições anidres, e a hidróllse do produto proporcional resultante.

2 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque o metal alcalino é o lítio.

3 — Um processo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque 1 — (2.piridil) — 1-fenil-2 — .... (3-clorafenil) propan — 2 — cl é cristalizado para se obter o isômero diestéreo do ponto de fusão ..... 134-136°C.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Artº 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 10 de março de 1961, sob nº 94.718.

TÊRMO DE PATENTE Nº 137.252

De 19 de março de 1962

Shwayder Brothers, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Malas de Viagem".

Pontos Caracteristicos

1 — Uma mala de viagem compreendendo duas seções côncavas opostas, que se encontram em suas bordas quando fechadas cada seção côncava tendo uma camada de material não metálico sôbre a maior parte de sua superfície, caracterizada porque uma das duas seções côncavas é de profundidade substancialmente maior do que a outra, e compreende uma parede inferior geralmente chata ligado às paredes laterais que a envolvem, as junções entre as paredes sendo curvas ou arredondadas, e o material não metálico ficando disposto em duas porções separadas, respectivamente, sôbre a parede inferior e sôbre as paredes laterais, as bordas das porções do material não metálico sendo protegidas por um friso de coberturas.

2 — Uma mala de viagem de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque o material não metálico é um laminado plástico sintético.

3 — Uma mala de viagem de acôrdo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado porque as seções côncavas opostas são formadas principalmente de metal.

4 — Uma mala de viagem de acôrdo com o ponto 1 ou ponto 3, caracterizado porque a parede inferior e as pardes laterais de uma das se seções côncavas são formadas separadamente uma das outras e o friso de cobertura é uma tira metálica feita para ser localizada entre as bordas adjacentes da parede inferior e das paredes laterais, e arranjada para sobrepor-se à borda de uma porção do material não metálico e tendo um flange interno para receber e proteger a borda de outra porção do material não metálico.

5 — Uma mala de viagem de acôrdo com o ponto 1, ponto 2 ou ponto 3, caracterizada porque a parede inferior e as paredes laterais do primeira seção côncava são formadas integrais uma com as outras, e o friso tem a forma de uma tira metálica localizada em um recesso ou curva; superpondo-se parcialmente à borda de uma porção do material não metálico e tendo um flange que recebe e protege a borda de outra porção do material não metálico.

6 — Uma mala de viagem de acôrdo com qualquer um dos dos pontos precedentes, caracterizado porque cada uma das seções côncavas é provida de uma tira de material metálico que se estende em volta de sua borda que se defronta com a borda de outra seção, as duas tiras sendo feitas de modo a se justaporem quando a mala é fechada, e cada tira sendo feita de modo e em sobrepor ou receber e proteger a borda da camada adjacente do material não metálico.

7 — Uma mala de viagem de acôrdo com o ponto 6, caracterizada porque as duas tiras que se justapõem são feitas para proporcionarem, em cooperação, quando a mala está fechada, um canal em recesso que se estende em volta da mala, recesso ao qual são alojados uma estrutura do trinco e as dobradiças.

8 — Uma mala de viagem de acôrdo com o ponto 7, caracterizado porque o restante da base do canal em recesso é coberto por uma tira de material não metálico.

TÊRMO DE PATENTE Nº 138.084

De 13 de abril de 1962.

Waste King Corporation — Estados Unidos da América.

Título: "Um Lavador de Pratos Automático".

Pontos Caracteristicos

1 — Um lavador de pratos automático, incluindo uma estrutura compreendendo a câmara dos pratos tendo à sua frente uma abertura através a qual se tem acesso ao interior da dita câmara de pratos, a dita estrutura incluindo uma porta montada em dobradiças na sua parte inferior, podendo girar e assumir as posições aberta e fechada, com relação à dita abertura, a dita porta formando na sua parte superior entre paredes interna e externa, um espaçamento que prevê um compartimento que é separado do interior da dita câmara, pela dita parede interna, além de meios de operação incluindo elementos de operação suportados pela dita estrutura para lavar e enxaguar e secar pratos na dita câmara de pratos, os ditos meios de operação incluindo um controlador de tempo localizado no dito compartimento e ligados aos ditos elementos de operação para contrôle das suas operações.

2 — Um lavador de pratos de acôrdo com o ponto 1, cujo controlador de tempo tem um eixo que se projeta para exterior através a referida parede externa, o dito eixo possuindo um botão de controle também projetado através a referida parede externa.

3 — Um lavador de pratos incluindo um gabinete provido de uma câmara de pratos no seu interior e provido na sua parte frontal com uma passagem para acesso ao interior da dita câmara de pratos, uma porta girando em dobradiças fixadas pela sua face inferior do dito gabinete podendo movimentar-se desde uma posição fechada, normalmente vertical, quando ela fecha a dita abertura e uma posição aberta, normalmente horizontal, a dita porta possuindo um espaçamento entre paredes interna e externa formando um compartimento, um distribuidor do líquido no dito compartimento o qual inclui um reservatório formado por um fundo e uma parede lateral provida com uma abertura para abastecimento, o dito distribuidor de líquido incluindo um medidor com uma saída que se comunica com o dito reservatório e tendo uma saída comunicando-se com o interior da dita câmara de pratos através a dita parede interna da dita porta quando esta está na sua posição fechada para distribuir quantidades medidas de líquido do dito reservatório no interior da dita câmara de pratos, a dita parede lateral do referido reservatório estando normalmente disposta verticalmente e voltada para o interior da dita câmara de pratos quando a dita porta está na sua posição fechada e a dita parede lateral do dito reservatório estando normalmente disposta horizontalmente e voltada para cima quando a dita parte está na sua posição aberta estando a dita abertura para abastecimento provida na dita parede lateral do dito reservatório voltada para cima e resultando accessível através a dita parede interna da dita porta um controlador de tempo para controlar o ciclo de operações do dito lavador de pratos disposto no dito compartiment; além de meis no dito compartimento e controlado pelo dito controlador de tempo para acionar o dito medidor de líquido.

4 — Um lavador de pratos de acôrdo com o ponto 3, onde os ditos elementos de acionamento incluem um elemento elètricamente energizável ligado ao dito medidor de líquido e energizável pelo controlador de tempo.

5 — Um lavador de pratos conforme o ponto 3, onde os ditos meios de acionamento incluem uma alavanca que desloca-se com relação a dita porta dentro do dito compartimento, uma extremidade da dita alavanca estando ligada ao dito medidor de líquido, o dito controlador de tempo estando ligado a outra extremidade da dita alavanca.

6 — Um lavador de pratos de acôrdo com o ponto 5, onde o dito medidor de líquido compreende uma bomba operada pela dita alavanca.

7 — Um lavador de pratos de acôrdo com o ponto 4, onde o dito medidor de líquido inclui um elemento medidor ligado ao dito elemento elètricamente energizável, o dito elemento medidor possuindo uma cavidade medidora e podendo mover-se desde uma posição de onde a dita cavidade medidora comunica-se com o dito reservatório até uma posição de onde a dita cavidade medidora comunica-se com o interior da dita câmara de pratos.

8 — Um gabinete estrutural conforme um lavador de pratos automàtico possuindo uma abertura e uma porta estrutural que se move com relação ao dito gabinete estrutural desde uma posição aberta até uma posição fechada fechando a dita abertura, elementos operados elètricamente para processar artigos no interior do dito gabinete estrutural, um controlador de tempo em uma das ditas estruturas para controlar os ditos elementos operados elètricamente e incluindo uma chave principal contendo um elemento de chave móvel que se movimenta entre posições fechada e aberta, o dito controlador de tempo contendo ainda um controle manual ligado ao dito elemento chave móvel para controlar a posição do dito elemento de chave móvel, além de meios que atuam a partir da movimentação da estrutura da porta desde sua posição fechada para uma posição aberta acionando o dito elemento da chave móvel para a sua posição aberta, se a posição do dito elemento de controle anteriormente ao dito movimento da dita estrutura da porta da fachada para aberta, por tal que venha colocar o dito elemento da chave na sua posição fechada, os elementos acima referidos incluindo um elemento mecânico em uma das ditas estruturas adjacentes ao controlador de tempo que entra em contáto com a outra estrutura quando a dita estrutura de porta é fechada, e liberada pela dita movimentação da porta desde a sua posição fechada até a sua posição aberta movendo o dito elemento da chave móvel para a sua posição aberta, se a posição do dito elemento de controle anteriormente ao movimento da dita estrutura da porta de fachada para aberta por tal que o dito elemento de chave esteja na sua posição fechada.

9 — A estrutura conforme o ponto 8, onde o dito elemento mecânico é diretamente comunicável com o dito elemento de chave e levado pela ação de uma mola a entrar em contato com o dito elemento de chave, porém, atuando contra a ação de dita mola ao fechar-se a dita estrutura da porta, mantendo-o desse modo afastado do contato com o dito elemento da chave.

10 — A estrutura conforme os pontos 8 ou 9 onde o dito controlador de tempo e o dito elemento mecânico são contados na dita estrutura da porta, o dito elemento mecânico incluindo uma fôlha de mola armada em balanço cuja extremidade livre entre em contáto com a dita estrutura do gabinete ao fechar-se a dita estrutura da porta, conservando-o afastado do contáto com dito elemento de chave.

11 — A estrutura de acôrdo com o ponto 8, onde o dito elemento de chave elevado pela ação de uma mola para a sua posição fechada o dito elemento de controle e o dito elemento mecânico, possuindo cada um uma parte móvel, por cujo intermédio, ao se encontrarem, o dito elemento de chave é levado para a sua posição aberta contra a ação da dita mola.

TÊRMO DE PATENTE Nº 138.090

De 13 de abril de 1962.

Paillard S. A. — Suiça.

Título: "Processo de Escrita e máquina para execução dêsse processo".

Pontos Caracteristicos

1 — Um processo de escrita por coordenadas, segundo o qual são traçados sinais e|ou letras sôbre uma superfície por meio de uma ponta ou cabeça de escrever acionada por ao menos duas tensões elétricas correspondentes às coordenadas do sinal à traçar segundo dois eixos coordenados, caracterizado porque provoca-se o movimento relativo entre a dita superfície e a ponta ou cabeça de escrever, além de tensões elétricas correspondentes às coordenadas do sinal à traçar, tensões cujos valores representam em cada instante aos componentes, segundo os ditos eixos coordenados, do deslocamento entre a dita superfície e a ponta ou cabeça de escrever, de um modo que o sinal seja traçado sem deformação, malgrado o dito deslocamento relativo.

2 — Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque, para escrever dois sinais consecutivos faz-se as tensões representativas do deslocamento entre a superfície e a ponta ou cabeça de escrever sofrerem um salto instantâneo em sentido inverso à sua variação precedente êsse salto send efetuado no instante em que a escrita de um sinal

termina e antes da escrita do sinal seguinte que deve ser decolada em relação ao sinal precedente sôbre a superfície de escrita, o valor do salto de tensão sendo igual, ao fator de sensibilidade da ponta na cabeça de escrever próxima, a componente segundo o eixo de coordenadas considerado, do deslocamento do movimento traçado em relação ao precedente.

3 — Uma máquina de escrever para a realização do processo segundo o ponto 1, compreendendo ao menos uma ponta ou cabeça de escrever, uma superfície sôbre a qual os sinais devem ser traçados, dispositivos para produzir um deslocamento entre a ponta de escrever e a dita superfície, um dispositivo para fornecer duas tensões elétricas correspondentes as coordenadas dos sinais e traçar segundo dois eixos coordenados, caracterizada porque ela compreende dispositivos para produzir tensões elétricas cujos valores representam em cada instante as componentes segundo os ditos eixos coordenados, do deslocamento relativo entre a dita superfície e a ponta de escrever.

4 — Uma maquina segundo o ponto 3, caracterizada por compreender dispositivos para comandar um deslocamento com velocidade constante entre a ponta de escrever e a superfície, êsse deslocamento sendo paralelo a um dos eixos coordenados, a máquina comprendendo um gerador que fornece uma tensão em dentes de serra, destinada a provocar um desvio do traçado paralelamente ao sentido do deslocamento.

5 — Uma máquina segundo o ponto 3, caracterizada por compreender um dispositivo de leitura do deslocamento relativo entre a ponta de escrever e a superfície êsse dispositivo fornecendo as tensões correspondentes as componentes dêsse deslocamento segundo os ditos eixos coordenados.

6 — Uma máquina segundo o ponto 3, caracterizada por compreender um dispositivo que fornece ao menos uma tensão de comportamento ou variação retangular, destinada a ser adicionada a uma das tensões representativas do deslocamento, para produzir um salto de tensão que permite decolar em relação aos outros dois sinais consecutivos de escrever.

7 — Uma máquina segundo o ponto 3, caracterizada por compreender diversas pontas ou cabeças de escrever e dispositivos para movimentar com velocidade constante o papel, em um sentido perpendicular as linhas de escrita.

8 — Uma máquina segundo os pontos 3 e 7, caracterizada porque as pontas ou cabeças de escrever são montadas equidistantes sôbre um suporte paralelo as linhas da escrita e animadas de um movimento oscilante de amplitude sensivelmente igual a distância entre duas pontas ou cabeças vizinhas.

9 — Uma maquina segundo os pontos 3, 7 e 8, caracterizada porque o suporte oscilante é montado sôbre molas, e dispositivos imprimem ao dito suporte oscilações de frequência própria de oscilação do suporte sôbre suas molas.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 14 de abril de 1961, sob Nº 4495.

TÊRMO Nº 138.104

De 20 de outubro de 1961.

Título: Nôvo motor hidráulico de pistão.

Requerente: Antônio Ferreira das Neves — São Paulo.

Pontos Caracteristicos

1º) "Nôvo motor hidráulico de pistão", caracterizado essencialmente por compreender dois cilindros ôcos, fechados e sobrepostos, podendo os mesmos variarem de medidas desde que guardem as necessárias proporções entre os seus comprimentos e diâmetros; pelo fato ainda do cilindro superior dispor de um pistão hidráulico, e o cilindro inferior de dois pistões ôcos unidos por eixo axial passante por disco fixo, disco êsse, que divide o referido cilindro inferior em duas partes iguais, simétricas; pelo fato ainda dêste mesmo cilindro inferior ter duas aberturas para a saída da água ou líquido, e os pistões respectivos, dois canais vasantes que se conservam paralelos aos seus axiais, canais êsses, munidos nas extremidades externas de válvulas que se fecham de dentro para fora por pressão do próprio líquido, e se abrem por si, quando cessada essa pressão.

2º) "Nôvo motor hidráulico de pistão", de acôrdo com o ponto 1º), e caracterizado ainda pelo fato do cilindro superior dispor de duas aberturas laterais reguladas por torneiras cujos comandos obedecem a alavancas unidas por travessa superior; pelo fato ainda do cilindro superior e do cilindro inferior, serem providos nas bases que os unem, de duas aberturas ou orifícios passantes laterais, e no centro, lateralmente ao limite formado pelo disco fixo, de outras duas aberturas ou orifícios passantes.

3º) "Nôvo motor hidráulico de pistão", de acôrdo com os pontos 1º), 2º), e caracterizado ainda pelo fato do pistão superior e dos pistões inferiores trabalharem alternadamente por fôrça da pressão das colunas líquidas, oriundas das aberturas laterais do cilindro superior, sendo que a vasão do líquido, da câmara cilíndrica superior para a câmara cilíndrica inferior, é regulada pelo fechamento alternado das aberturas ou orifícios passantes que comunicam as citadas câmaras.

4º) "Nôvo motor hidráulico de pistão", de acôrdo com os pontos 1º), 2º), 3º), e tudo conforme substancialmente descrito reivindicado acima e pelos desenhos anexos demonstrativos.

TÊRMO DE PATENTE Nº 138.122

De 16 de abril de 1962.

Sidney Hedley Buncham — Estados Unidos da América.

Título: "Aperfeiçoamentos em veículos de trânsito rápido híbridos".

Pontos Caracteristicos

1 — Um veículo híbrido para linha de serviço rápido caracterizado por compreender uma carrosseria de vagão e truques, dispositivos para sustentar o dito veículo sôbre trilhos, incluindo rodas-guia e rodas motrizes guarnecidas de pneus de borracha, dispositivos motrizes ligados com as ditas rodas propulsôras e dispositivos de apôio da carrosseria interpostos entre a dita carrosseria e as rodas motrizes para sustentar uma parte da carga total da carrosseria sôbre as ditas rodas motrizes.

2 — Um veículo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de cada um dos ditos truques possuir uma armação as ditas rodas-guias sendo pares de rodas flangeadas da marcha em vazio montados giratòriamente sôbre a dita armação, um par das ditas rodas motrizes guarnecidas de pneus de borracha montadas giratòriamente sôbre a dita armação, os ditos dispositivos de sustentação da carrosseria, incluindo molas interpostas entre a dita armação de truque e a carrosseria, e dispositivos de transmissão de fôrça ligando os ditos dispositivos motrizes com as ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha.

3 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos dispositivos de sustentação incluírem dispositivos de suspensão da mola, interpostos entre as ditas rodas flangeadas e as ditas rodas guarnecidas de pneus e a dita armação de truque, dessa forma a carga é proporcionalmente distribuída a tôdas as ditas rodas.

4 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado por dispositivos sôbre a dita armação de truque para limitar o deslocamento para baixo das molas das rodas guarnecidas de pneus quando a inteira carga é distribuída as molas das ditas rodas flangeadas.

5 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato das ditas rodas guarnecidas de pneus terem pneumáticos e os ditos dispositivos sôbre a dita armação de truque limitarem o deslocamento do dito truque com respeito as ditas rodas guarnecidas de pneus na eventualidade de se esvaziarem ou penderem livremente.

6 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato das ditas rodas flangeadas serem montadas sôbre eixos interiços respectivamente e as ditas rodas guarnecidas de pneus serem montadas sôbre um único eixo, os ditos dispositivos de suspensão de mola, sendo interpostos entre todos os ditos eixos e as ditas armações de truques, em consequência de que a carga sôbre o truque é proporcionalmente distribuído entre os ditos eixos.

7 — Um veículo, de acôrdo com os pontos 5 à 6, caracterizado por dispositivos para limitar o deslocamento para baixo do eixo para as rodas guarnecidas de pneus quando é removida a carga sôbre o mesmo.

8 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelos ditos pares de rodas flangeadas compreenderem dois pares de rodas de aço, os ditos truques sendo dispostos junto às respectivas extremidades da carrosseria do vagão, pelo menos um eixo disposto intermediàriamente aos ditos truques, o dito par de rodas guarnecidas de pneus sôbre o dito eixo, os ditos dispositivos de transmissão de fôrça para aplicarem fôrça ao dito último eixo, as ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha compreendendo as rodas motrizes para o vagão.

9 — Um veículo de acôrdo com os pontos 1 ou 8, caracterizado pelo fato dos ditos truques compreenderem um par de truques das rodas flangeadas nas respectivas extremidades da corrosseria do dito vagão, rolamentos de viragem interpostos entre os ditos truques e a carrosseria do dito vagão, dispositivos para montagem das ditas rodas guarnecidas de pneus sôbre a carrosseria do dito vagão entre os ditos truques, e os ditos dispositivos motrizes aplicando fôrça para girar as ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha.

10 — Um veículo, de acôrdo com os pontos 8 ou 9, caracterizados pelas armações do truque compreenderem um par de membros estruturais laterais, as ditas rodas flangeadas compreendendo pares de rodas flangeadas dianteiro e traseiro montadas giratòriamente sôbre os membros estruturais em posições longitudinalmente espaçados, o dito par de rodas motrizes guarnecidas de pneus de borracha montados giratòriamente sôbre os ditos membros estrutrais laterais entre as ditas rodas de aço, armações do reforço transversal e dispositivos de junta universal para ligar as ditas armações de reforço transversal às ditas armações laterais, e os de junta universal se estendendo para diante e para traz dos ditos membros estruturais laterais interligando os ditos membros estruturais transversais a carrosseria do veículo rolamentos de viragem montados sôbre radiais dos ditos membros estruturais laterais e molas de sustentação da carrosseria do veículo montado sôbre os mesmos.

11 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 10, caracterizado pelo fato dos ditos rolamentos de viragem serem sustentados em alinhamento com as ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha montadas de apôio interpostas entre a carrosseria do dito veículo e os ditos rolamentos de viragem.

12 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 10, caracterizado por um par de elos ligados com a parte inferior dos ditos membros estruturais laterais em alinhamento com os ditos membros estruturais transversais, e uma conexão deslizante entre os ditos elos e os ditos membros estruturais transversais pelo que o deslocamento para baixo das ditas rodas guarnecidas de pneu quando a carga conduzida pelas ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha e transferida para as ditas rodas flangeadas, é limitada.

13 — Um veículo, de acôrdo com os pontos 9 ou 10, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de sustentação da carrosseria incluirem molas interpostas entre as ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha e a dita carrosseria do vagão para distribuir uma da carga do vagão sôbre as mesmas.

14 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos motrizes incluírem dispositivos motrizes em separado para acionar independentemente as ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha.

15 — Um veículo, de acôrdo com o ponto 14, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos motrizes em separado consistirem de um par de motores, de um par de engrenagens de transmissão paralelas e de um conjunto de engrenagens planetárias interposto entre as ditas engrenagens de transmisão paralelas e as ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha.

16 — Um veículo de acôrdo com qualquer um dos pontos 2, 3 13 ou 14, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos motrizes incluirem motores propulsores, transmissões de engrenagens paralelas ligadas com as ditas rodas guarnecidas de pneus de borracha, e eixos propulsores interligando o motor com as ditas transmissões.

17 — Um veículo, essencialmente conforme descrito e conforme ilustrado nos desenhos apensos.

O requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agôsto de 1945 a prioridade do corespondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 30 de junho de 1961, sob o nº 120.995.

TÊRMO DE PATENTE Nº 138.129

De 16 de abril de 1962

The Eastman Kodak Company — Estados Unidos da América.

Título: "Revestimento branco, não pigmentado".

Pontos característicos

1 — Um papel fotográfico, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo 95-99,6%, em pêso, de sílica coloidal, baseado na composição do revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso, de um polímero escolhido da classe que consiste de ácido poli-acrílico e um copolímero de pelo menos um ácido escolhido entre ácido acrílico e ácido metacrílico.

2 — Um papel de fotografia, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo 95-99,6% em pêso de sílica coloidal, baseada na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso de um copolímero de emulsão de copolímero de ácido acrílico, contendo ligação cruzada.

3 — Um papel fotográfico, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo 95-99,6% em pêso, de sílico coloidal, baseado na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso de um copolímero de ácido metacrílico.

4 — Um papel fotográfico, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo 95-99,6%, em pêso de sílica coloidal, baseado na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso de ácido poliacrílico.

5 — Um papel fotográfico, revestido com polietileno, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo de 95 a 99,6% em pêso de sílico coloidal, baseado na composição de revestimento, 0,4 e 5% em pêso de um polímero escolhido na classe que consiste de ácido poliacrílico e um copolímero de pelo menos um ácido escolhido de ácido acrílico e ácido metacrílico.

6 — Um papel fotográfico, revestido com polietileno, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo de 95 a 99,6% em pêso de sílico coloidal, baseado na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso de um copolímero de ácido acrílico.

7 — Um papel fotográfico, revestido com polietileno, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo de 95 a 99,6% em pêso de sílico coloidal, baseado na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso de ácido poliacrílico.

8 — Um papel fotográfico revestido com polietileno, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo de 95-99,6% em pêso de sílica coloidal, baseado na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso, de ácido poliacrílico.

9 — Um papel fotográfico, revestido com polietileno, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo 95 a 99,6% em pêso, de sílica coloidal, baseada na composição de revestimento.

10 — Um papel fotográfico, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo 95 a 99,6%, em pêso, de sílica coloidal, baseado na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso de um polímero escolhido da classe que consiste de ácido acrílico e ácido metacrílico, e tendo sôbre ela uma amulsão de halogeneto de prata.

11 — Um pape lfotográfico, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento, compreendendo de 95 a 99,6%, em pêso, de sílica coloidal, baseado na composição de revestimento, de 0,4 a 5% em pêso de uma emulsão de copolímero, emulsão de ácido acrílico, contendo ligação cruzada, e tendo sôbre êle uma amulsão de halogeneto de prata.

12 — Um papel fotográfico, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo 95 a 99,6% em pêso de sílica coloidal, baseado na composição de revestimento ,e de 0,4 a 5% de um copolímero de ácido metacrílico, e tendo sôbre êle uma emulsão de halogeneto de prata.

13 — Um papel fotográfico, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo de 95 a 99,6% em pêso de sílica coloidal, baseada na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso de ácido poliacrílico, e tendo sôbre êle uma emulsão de halogeneto de prata.

14 — Um papel fotográfico, revestido com polietileno, caracterizado por ter nêle uma composição de revestimento compreendendo 95 a 99,6%, em pêso, de sílica coloidal, baseado na composição de revestimento, 0,4 a 5% em pêso de um polímero escolhido da classe que consiste de ácido poliacrílico e um copolímero de pelo menos um ácido escolhido de ácido acrílico e ácido metacrílico, e tendo sôbre êle uma mulsão de halogeneto de prata.

15 — Um papel fotográfico, revestido com polietileno, caracterizado por ter sôbre êle uma composição de revestimento compreendendo 95-99,6% em pêso de sílica coloidal, baseado na composição de revestimento, e tendo sôbre êle uma emulsão de halogeneto de prata.

16 — Um processo para revestir papel fotográfico, caracterizado por compreender o revestimento com uma mistura de 75 a 90% em pêso de sílica coloidal, baseado na composição de revestimento, a 0,4 a 5% em pêso de um polímero escolhido da classe que consiste de ácido poliacrílico e um copolímero de pelo menos um ácido escolhido da classe que consiste de ácido acrílico e ácido metacrílico.

17 — Um papel fotográfico revestido com polietileno, caracterizado por ter sôbre êle uma composição de revestimento compreendendo 95 a 99,6% em pêso de sílica coloidal, baseada na composição de revestimento, e de 0,4 a 5% em pêso de um copolímero de ácido acrílico, e tendo sôbre êle uma emulsão fotográfica de halogeneto de prata.

18 — Uma composição de revestimento, caracterizada por compreender 4,5 a 20% em pêso de álcool polivinílico, 75 a 90% em pêso de sílica coloidal, e de 0,4% a 5% em pêso de um polímero escolhido de classe que consiste de ácido poliacrílico e um copolímero de pelo menos um ácido escolhido entre ácido acrílico e ácido metacrílico.

19 — Uma composição de revestimento, caracterizada por compreender de 4,5 a 20%, em pêso, de álcool polivinílico, de 75 a 90% em pêso de sílica coloidal e de 0,4 a 5% em pêso de um copolímero de emulsão de copolímero de ácido acrílico, contendo ligação cruzada.

20 — Uma composição de revestimento, caracterizada por compreender de 4,5 a 20%, em pêso, de álcool polivinílico, 75 a 90% em pêso, de sílica coloidal, e 0,4 a 5% em pêso de ácido poliacrílico.

A requerente reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 14 de junho

---

TÊRMO Nº 138.240

De 28 de abril de 1962

Requerente: General Electric Company — Estados Unidos da América.

Título: Aperfeiçoamento em câmara de isolamento têrmicamente estável compreendendo uma camada de material celulósico em chapa no qual alguns dos grupos hidroxila celulósicos foram convertidos para grupos éter cianostila e caracterizado por um revestimento dos mesmos por uma resina obtida reagindo-se 9 a 70% em pêso de uma resina etoxilina, 25 a 90% em pêso de goma laca ("sbellas") e 1 a 10% em pêso de um material relacionado à melamina tal como a diciandiamida, N,N-dialil melamina em formaldeído de melamina.

2 — Isolamento de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a resina é obtida reagindo-se 38% em pêso de goma laca delta 59% em pêso de resina etexilina e 3% em pêso de N,N dialil melamina.

3 — Isolamento elétrico de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que é empregado 3% em pêso de formaldeído de melamina.

4 — Isolamento elétrico de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a resina de revestimento é obtida reagindo-se 78% em pêso de goma laca, 19% em pêso de uma resina etoxilina e 3% em pêso de diciandiamida.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 1 de maio de 1961, sob o nº 106.707.

TÊRMO DE PATENTE Nº 139.228

De 22 de maio de 1962

Continental Can Company Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Aperfeiçoamentos em tampas de fechamento".

Pontos característicos

1 — Uma tampa de fechamento do tipo vedação superior e lateral para o uso do estabelecimento e manutenção de uma vedação hermética num recipiente de vidro do tipo no qual a margem superior da borda junto com uma porção de face lateral do mesmo constitui o terminal de fechamento hermético, e a mencionada tampa compreendendo uma carcaça geralmente celiçiforme tendo uma porção de painel de tôpo com a margem tendo uma formação de canal virada para baixo e tendo uma porção de borda escalonada com o passo interno superior da mesma acoplando completamente a parede externa da mencionada formação de canal como uma continuação da mesma e provendo uma porção lateral afilada para baixo e para fora, cujo fundo se une a uma porção de ressalto abaulada para fora, caracterizada por uma gacheta de vedação anular localizada geralmente dentro do canto da mencionada carcaça sendo suas margens superior e interna localizada na face inferior da referida porção de painel de tôpo adjacente ao fundo da interna parede lateral da referida formação de canal com sua margem inferior e externa terminando uma margem de aleta na face inferior da mencionada porção de ressalto abaulado para fora com a referida gacheta enchendo a mencionada formação de canal e tendo uma porção afilada para baixo e para fora, que segue a mencionada porção lateral afilada e a mencionada porção de ressalto abaulado para fora e se estende à mencionada margem de aleta; a mencionada porção da referida gacheta, que enche o canal engatando fechamento a margem superior do terminal de redução do referido recipiente quando a mencionada tampa de fechamento está hermèticamente vedada no mesmo

CÓDIGO DE PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIVULGAÇÃO Nº 1.000

Preço NCr$ 0,40

À VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

com a referida porção afilada da mencionada gacheta sendo pelo menos parcialmente desbastada por engatamento de vedação compressada com a mencionada porção lateral do referido terminal de fechamento, e a referida margem de aleta deitada substancialmente para fora do referida terminal de fechamento.

2 — Uma tampa de fechamento de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o contôrno interno da gacheta quando não comprimida é geralmente arqueado da sua margem superior interna à extremidade inferior da sua posição afilada para baixo e para fora.

3 — Uma tampa de fechamento de acôrdo com o ponto 1, ou o ponto 2, caracterizada pelo fato de que a porção afilada da gacheta é comprimida radialmente contra a margem superior do recipiente, a compressão radial sendo provida pela flexão externa da porção de continuação afilada para baixo e para fora da borda.

4 — Uma tampa de fechamento de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que a mencionada gacheta é formada de um sazonado plastisol.

5 — Uma tampa de fechamento de acôrdo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o contôrno interno da mencionada gacheta quando não comprimido segue geralmente uma curva invertida partindo da mencionada margem superior e inferior e terminando na mencionada margem de aleta.

A requerente reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 26 de outubro de 1961, sob nº 147.926.

TÊRMO Nº 131.670

De 14 de maio de 1961

Modêlo de Utilidade.

Juan José Lizaso Oronoz e Júlio Lopez Diaz — Rua Baronesa de Itú nº 789 — Capital do Estado de São Paulo.

Reivindicações

1 — "Nôvo tipo de régua para desenho", caracterizado por possuir um sistema de cabo fixo, cujas extremidades estão ligadas a pinos da cabeceira da mesa de desenho e, que, passando por roldanas, colocadas em peças triangulares, présas às extremidade sde régua, liga-se a duas roldanas colocadas na margem oposta da mesma.

2 — "Nôvo tipo de régua para desenho", como reivindicado em 1, caracterizado, mais, por deslocar-se apenas os ramais do cabo que se cruzam na parte superior da régua, conforme o deslocamento da mesma.

3 — "Nôvo tipo de régua para desenho", como reivindicado em 1 a 2, caracterizado, ainda, por, as roldanas das peças triangulares possuirem duas canaletas para guiarem os ramais do cabo fixo.

4 — "Nôvo tipo de régua para desenho", como reivindicado em 1, 2 e 3, caracterizado, também, por o cabo poder ser de qualquer material que resista à carga mínima que deve estar sujeito.

5 — "Nôvo tipo de régua para desenho", como reivindicado em 1, 2, 3 e 4 como substancialmente descrito e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 131.695

De 16 de maio de 1961

Pontos caracteristicos

"Nôvo modêlo de elemento para construção de parêdes".

Requerente: Edmondo Melchiorre. — O. Massaro. — Estado de São Paulo.

1º) "Nôvo modêlo de elemento para construção de parêdes", de formato básico paralelepipédico caracterizado por dotar-se de uma reentrância (1) em "meia-cana" na sua porção antero-superior; reentrância (1) esta que não se extende até as bórdas laterais, nas quais encontram-se reentrâncias (2) paralelepipédicas, nas porções antero-superiores, e ainda por, dispôr-se na face posterior, inferiormente e longitudinalmente, um friso (3) prismático, e nas faces laterais, paralelamente entre si, uns chanfros (4) em "meia-cana", paralelos as arestas laterais inferiores.

2º) "Nôvo modêlo de elemento para construção de parêdes", como no ponto 1, caracterizado pelo fato de praticar-se na reentrância (1), um sulco (5), na direção da geratriz, situado próximo a resta superior ou inferior da referida reentrância.

3º) "Nôvo modêlo de elemento para construção de parêdes", substancialmente como o descrito, reivindicado em 1 e 2 e apresentado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 132.031

De 25 de agôsto de 1961

Charles Irving Bohlen, Charles Bradford Sheppart e Peter Joseph D' Orazio — Estados Unidos da América.

Aperfeiçoamentos em semi-reboque de eixo também conversível em semi-reboques de eixo único e vice-versa.

Pontos caracteristicos

1. Um semi-reboque "sôbre a estrada" tendo um par de corpos de carga, caracterizado pelo fato de cada corpo incluir truques, dispositivos destinados a receberem amovivelmente ditos corpos, elementos destinados a acoplar horizontalmente, de maneira rígida e separável, ditos corpos, os citados elementos transmitindo fôrças de tensão, compressão e cisalhamento, de corpo a corpo, em valôres suficientes para produzir uma estrutura unitária.

2. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos referidos corpos de carga serem do tipo de vagão sem chassis, bem como pelo fato dos citados elementos acoplarem ditos corpos pelas extremidades.

3. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de um eixo duplo unitário ser amovivelmente acoplado ao corpo mais posterior, adjacente a sua extremidade posterior.

4. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de compreender um par de truques de eixo único e elementos acoplando amovivelmente ditos truques, adjacentes um ao outro, ao corpo trazeiro, meio pelo qual qualquer um dos referidos truques, quando desacoplado, pode ser movido e amovivelmente acoplado ao corpo anterior, de modo que após ditos corpos serem desacoplados, um par de reboques de eixo único é produzido.

5. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato dos mencionados truques serem acoplados ao citado corpo traseiro, adjacente a sua extremidade posterior, e o elemento suportado pelos citados corpos e engajando porções dos referidos truques ser localizado de tal modo que qualquer um dos ditos truques desacoplado é guiado em seu movimento deslisante de um corpo para o outro.

6. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato dos mencionados elementos guia incluirem talas que correm longitudinalmente aos referidos corpos, os mencionados truques sendo amovivelmente acoplados às citadas talas.

7. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelas referidas talas serem talas guias de extremidades abertas que se estendem no sentido longitudinal de cada corpo, as talas de um corpo sendo substancialmente alinhadas longitudinalmente com as tos acoplando os truques, adjacentes tos acoplando os truques, adjacentes um ao outro, às talas do corpo mais à retaguarda adjacente a sua extremidade posterior, ditos truques tendo porções engajando ditas talas, de modo que um dos citados truques pode ser desacoplado, deslisado do corpo mais poterior para o corpo dianteiro e aí amovivelmente acoplado às talsa do dito corpo dianteiro, junto a sua extremidade posterior.

8. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos referidos corpos incluírem pinos mestres a êles pivotados para retraírem para posições nas quais não obstroem o movimento deslizante de qualquer um dos truques de um corpo para o outro.

9. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos ditos corpos incluírem engrenagens de pouso pivotadas de modo a serem retraídas para posições nas quais não obstruam o movimento de deslisamento de qualquer um dos truques de um corpo para outro.

10. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato dos mencionados pinos mestres serem conectados ao citado corpo de modo a serem móveis para as ditas posições não obstruintes.

11. Um semi-reboque "sôbre a estrada", de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato das citadas engrenagens de pouso serem conectadas ao referido corpo de modo a poder ser deslocadas para as mencionadas posições não obstruintes.

12. Um semi-reboque "sôbre a estrada" caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acôrdo com o que foi aqui descrito e representado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 132.043

De 28 de agôsto de 1961

Dinamatic S. A. Indústria e Comércio — São Paulo.

Dispositivo de segurança contra roubo de veículos em geral.

Pontos caracteristicos

1 — Dispositivo de segurança contra roubo de veículos em geral, caracterizado por compreender inicialmente um grande disco, com abertura central ranhurada, pela qual se aplica em secção ranhurada do eixo de transmissão da caixa de cambio do veículo, e ainda dotado de ranhuras periféricas, possíveis de concordância, pela própria rotação do disco, com uma abertura praticada na parede da dita caixa.

2 — Dispositivo de segurança contra roubo de veículos em geral, como reivindicado em 1, caracterizado por ser formado essencialmente por um corpo ou carcaça externa, fixado externamente à caixa de câmbio, cobrindo a abertura praticada na mesma, corpo êste com alojamento cilíndrico interno e solidário, em sua bórda livre, a um anel extremo, êste dotado de duas reentrâncias radiais opostas; e atravessando o referido anel, sendo previsto um pescoço cilíndrico, com trecho extremo inferior rosqueado externamente, envolvido por uma cobertura cilíndrica, interna à carcaça, pescoço êste ainda dotado de cabeçote alargado extremo, constituinte de manopla para comando manual.

3 — Dispositivo de segurança contra roubo de veículos em geral, como reivindicado até 2, caracterizado pelo fato de o dito cabeçote de comando ser provido de bloco central interno, com tambor cilíndrico de chave acionante de um pino radial de trave, que atravessa a parede do cabeçote, encaixando-se numa das reentrâncias radiais do anel citado em 2, tambor êste cuja fenda é recoberta por uma tampa externa, desviável lateralmente; e finalmente no interior do pescoço cilíndrico referido em 2, estando alojado uma mola helicoidal, aplicada sôbre um disco, êste dotado de um prolongamento em haste axial que atravessa um furo previsto no fundo de sua capa cilíndrica, bem como um orifício central de fundo da carcaça e a abertura da parede da caixa de câmbio ficando com a extremidade livre voltada para as ranhuras periféricas do disco descrito em 1.

4 — Dispositivo de segurança contra roubo de veículos em geral, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 132.136

De 30 de agôsto de 1961

Requerente — Yawata Iron & Steel Co. Ltd., sociedade japonêsa.

Processo de tratamento para obter minérios de ferro a granel, de alta qualidade, a partir de lamas contendo ferro.

Pontos Caracteristicos

1 — Processo de tratamento para obter minérios de ferro a granel, de alta qualidade, a partir de lamas contendo ferro, caracterizado pelo fato de que lamas contendo ferro são misturadas entre si, de modo que o teor de carbono possa ser regulado a cêrca de 5 a 15% e são comprimidas e moldadas em briquêtes e os briquêtes são aquecidos e inflamados entre 1.000 e 1.250ºC.

2 — Processo de tratamento para obter minérios de ferro a granel, de alta qualidade, a partir de lamas contendo ferro, conduzido de sorte que o chumbo e o zinco possam ser gaseificados e possam ser recuperados como óxidos pulverizáveis em seu contacto com o ar, caracterizado pelo fato de que um pó de alto forno e um pó de chaminé de um forno de soleira aberta são misturados entre si, de modo que o teor de carbono possa ser regulado a cêrca de 5 a 15%, e são moldados em briquêtes, de uma porosidade de mais de 20% e os briquêtes são aquecidos e inflamados entre 1.000 e 1.250ºC.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 31 de agôsto de 1960, sob o nº 36.628.

TÊRMO Nº 132.164

De 31 de agôsto de 1961.

Requerente: Dana Corporation.

Título: "Transmissão de Diferencial",

REIVINDICAÇÕES

1. Aparelho de transmissão diferencial compreendendo uma caixa de engrenagens e um trem de engrenagens de transmissão de fôrça, caracterizado pelo fato que êle tem meios de embreagem para se operem à rotação relativa do membros do dito trem de engrenagens, e meios elásticos engatando dita caixa e ditos meios de embreagem e independentes de dito trem de engrenagens para carregar meios de embreagem, as engrenagens de dito trem de engrenagens ficando engrenadas numa relação para providenciar um componente de pressão de dente para impelir pelo menos uma engrenagem de dito trem de engrenagens axialmente para fora para aumentar a carga de ditos meios de embreagem em proporção para com a torsão de entrada da transmissão.

2. Aparelho de transmissão diferencial conforme reivindicado na reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a caixa de engrenagens é giratável, e os meios de embreagem ficam operativamente ligados entre o trem de engrenagens e a caixa de engrenagens.

3. Aparelho de transmissão diferencial conforme reivindicado na reivindicação 1 ou reivindicação 2, caracterizado pelo fato que os meios de embreagem compreendem pelo menos um par de superfícies de fricção, uma das quais fica acoplada com uma parte de trem de engrenagens para girar com o mesmo, e a outra das quais fica acoplada com a caixa de engrenagens para rotação com a mesma.

4. Aparelho de transmissão diferencial conforme reivindicado nas reivindicações 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato que os meios de embreagem compreendem uma pluralidade de chapas interfoheadas de fricção.

5. Aparelho de transmissão diferencial conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que o trem de engrenagem inclue uma engrenagem compensadora e um par de engrenagens laterais engrenando entre si, e os meios de embreagem ficam operativamente ligados entre uma das engrenagens laterais e a caixa de engrenagens.

6. Aparelho de transmissão diferencial conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que êle tem mais meios de embreagem operativamente ligados entre a segunda engrenagem lateral e a caixa de engrenagens.

7. Aparelho de transmissão diferencial conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que as engrenagens engrenantes do trem de engrenagens que providenciam o empuxo axial nos meios de embreagem são formadas com uma linha de gram de inclinação disposta num ângulo para com os eixos de ditas engrenagens, de maneira a providenciar o requerido empuxo axial.

8. Aparelho de transmissão diferencial conforme reivindicado na reivindicação 7, caracterizado pelo fato que as engrenagens engatantes do trem de engrenagens, que providenciam o empuxo axial nos meios de embreagem, são engrenagens cônicas.

9. Aparelho de transmissão diferencial conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que a caixa de engrenagens é provida de um membro de contato espaçado de uma extremidade da caixa, e os meios de embreagem ficam localizados entre o membro de contato e a extremidade da caixa.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido na Repartição de Patentes Norte-Americana em 23 de novembro de 1960, sob o nº 71.331.

TÊRMO Nº 132.847

De 22 de setembro de 1961.

Requerente: Valmet Oy.

"Dispositivo para um Guindaste Hidráulico" — Helsinki Finlândia.

REIVINDICAÇÕES

1. Dispositivo para um guindaste hidráulico, no qual o efeito hidráulico produzido, por exemplo por meios de bomba, é transmitido para meios de levantamento, caracterizado pelo fato que o dispositivo inclue meios responsáveis a um pistão ou pistões e adaptados para cobrir meios de válvula quando o pistão ou pistões atinjam a posição de operação para descarregar a bomb ana sua essência pelo menos, uma válvula para cortar um cilindro ou cilindros da ligação com a ação da bomba a fim de manter o pistão ou pistões na posição operante, e pelo fato que ditos meios ficam dispostos para fechar dita válvula, sendo que o pistão ou pistões podem ser ajustados novamente para a posição operante pelos meios de bomba caso o pistão ou pistões se movam para fora da posição operante em virtude de vasamentos ou de alguma outra razão.

2. Guindaste conforme reivindicado na reivindicação 1, caracterizado pelo fato que êle compreende meios adequadamente responsáveis aos ditos meios de válvulas e adaptados, na abertura de ditos meios de válvula, para acoplar o motor de acionamento da bomba ou similar para correr substancialmente sem carga, e no fechamento de ditos meios de válvulas para acoplar o motor de acionamento da bomba ou similar para correr com carga novamente.

3. Dispositivo de acôrdo com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato que ditos meios incluem uma alavanca ângular disposta para entrar numa ligação de operação com o pistão ou pistões e montados para atuar num eixo ou similar para abrir os ditos meios de válvula ou similares.

4. Dispositivo de acôrdo com a reivindicações 1-3, caracterizado pelo fato que êle compreende meios, vantajosamente uma mola ou similar, montados para causar que ditos meios de válvula abram completamente após os ditos meios de válvula se terem aberto ligeiramente como resultado da ação do pistão ou pistões.

5. Dispositivo de acôrdo com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que êle compreende um meio inverso (vantajosamente uma mola ou similar montada em volta de dito eixo) montado para inverter os ditos meios e os meios de válvula ficam abertos na sua posição de saída para refechar os meios de válvula.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes finlandêsa, sob nº 1.606-60 de 29 de setembro de 1960.

TÊRMO Nº 132.954

De 27.9.1961

John Phil Felburn — Estados Unidos da América.

Título: "Transporte Combinado".

Pontos Característicos

1. O processo para transferir um leito de reboque de um reboque puxado por um trator tendo um trem de rodagem afixado de maneira desprendível, caracterizado pelas etapas de recuar-se a extremidade posterior do leito do reboque sôbre o lado de um vagão-prancha, dispositivos de rodízio correspondentes montados sôbre o lado inferior do leito do reboque com dispositivos de rodízio complementares sôbre o vagão-prancha de modo a proporcionar um pivot para o leito do reboque com relação ao vagão-prancha removendo-se o trem de rodagem do leito do reboque pelo emprêgo do trator, sustentando-se e controlando-se o leito do reboque exclusivamente sôbre o vagão-prancha, deslocando-se o leito do reboque de modo a alinhar o eixo longitudinal do leito do reboque com o eixo longitudinal do vagão-prancha, e de forma a sustentar o leito do reboque em contacto direto com e sôbre o piso do vagão-prancha.

2. Um vagão-prancha ferroviário e um conjunto de carrosseria de reboque adaptado para transferir a carrosseria do reboque do trem de rodagem de um reboque para o vagão-prancha pelo processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por um pino de engate se prolongando para baixo da extremidade dianteira da carrosseria do reboque e um elemento de placa tendo uma garganta em V, o dito vagão ferroviário tendo um pino pivot se prolongando para cima, a dita garganta em V sendo associada com o pino-pivot e uma abertura associada com dispositivos para se acoplarem com o pino-de-engate, o pino de engate sob a extremidade dianteira da carrosseria do reboque sendo inserido no interior da dita abertura, e travado na dita abertura para ancorar a carrosseria do reboque ao vagão-prancha.

3. Um conjunto de acôrdo com o ponto 2 caracterizado pelo fato da carrosseria do reboque ser provida de um par de rodízios se prolongando por uma curta distância abaixo da carrosseria do reboque junto à sua extremidade posterior para sustentar esta extremidade da carrosseria do reboque e permitir o deslocamento da carrosseria do reboque enquanto assim sustentada para colocá-la em alinhamento com o eixo longitudinal do vagão-prancha.

4. Um conjunto de acôrdo com os pontos 2 ou 3 caracterizado pelo fato do trem de rodagem incluir elementos estruturais da armação inferior longitudinalmente dispostos removìvelmente afixados à carrosseria principal fôlhas de mola tendo as extremidades posteriores montadas sob os elementos estruturais da armação inferior, um eixo não-governável tendo um par de rodas montadas sôbre o mesmo, o dito eixo sendo afixado às ditas molas um par de balanceiros pivotàvelmente montadas no lado inferior dos ditos elementos estruturais da armação inferior, as extremidades posteriores dos balanceiros sendo afixadas à extremidade dianteira das fôlhas de mola, uma placa fixamente montada a uma das extremidades dos balanceiros, uma placa giratória pivotàvelmente afixada à dita placa primeiramente mencionada, um eixo fixamente afixado à placa giratória, um par de rodas governáveis montadas sôbre o eixo e dispositivos sensíveis às curvas descritas pelo veículo trator para fazer com que as rodas governáveis o acompanhem quando o conjunto de reboque negociar uma curva.

5. Um conjunto, de acôrdo com o ponto 4, caracterizado por dispositivos nos elementos estruturais para atuarem sôbre a armação inferior para permitir o deslocamento longitudinal da mesma permitindo o deslocamento recíproco vertical entre a carrosseria principal e a armação inferior.

6. Um conjunto de acôrdo com os pontos 4 ou 5, caracterizado pel

ASSOCIAÇÕES
DE
POUPANÇA E EMPRÉSTIMO

DIVULGAÇÃO Nº 1.013

Preço: NCr$ 0,30

A VENDA:

Na Guanabara

Seções de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência 1: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

fato dos dispositivos (barras) sensíveis às curvas descritas pelo veículo trator incluírem um par de barras de tração telescòpicamente dispostas que podem ser ajustadas dentro de vários comprimentos.

7. Um conjunto, de acôrdo com os pontos 2 a 6 (caracterizado pelo fato do vagão-prancha ser provido de um par de pinos voltados para cima e do leito do reboque ser provido de um par de trilhos-guia proximo à extremidade posterior do leito porcionando uma abertura em V junto reboque e um rasgo longitudinal se confundindo com a abertura em V os trilhos guia se estendendo da extremidade posterior sob o centro do comprimento longitudinal do leito do reboque.

8. O conjunto, de acôrdo co mo ponto 7, caracterizado por um elemento de travamento atuando sôbre o pino, de forma a previnir a extração do leito do reboque do vagão-prancha.

TÊRMO Nº 133.558

De 19.10.1961

Willys Motors, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: Aperfeiçoamentos em distribuidores de entrada de mistura combustível.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em distribuidores de entrada de mistura de combustível, destinados, em particular, a motores de combustão interna do tipo de carburante líquido vaporizado caracterizados pelo fato de que a parte central do corpo tubular do distribuidor, na zona de entrada do combustível vaporizado, apresenta uma ampliação de configuração, substancialmente esférica que envolve um sistema de Câmaras fechadas sem comunicação com o interior do distribuidor.

2 — Aperfeiçoamentos em distribuidores de entrada de mistura de combustível, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender a referida parte de configuração, substancialmente, asférica um flange situado ,substancialmente no mesmo plano dos flanges extremos convencionais do distribuidor e provido independentemente, do eventual orifício central comunicante com o interior do distribuidor, de rasgos ou fendas laterais que se comunicam com o referido sistema de c-maras. com o referido sistema de Câmaras.

Rio de aneiro.

TÊRMO Nº 133.699

De 26 d outubro de 1961

Western Electric Company, Incorporated — (Estados Unidos da América).

Título: Dispositivo condutor.

1. Um diodo semi-condutor encapsulado de junção p-n que compreende uma capsula de material semi-condutor, uma peça de tampa e uma peça isolante selada às partes periféricas da citada capsula e da citada peça de tampa e colocada entre elas caracterizado pelo fato de que a citada peça de tampa é de material semi-condutor, a citada capsula tem uma mesa na sua face interna, incluindo a citada mesa uma junção p-n tendo as as faces externas da citada capsula e da citada peça de tampa eletrodos ôhmicos e a citada capsula e a citada peça de tampa estão em relação de contato elétrico uma com a outra, proporcionando assim um caminho semi-condutor do eletrodo de uma face externa para o eletrodo da outra face externa.

2. Um diodo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a citada junção p-n é substancialmente paralela às citadas faces

8. Um diodo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a citada peça isolante é vidro duro.

4. Um diodo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o citado material semi-condutor é silício.

5. Um diodo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os citados eletrodos ôhmicos são de metal depositado e o contato elétrico entre a citada peça de tampaé proporcionado pelo contato físico de outros eletrodos de metal depositado nas faces internas da citada capsula e da citada peça de tampa.

6. Um diodo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a citada capsula inclui mais de uma junção p-n.

7. Um diodo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o citado caminho semi-conduto rentre a citada capsula e a citada peça de tampa inclui outra capsula semicondutora que tem uma junção p-n unida à citada peça de tampa e à citada capsula e colocada entre elas e em contato elétrico com elas.

8. Um diodo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que tanto a citada peça de tampa como a citada capsula inclue mmais de uma mesa nas suas faces internas incluindo pelo menos uma mesa da peça de tampa e de capsula uma junção p-n.

9. Um diodo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que há duas mesas nas faces internas tanto da citada peça de tampa como da citada capsula, e que as citadas mesas da citada cápsula estão em contato físico e elétrico com as mesas da citada peça de tampa, de modo que a mesa que contenha junção de uma peça esteja em contato com a mesa que não contenha junção da outra peça.

10. Um grupo de diodos de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que a citada capsula tem uma pruralidade de mesas na sua face interna, contendo cada uma junção p-n, e que são proporcionadas uma peça de tampa e uma peça isolante para cada mesa. (Prioridade: Estados Unidos da América, em 16 de janeiro de 1961, Nº 82.895).

TÊRMO Nº 134.392

De 24 de novembro de 1961

Aperfeiçoamentos em remendos para consêrto de artigos de borracha.

Pirelli Società per Azioni, sociedade industrial e comercial, italiana, estabelecida na cidade de Milão, Itália.

Pontos Característicos

1) Aperfeiçoamentos em remendos para consêrto de artigos de borracha, como, por exemplo, pneus e relativas câmaras de ar, constituídos essencialmente por duas camadas sobrepostas, de iguais dimensões, de borracha vulcanizada e de borracha crua vulcanizável, estando a camada superior fortemente chanfrada nas bordas de configurações simétricas preferivelmente losangóides e pseudo-elípticas caracterizadas pelo fato de que a camada superior de borracha vulcanizada está dividida em duas zonas de diferentes espessuras ou seja mais precisamente uma zona central tendo uma determinada espessura ou determinado campo de espessuras, uma zona periférica tendo uma espessura ou campo de espessuras menor em relação à primeira zona, ditas zonas estando divididas por uma canaleta com figura geométrica fechada preferivelmente com paredes enclinadas que se desenvolve a distância razoável das bordas livres podendo conseqüentemente assumir a mesma figura geométrica, porém de dimensões reduzidas, do próprio remendo.

Seguem mais 2 pontos característicos.

A requerente reivindica a prioridade de idênticos pedidos depositados na Repartição de Patentes da Itálai em 26 de novembro de 1960 sob número 20.505-60, em 26 de novembro de 1960 sob nº 2.441 e em 19 de julho de 1961 sob nº 4.127.

TÊRMO Nº 134.448

De 27 de novembro de 1961

Conjunto Motor-Gerador com tomada de fôrça.

Requerente: Cia. Industrial Santa Ângela — Cisa, firma brasileira, estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1) Conjunto motor-gerador com tomada de fôrça, caracterizado pelo fato de compreender um motor à gasolina, resfriado a ar, estacionário, no qual a ponta do eixo é deixada livre para uma tomada de fôrça, através de polia ou outro mecanismo qualquer, motor êste conjugado à um dinamo, por meio de uma correia movida por uma polia colocada junto ao volante do magneto do motor.

2) Conjunto motor-gerador com tomada de fôrça, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de o dinamo citado em 1 ser alimentado por corrente elétrica proveniente de uma bateria, com intercalação de interruptor (botão de partida), dinamo êste à cuja escôva interna é ligada a bobina de excitação, através de um regulador de voltagem, tornando-se assim motor de arranque para o motor à explosão.

3) onjunto motor-gerador com tomada de fôrça, como reivindicado até 2, substancialmente como descritos e ilustrados nos desnhos anexos.

TÊRMO Nº 134.489

De 28 de novembro de 1961

Indústria e Comércio de Peças para Automóveis Brosol Ltda. — Brasil.

Título: Aperfeiçoamentos em Carburadores Invertidos. — São Paulo.

Pontos Característicos

1) Um carburador invertido cujo conduto de alimentação compreende sucessivamente, de cima para baixo, uma entrada de ar, um venturi no qual desemboca um canal que traz uma mistura primária de ar e de carburante, e um órgão de estrangulamento ou abafamento comandado pelo condutor, o referido canal aspirando o carburante em uma cuba de nível constante, caracterizado pelo fato de que uma canalização que comunica com a cuba de nível constante e saindo transversalmente na entrada de ar, desemboca nessa, por ao menos um orifício situado no lado inferior ou adiante da parte saliente dessa canalização, de tal sorte que um suplemento de carburante seja aspirado pelo referido orifício para o conduto de alimentação, quando o valor absoluto da depressão ao nível dêsse orifício e por conseqüência o débito de ar que passa nesse conduto, sejam ao menos iguais a limites respectivamente dados, e isto qualquer que seja a carga exigida ao motor.

2) Um carburador invertido segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, para aumentar e limite fixado para a referida depressão, são colocados dispositivos na referida canalização para aí criar uma perda de carga.

3) Um carburador invertido segundo o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os referidos dispositivos são constituídos por uma bilha colocada em uma parte ascendente da referida canalização, e que coopera com uma sede de estanqueidade inferior.

4) Um carburador invertido segundo o ponto 1, comportando uma palheta ou anteparo de partida, suportado por um eixo excêntrico na entrada de ar, caracterizado pelo fato de que o referido orifício está situado na vizinhança do dito eixo, no sentido longitudinal do conduto de alimentação, mais particularmente antes da palheta ou anteparo de partida, quanto êste está fechado.

5) Um carburador invertido segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o eixo de palheta ou anteparo de partida tem de um lado uma alavanca que é solidária ao dito eixo e sôbre o qual age um dispositivo que tende a exercer sôbre a palheta ou anteparo um esforço de fechamento, tanto maior quanto mais baixa é a temperatura, e um êmbolo que tende a exercer sôbre a palheta ou anteparo um esforço de abertura, quando o valor absoluto da depressão reinante adiante do dito órgão de estrangulamento ou abafamento ultrapasse um limite dado, enquanto que o dito eixo tem do outro lado um came que é montado solto ou louco sôbre êste eixo e uma alavanca que é solidária a êsse eixo, essa última alavanca sendo apropriada para empurrar o came ùnicamente no sentido correspondente ao fechamento do anteparo ou palheta de partida e o came possuindo uma parte recortada ou entalhada que coopera com um batente ou escora, solidário ao órgão de estrangulamento ou abafamento para limitar o grau de fechamento dêsse.

TÊRMO Nº 134.594

De 30 de novembro de 1961

Arthur M. Warn — Estados Unidos.

Título: Mecanismo de Embreagem para cubos de roda.

Pontos Característicos

1) Um mecanismo de embreagem operável manualmente, para veículos de acionamento de quatro rodas, a fim de connectar um eixo dianteiro a um eixo acionado pelo motor do veículo, compreendendo: uma luva do pinhão prêsa ao dito eixo, a dita luva do pinhão tendo uma porção reduzida defronte da dita roda, e uma seção maior olhando para longe da dita roda, a dita seção maior tendo os primeiros dentes de engrenagem aí formados; um cárter da embregame prêso à dita roda, o dito cárter da embreagem tendo meios nos quais possa articular a dita luva do pinhão, o dito cárter tendo também, formados interna-

mente os segundos dentes de engrenagem cobrindo os ditos primeiros dentes da engrenagem, e radialmente espaçados destes e estendendo-se externamente adiante dêles; um tampão de cubo da roda, prêso à extremidade aberta do dito cárter e cobrindo-a, o dito tampão do cubo da roda tendo um meio de contrôle e um meio atuador da embreagem prêso ao dito meio de contrôle; e um elemento de embreagem tendo terceiros dentes de engrenagem permanentemente engatados com os segundos dentes de engrenagem e tendo os quatros dentes de engrenagem engatáveis com os ditos primeiros dentes de engrenagem, o dito elemento de embreagem sendo deslocável pelo dito atuador a uma primeira posição fora de engatamento com a dita luva do pinhão e a uma segunda posição em engatamento, com a dita luva do pinhão para travar entre si a dita luva do pinhão e o dito cárter, a fim de transmitir fôrça a partir do dito eixo à dita roda.

2) Um mecanismo de embreagem manualâmente operável para veículos de acionamento de quatro rodas, para conectar uma roda dianteira a um eixo dianteiro acionado pelo motor do veículo, compreendendo: uma luva do pinhão prêsa ao dito eixo para movimento giratório com êste, e tendo os primeiros dentes de engrenagem aí formados; um cárter da embreagem prêso à dita roda, o dito cárter tendo os segundos dentes de engrenagem formados internamente, cobrindo os ditos primeiros dentes de engrenagem, e radialmente espaçados e estendendose externamente adiante dos ditos primeiros dentes de engrenagem; elementos dentro do dito cárter para articularem a dita luva do pinhão; um tampão do cubo da roda prêso à extremidade aberta do dito cárter, e cobrindo-a, o dito tampão do cubo da roda tendo um elemento de contrôle e um elemento atuador da embreagem conectado ao dito elemento de contrôle; e um elemento de embreagem tendo os terceiros dentes de engrenagem engatados com os ditos segundos dentes de engrenagem para impedirem a rotação relativa entre o dito elemento de embreagem e o dito cárter, mas permitindo o movimento axial intermediário, o dito elemento de embreagem tendo também os quartos dentes de engrenagem, engatáveis com os ditos primeiros dentes de engrenagem, o dito elemento de embreagem sendo deslocável pelo dito atuador a uma primeira posição fora de engatamento com a dita luva do pinhão, e a uma segunda posição em engatamento com a dita luva do pinhão para travar a dita luva do pinhão e o dito cárter entre si, a fim de transmitir fôrça do dito eixo à dita roda.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 17 de julho de 1961, sob nº 124.402.

TERMO Nº 134.597

The Rath Packing Company — Estados Unidos da América.

Título: Processo para recuperação de proteína de tecido gordo.

Pontos Característicos

1. Processo para recuperar proteína magra de carne picada ou cortada contendo pelo menos 7% de fibras de carne magra, caracterizado por compreender a trituração do referido material picado ou cortado até produzir uma emulsão semi-sólida, o aquecimento da referida emulsão a uma temperatura na qual a gordura funde e as fibras de carne se separam da gordura fundida, mas abaixo da temperatura em que a proteína coagula, e a recuperação ou separação das fibras de carne da gordura, fundida.

2. Um processo para recuperar proteína magra de carne cortada ou picada contendo pelo menos 7% de fibras de carne magra, caracterizado por compreender a trituração do dito material cortado ou picado até produzir uma emulsão semi-sólida, e aquecimento da referida emulsão a uma temperatura acima do ponto de fusão da gordura, mas não acima do 50ºC, e a recuperação das fibras de carne da gordura fundida.

3. Um processo para recuperar proteína magra de carne cortada ou picada contendo de 9 a 15% de fibras de carne magra, caracterizado por compreender a trituração do dito material cortado ou picado até produzir uma emulsão semi-sólida, a elevação da temperatura da emulsão até o ponto de fusão da gordura, mas não acima de 50ºC, e a recuperação das fibras de carne da gordura fundida.

4. Um processo para recuperar proteína magra de carne de porco cortada ou picada contendo pelo menos 7% de fibras de carne magra, caracterizado por compreender a trituração do dito material picado ou cortado até produzir uma emulsão semi-sólida, a elevação da temperatura da referida emulsão acima do ponto de fusão da gordura, mas não além de 2,8º acima do dito ponto de fusão, a extração das fibras de carne fordura fundida, e o rápido resfriamento das fibras de carne.

5. Um processo de tratamento de carne de porco cortada ou picada contendo gordura e de 1 a 15% de carne vermelha magra caracterizada por compreender a fina divisão do dito material picado ou cortado até reduzi-lo a uma massa semi-sólida, e aquecimento da referida massa até o ponto de fusão da gordura, mas não além de 50ºC, ao mesmo tempo que a massa é agitada, e a filtração da massa aquecida para separar a gordura fundida da carne magra.

6. Um processo para recuperar proteína magra de carne picada ou cortada pelo menos 7% de fibras de carne magra, caracterizado por compreender a trituração do dito material picado ou cortado até produzir uma emulsão semi-sólida, o aquecimento da emulsão a uma temperatura na qual a emulsão é quebrada em uma fase de gordura líquida e uma fase sólida de fibras de carne, mas não acima de 50ºC, e a extração das fibras sólidas do liquido.

TERMO Nº 134.726

Requerente Claudio José Alves — Estado de São Paulo.

Modêlo de Utilidade — Novo tipo de tijolo.

Reivindicações

1. Novo tipo de tijolo, formado pelo tijolo comum porém caracterizado por ter no seu ixterior um paralelepipedo vasio feito de chapa metálica fina ou de outro suficientemente resistente para suportarem a carga de passagem.

2. Novo tipo de tijolo, caracterizado por ter num dos lados do tijolo uma parte rebaixada para garantir maior aderência e estabilidade entre os tijolos assentados.

TERMO Nº 134.768

De dezembro de 1961

Requerente: Lennewerk Altena G. M. B. H., Altena Westf., Alemanha

Parafuso propulsor para furar fôlhas de metal (Privilégio de Invenção).

Pontos Caracteristicos

1. Parafuso propulsor para furar fôlhas de metal, que possui uma parte roscada com altura consane do filête e uma pona de perfuração, provida, com, pelo menos, uma ranhura, caracerizado pelo fao de que, a pare roscada com altura consane do filête e seguida por uma pare, em que o diâmero da rôsca duminui gradaivamene na direção da pona do parafuso, segundo-se uma base sem rôsca e, finalmene, a pona, cujas ranhuras longiudinais se esendem, no máximo, aé a ciada pare livre de rôsca.

2. Parafuso propulsor para furar fôlhas meálicas, de acôrdo com o pono 1, caracerizado pelo fao de tôda a haste do parafuso apresentar um diâmetro igual.

3. Parafuso propulsor para furar fôlhas metálicas, de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a ranhura longitudinal é aplicada mediante deformação a frio.

4. Parafuso propulsor para furar fôlhas metálicas, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a ranhura longitudinal é aplicada a frio simultâneamente com a execução da ponta.

5. Parafuso propulsor para furar fôlhas metálicas, de acôrdo com os pontos 1 ou 3, caracterizado pelo fato de que a parte não roscada da haste apresenta um diâmetro menor do que a sua parte roscada.

6. Parafuso propulsor para furar fôlhas metálicas, de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a parte da haste, situada entre a parte com altura constante do filête e a parte livre de rôsca, se adelgaça.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repart ção de Patentes da Alemanha, em 19 de dezembro de 1960 e 7 de vefereiro de 1961, respectivamente sob os números L-37.773 ib-49e e L-33.139 XII-47a.

TERMO Nº 134.817

De 11 de dezembro de 196.

Accumulatoren — Fabrik Aktiengesellschaft, firma alemã.

Processo para fabricação de óxido hidróxido de chumbo 5 Pbo. 2H20. — Privilégio de acensli: cdaeô.....

Pontos Caracteristicos

1. Processo de fabricação de 5 Pbo 2H2O, caracterizado pelo fato de ser êste composto obtido por precipitação, pela adição de ácidos a uma solução de um plumbito alcalino, a temperatura inferiores a 50ºC.

2. Qrocesso segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser e composto 5 Pbo, 2H2O precipitado d uma solução de um plubito alcalino pela adição de ácido sulfúrico de 1 a 20%.

Finalmente, a depositante reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedad Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 3 de dezembro de 1960 sob o nº A 36 41 IVa-12n.

TERMO Nº 134.898

De 26 de setembro de 196.

Requerente: Antônio Ferraz, Pietro Paulo Pava e Jan Kosak.

Título: Nova disposição em engrenagens.

LEI DO INQUILINATO

LEI Nº 4.494 — DE 25/11/64

DECRETO-LEI Nº 4 — DE 4/2/66

DECRETO-LEI Nº 6 — DE 14/4/66

LEI Nº 5.334 — DE 12/10/67

DIVULGAÇÃO Nº 1.029

PREÇO NCr$ 0,40

A VENDA

Na Guanabara

Posto de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência à Ministério da Fazenda

Atende-se pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do D I N

Caracteristicas

1. Nova disposição em engrenagens, caracterizado pelo fato das engrenagens usuais serem fundidas ou moldadas ou ainda fresadas em plásticos flexivel e conveniente, do tipo nilon.

2. Nova disposição em engrenagens, acorde com o ponto anterior, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado nos desenhos em anexo.

TÊRMO Nº 135.115

De 19 de dezembro de 1961

Requerentes: M. Manbrini & Cia. Ltda. — Indústrias Mambrini Ltda.

Pino suporte de dobradiça. — Minas Gerais.

Modêlo de Utilidade.

Reivindicações

1. Pino suporte de dobradiça caracterizado por um pino redondo soldado elètricamente a uma chapa que é, por sua vez, fixada no local conveniente.

2. Pino suporte de dobradiça, caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 135.212

De 22 de dezembro de 1961

Requerente: Adolf G. Schneider — Estados Unidos da América.

Título: Conversor de torque hidráulico.

Pontos caracteristicos

1 — Conversor de torque hidráulico em uma transmissão de fluido, *caracterizado* por compreender uma lâmina tendo uma porção de entrada encurvada e uma porção de saída relativamente reta, a porção curva de entrada tendo um canal nela provido abrindo-se para o lado anterior ou de pressão da porção de saída, e um alçapão de mola curvo, rigidamente montado por uma de suas extremidades sôbre a porção de entrada da referida lâmina e estendendo-se para dentro na direção do escoamento de fluido relativo à lâmina, a fim de guiar o fluido sob diferentes condições de operação, escoando em diferentes ângulos relativamente à citada lâmina, dito alçapão sendo normalmente prensado por mola para a posição fechado em relação do referido canal, em engajamento com a citada porção de saída de lâmina sôbre o lado anterior ou de pressão da mesma, porém podendo deslizar sob a pressão do fluido que escoa relativamente à mencionada lâmina para abrir mais ou menos o referido canal, dependendo da direção de escoamento do fluido relativamente à mencionada lâmina e ao citado alçapão.

2 — Conversor de torque hidráulico, compreendendo uma estrutura de acôrdo com o ponto 1, *caracterizado* pelo fato do canal da porção de entrada da lâmina estar entre uma porção de lâmina primária, na porção da entrada, e uma porção de lâmina secundária, em relação de arrastamento com a porção de lâmina primária, sôbre a porção de saída, bem como pelo fato do alçapão ser suportado sôbre a porção da lâmina primária e estar disposta de modo a engajar o lado anterior ou de pressão da porção de lâmina secundária.

3 — Conversor de torque hidráulico, compreendendo uma estrutura de acôrdo com o ponto 2, *caracterizado* pelo fato da porção de lâmina primária e da porção de lâmina secundária serem ambas de seção transversal aerodinâmica.

4 — Conversor de torque hidráulico, em uma transmissão de fluido *caracterizado* por compreender uma lâmina tendo uma porção de entrada curva e uma porção de saída relativamente reta em relação do arrastamento, a porção curva de entrada tendo canais paralelos nela providos transversalmente à mesma, em relação espaçada longitudinalmente, abrindo-se para a frente ou extremidade de saída de cada um dos citados canais, e alçapões curvos de mola, um para cobrir a extremidade anterior ou de saída de cada um dos citados canais, cada um rigidamente montado, por uma de suas extremidades, sôbre a porção curva de entrada e estendendo-se em direção à porção de saída para guiar o fluido que escoa diferentemente em relação à referida lâmina sob diferentes condições de operação, ditos alçapões sendo normalmente prensados por mola para a posição fechada, porém podendo deslizar sob pressão de fluido para abrir mais ou menos ditos canais, dependendo da direção do escoamento de fluido relativamente à lâmina e aos alçapões.

5 — Conversor de torque hidráulico, compreendendo uma estrutura de acôrdo com o ponto 4, *caracterizado* pelo fato da extremidade livre de um alçapão sobrepôr-se a extremidade guia ou ligada do alçapão seguinte, em relação de arraste com o primeiro alçapão mencionado.

6 — Conversor de torque hidráulico, compreendendo uma estrutura de acôrdo com o ponto 4, *caracterizado* pelo fato de incluir porções de nervura paralelas em relação espaçada paralelamente, estendendo-se longitudinalmente da porção de entrada da lâmina e dividindo ditos canais em fileiras de aberturas de janela de tamanho substancialmente uniforme, ditas nervuras fornecendo suporte para os alçapões e reduzindo a deformação dos mesmos sob a pressão do fluido que atua sôbre os mesmos.

TÊRMO Nº 135.556

De 9 de janeiro de 1962

Société Generale Isothermos — França.

Título: Aperfeiçoamentos relativos aos dispositivos reguladores automáticos de acionadores de freios.

Req. Svenka Aktiebolaget Bromsregulator.

Pontos caracteristicos

1 — Um dispositivo de regulagem das folgas entre os órgãos de freagem e suas superfícies de aplicação, em um acionador de freagem, notadamente em veículos ferroviários, dispositivo que comporta um regulador reversível do tipo de regulagem e porca, a dita porca sendo deixada livre para girar sôbre um filete de rôsca reversível, no sentido do desatarraxamento, no caso de insuficiência das ditas folgas, e sendo comandado em rotação, no sentido do atarraxamento, para efetuar uma recuperação ou compensação, no caso em que as ditas folgas são muito grandes, o comando da dita porca sendo assegurado por um carter de regulador colocado em oscilação por uma alavanca angular basculante que percorre, sob o impulso do cilindro de freagem, uma corrediça, o referido carter sendo ligado à dita alavanca angular por uma biela articulada, caracterizado pelo fato da referido alavanca angular e a dita corrediça serem dispostas de modo tal que um duplo basculamento ao menos seja transmitido ao dito carter durante o curso do aperto dos freios ou freada; como durante seu curso de afrouxamento.

2 — Um dispositivo de regulagem segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a corrediça é de encaixe de manobra em ângulo êsse encaixe sendo atravessado pelo eixo de oscilação da alavanca angular e a dita corrediça é ela própria montada de modo articulado em tôrno de um eixo fixo.

3 — Um dispositivo segundo o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a corrediça é dotada, de um lado, de um batente ou presilha montado em posição regulável em um encaixe de regulagem paralelo a um dos ramos do encaixe de manobra e, do lado oposto, de um batente fixo, a alavanca angular passando entre os dois batentes e cooperando com êsses últimos por faces de apoio.

4 — Um dispositivo segundo o ponto 3, caracterizado pelo fato de que do lado do batente regulável, a alavanca angular apresenta duas faces frontais de apoio cujos planos formam entre si um ângulo obtuso com, no vértice do dito ângulo, um entalhe de basculamento em tôrno do dito batente regulável, uma das faces de apoio frontais sendo paralela à face de apoio dorsal.

5 — Um dispositivo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que um seletor de movimento suplementar é interposto, entre o conjunto que gira do regulador, e uma parte fixa dêsse último, seletor destinado a impedir a transmissão, à porca do referido regulador, de movimentos efetuados pelo carter no sentido do desatarraxamento.

6 — Um dispositivo segundo o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o seletor de movimento é interposto entre o anel de acionamento ou movimentação e a luva-guia.

7 — Um dispositivo segundo os pontos 5 e 6, caracterizado pelo fato de que o seletor de movimento é constituido por uma mola helicoidal dotada de uma extremidade rebatida axialmente e inserida de modo deslizante no flanco do anel de acionamento ou movimentação, a dita mola sendo montada apertando prèviamnte seu enrolamento helicoidal na superfície interna ou cavidade interior da luva-guia.

TÊRMO Nº 135.785

De 19 de janeiro de 1962

Regime Nationale des Usines Renault — França.

Título: Dispositivo de transmissão, principalmente para veículos.

Pontos caracteristicos

1 — Um dispositivo de transmissão principalmente para veículos compreendendo um dispositivo de mudança de velocidade, *caracterizado* porque êle comporta um eixo de entrada, um eixo de saída que fica fora do alinhamento em relação ao eixo de entrada e um eixo intermediário paralelo aos eixos de entrada e de saída pelo qual o movimento do eixo de entrada é transmitido ao eixo de saída, o eixo de saída tendo um pinhão livre ou louco de primeira velocidade, um pinhão livre ou louco de segunda velocidade e um dispositivo de engajamento ou engrenamento que pode seletivamente tornar seja um, seja o outro dêsses pinhões, solidários ao eixo de saída, e o eixo de saída, e o eixo intermediário tendo um pinhão louco ou livre de terceira velocidade, um pinhão louco ou livre de quarta velocidade e um dispositivo de engajamento ou engrenamento que pode seletivamente tornar seja um, seja o outro dêsses pinhões, solidário ao eixo intermediário.

2 — Um dispositivo de transmissão, principalmente para veículos, compreendendo um dispositivo de mudanças de velocidades para quatro marchas para a frente e uma marcha-à-ré, êsse dispositivo sendo *caracterizado* por comportar um eixo de entrada, um eixo de saída que fica fora do alinhamento em relação ao eixo de entrada, um eixo intermediário paralelo aos eixos de entrada e de saída, dois pinhões solidários ao eixo de entrada, um pinhão de primeira velocidade e um pinhão de segunda velocidade, livres ou loucos e em justaposição sôbre o eixo de saída, um dispositivo de engajamento ou engrenamento e de sincronização que comporta duas metades emparelhadas enquadrando os pinhões das primeira e segunda velocidades e podendo seletivamente tornar seja um, seja o outro dêsses últimos, solidário ao eixo de saída, um pinhão solidário ao eixo de saída, um pinhão solidário ao eixo intermediário engrenado com o pinhão solidário ao eixo de saída, um pinhão de terceira velocidade com duas engrenagens emparelhadas e um pinhão de quarta velocidade, montados livres ou loucos sôbre o eixo intermediário, uma das engrenagens do pinhão de terceira velocidade engrenando com o pinhão livre da primeira velocidade, a segunda engrenagem com, de um lado, um dos pinhões solidários com o eixo de entrada, e, do outro lado, com o pinhão livre ou louco de segunda velocidade, e o pinhão livre ou louco da quarta velocidade engrenando com o outro pinhão solidário ao eixo de entrada, um dispositivo de engajamento ou engrenamento e de sincronização colocado entre os pinhões de terceira e quarta velocidades, podendo seletivamente tornar seja um, seja o outro dêsses últimos, solidário ao eixo intermediário, um pinhão corrediço de marcha-à-ré montado sôbre um eixo independente e podendo ser engrenado, por sua vêz, com uma engrenagem do dispositivo de engajamento ou engrenamento e de sincronização do eixo intermediário e com uma segunda engrenagem do pinhão de segunda velocidade, e um dispositivo de comando por garfos para acionar os dispositivos de engajamento e de sincronização e o pinhão corrediço de marcha-à-ré.

3 — Um dispositivo de transmissão, principalmente para veículos, compreendendo um conjunto de embreagem e de mudança de velocidades, *caracterizado* porque êle comporta um carter ou caixa dividido em dois compartimentos por uma parede transversal, o primeiro compartimento contendo o dispositivo da embreagem e o segundo compartimento contendo o dispositivo de mudança de velocidades, um eixo de entrada que atravessa o primeiro compartimento, a parede transversal e o segundo compartimento, o eixo de entrada tendo um disco de fricção do dispositivo da embreagem, um eixo de saída que atravessa a referida parede transversal e o segundo compartimento, o eixo de saída ficando fora do alinhamento em relação ao eixo de entrada, de maneira a permitir eventualmente, o re-envio do movimento para o mesmo lado da entrada, passando exteriormente ao espaço ocupado pela embreagem, e um eixo intermediário montado no segundo compartimento paralelo aos eixos de entrada e de saída, pelo qual o movimento do eixo de entrada é transmitido ao eixo de saída.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21, do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 20 de janeiro de 1961, sob número 850.361.

TÊRMO Nº 135.888

De 23 de janeiro de 1962.

The International Synthetic Rubber Company Limited — Inglaterra.

Título: "Latices de Borracha Natural e Sintética"

Pontos Característicos

1 — Um processo de aumentar o tamanho de partículas dispersas em uma borracha sintética ou natural, ou um léter de pelízero ou copolímero, na presença de partículas dispersas de um agente de refôrço, caracterizado porque as partículas de borracha, polímetro ou copolímetro são postas em contacto íntimo com partículas do agente do refôrço, por meio do escoamento de uma mistura de latex e lama aquosa de agente de refôrço disperso, através de um estrangulamento, em uma pressão substancialmente não menor que 70k/cm2 manométricas.

2 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque o estrangulamento tem a forma de um orifício ou de uma válvula de homogenização.

3 — Um processo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque o látex é escoado através do estrangulamento em uma pressão na faixa de 70 a 700k cm de pressão manométrica.

4 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado porque o agente de refôrço compreende partículas dispersas de um material de refôrço sólido.

5 — Um processo de acôrdo com o ponto 4, caracterizado porque o agente de refôrço compreende partículas dispersas de negro de fumo, sílica ou silicato de metal.

6 — Um processo de acôrdo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado látex de um copolímero ou polímero porque o agente de refôrço é um que é diferente do polímero ou copolímero que estão sendo reforçados.

7 — Um processo de acôrdo com o ponto 6, caracterizado porque o agente de refôrço é um látex de polistireno ou um látex contendo um copolímero de butadieno e estireno, em que o estireno está presente em maiores proporções que o butadieno.

8 — Um processo de aumentar o tamanho de partículas dispersas em um látex de copolímero de uma diolefina conjugada com uma aril-olefina ou com acrilonitrila, ou um látex de um homopolímero de uma diolefina conjugada ou uma aril-olefina de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes.

9 — Um processo de aumentar o tamanho de partículas dispersas em uma borracha sintética ou natural, ou um látex de polímero ou copolímero.

10 — Uma borracha natural ou sintética, quando produzida de um látex tratado pelo processo de qualquer dos pontos precedentes.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 23 de janeiro de 1961, sob número 2.657.

TERMO Nº 135.937

De 24 de janeiro de 1962.

Título: "Processo de preparação de derivado sulfurado do ácido isonicotímico."

Requerente: Société des Usines Chimiques Rhône Poulenc — França.

1 — Processo de preparação do S-óxido da tio-amida alfaetil isonicotínica por meio de água oxigenada, de preferência em piridina anidra.

2 — Processo de preparação de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se juntar lentamente água oxigenada a uma solução de tio-amida na piridina, à temperatura ambiente, sob agitação, eliminar a piridina, juntar ao resíduo o etanol fervente, deixar repousar a frio a solução obtida e isolar os cristais de S-óxido formado.

Finalmente, o requerente reivindica, de acôrdo com o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial aprovado pelo Decreto-Lei nº 7.303, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade decorrente de idêntico pedido depositado na França, sob o nº 851.035, em 3 de fevereiro de 1961.

TERMO Nº 135.373

De 29 de dezembro de 1961.

Clark Equipment Company — Estados Unidos da América.

Título: "Transmissão"

Pontos Caracteristicos

1 — Uma transmissão de mudança de velocidade, caracterizada pelo fato de compreender uma parede de estôjo provida de um par de aberturas que a atravessam; um eixo rotativo trabalhando numa das referidas aberturas da parede do estôjo e dotado de uma parte que se estende para fora da referida primeira abertura, que termina numa extremidade não suportada; um suporte de embreagem prêso sem suscetibilidade de rotação à referida parede do estôjo e dotado de uma parte anular que circunda coaxialmente, o referido eixo rotativo; uma embreagem tendo um membro de atrito montado no referido eixo de modo a girar com o mesmo e um membro complementar que trabalha, ùnicamente, no referido suporte de embreagem e se destina a cooperar, seletivamente, com o referido membro de atrito; uma engrenagem ligada ao referido membro complementar de modo a girar com a mesma; um segundo eixo montado, relativamente, na outra referida abertura; e uma engrenagem montada no referido segundo eixo e em cooperação com a referida primeira engrenagem.

2 — Uma transmissão de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de compreender paredes verticais, dianteira e traseira, atravessando um, pelo menos, dos referidos eixos ambas as referidas paredes; e pelo fato de compreender, pelo menos, um suporte de embreagem prêsa a cada uma das referidas paredes do estôjo pelo lado de fora da mesma.

3 — Uma transmissão de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo de que a referida embreagem compreende uma pluralidade de discos de atrito montados no respectivo eixo de modo a girarem com o mesmo e uma pluralidade de discos de atrito montados no respectivo eixo de modo a girarem com o mesmo e uma pluralidade de discos adicionais montados no membro complementar da embreagem e entremeiados com a referida pluralidade de discos do eixo; e, bem assim, dispositivos para a compressão do referido conjunto de discos para a produção da cooperação da referida embreagem.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 29 de dezembro de 1960, sob o nº 79.436.

TERMO Nº 135.783

De 19 de janeiro de 1962

Yawata Iron & Steel Co. Ltde., sociedade japonêsa.

"Processo de Obtenção de Matérias-Primas para Produzir Ferro a partir de Minésios de Ferro contendo Níquel e Cromo".

Pontos Característicos

1 — Processo de obtenção de matérias-primas para produzir ferro a partir de Minérios de Ferro contendo níquel e cromo, caracterizado por compreender em conjunto: uma fase de triturar minérios de ferro contendo níquel, cromo e alumínio e tratá-los com uma máquina classificadora do tipo a sêco ou do tipo úmido, sendo o cromo, existente como cromita, separado dos minérios de ferro; uma fase na qual um carbonato ou hidróxido alcalino e carbonato ou óxido de cálcio são adicionados aos e misturados com os minérios, êstes são calcinados ou ustulados e o cromo e o alumínio contidos nos minérios são transformados em compostos alcalinos e são extraídos com água; e uma fase na qual um sulfato alcalino ou alcalino-terroso é adicionado aos e misturado com os minérios, êstes são ustulados em uma atmosfera de SO2 e então o ferro sulfatado é retransformado à forma oxidada por calcinação oxidante ou resfriamento com ar e, por outro lado, o níquel e o cobalto são deixados como sulfatos e são extraídos com água; ou uma fase na qual um pó de pirrotita e um pó de carvão de pedra ou de madeira são adicionados aos minérios, êstes são calcinados em uma atmosfera redutora, o níquel contido nos minérios é reduzido e magnèticamente separado, dando minérios de níquel refinados, de alta qualidade separados magnèticamente.

2 — Processo de obtenção de matérias-primas para produzir ferro a partir de minérios de ferro contendo níquel e cromo, caracterizado pelo fato de compreender uma fase na qual minérios de ferro contendo níquel, cromo e alumínio são triturados ficadora do tipo a sêco ou a úmido ficadora do tipo a sêco ou a unido e o cromo, existente como cromita, é separado dos minérios de ferro e uma fase na qual um sulfato alcalino ou alcalino-terroso é adicionada aos e misturados com os minérios, êstes são ustulados em uma atmosfera de SO2, o ferro sulfatado é retransformado à forma oxidada por oxidação ou resfriamento com ar e, por outro lado, o níquel e o cobalto são deixados como sulfatos e são extraídos com água, ou uma fase na qual um pó de pirrotita e um pó de carvão de pedra ou carvão de madeira são adicionados aos minérios, êstes são calcinados em uma atmosfera redutora, o níquel existente nos minérios é reduzido e é separado magnèticamente, obtendo-se minérios de níquel refinados de alta qualidade.

3 — Processo de obtenção de matérias-primas para produzir ferro a partir de minérios de ferro contendo níquel e cromo, caracterizado por compreender uma fase na qual um carbonato ou um hidróxido alcalino e carbonato ou óxido de cálcio são adicionados aos e misturados com os minérios, êstes são calcinados e o cromo e o alumínio contidos nos minérios são transformados em compostos alcalinos e são extraídos com água e uma fase na qual um sulfato alcalino ou alcalino-terroso é adicionado aos e misturado com os minérios, êstes são ustulados em uma atmosfera de SO2 e então o ferro sulfatado é retransformado à forma oxidada por calcinação oxidente ou resfriamento com ar e, por outro lado, o níquel e o cobalto são deixados como sulfatos e são extraídos com água, ou uma fase na qual um pó de pirrotita e um pó de carvão de pedra ou carvão de madeira são adicionados aos minérios, êstes são calcinados em uma atmosfera redutora, o níquel contido nos minérios é reduzido e magnèticamente separado e minérios de níquel refinados de alta qualidade são separados magnèticamente.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção

LEI DE SEGURANÇA

DIVULGAÇAO Nº 998

Preço NCr$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 20 de janeiro de 1961, sob o número 1.915.

TÊRMO Nº 135.876

De 23 de janeiro de 1962.

Mobile Pipe Corporation, Vancouver, Estado de Washington, Estados Unidos da América do Norte.

Aparelho para Formação Continua de Perfis Metálicos"

Pontos Caracteristicos

1 — Aparelho para perfilar continuamente um material em forma de tira metálica chata, no sentido de dar-lhe uma configuração tubular geralmente cilíndrica, compreendendo um par de meios perfiladores contínuos externos e um meio perfilador interno, para flexionar a tira segundo uma configuração tubular, sendo caracterizado por um par de meios de trilhos estacionários, ambos os quais se estendem numa direção geral longitudinal, curvando-se ao longo de uma senda inclinada e arqueada, que corresponde ao movimento descrito por uma das margens da tira, ao se transformar de chata em tubular, sendo cada um do dito par de meios perfiladores contínuos externos suportados por, e guiado para, movimento ao longo do seu respectivo meio de trilho, e sendo adaptado para estabelecer contato e mover-se com a margem respectiva da tira continuamente, enquanto esta passar de chata a tornar-se substancialmente tubular, enquanto o dito meio perfilador interno é constituído por rolos perfiladores internos, associados a rolos perfiladores externos, os quais, conjuntamente, contatam uma parte de ambas as superfícies da tira, durante sua transição do estado chato à configuração tubular.

2 — Aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada um dos meios perfiladores externos é uma cinta contínua ou sem-fim.

3 — Aparelho de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que cada cinta contínua passa em tôrno de polias que são providas em cada extremidade do seu meio de trilho estacionário.

4 — Aparelho de acôrdo com os pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que cada cinta sem-fim possui um ramo que passa sôbre uma d.s polias e sob a outra polia, nas extremidades do seu trilho.

5 — Aparelho de acôrdo com os pontos 2, 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que cada cinta sem-fim apresenta um perfil ou seção transversal em forma de "C", sendo provida de um material sintético, tal como "teflon", para reduzir o atrito sofrido pela mesma ao longo do seu meio de trilho estacionário.

6 — Aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o dito meio perfilador contínuo consiste numa série contínua de elementos perfiladores.

7 — Aparelho de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o dito meio de trilhos estacionários inclui pares de trilhos tubulares uniformemente espaçados, enquanto os aludidos elementos são sapatas, providas, cada qual, de roletes côncavos que cooperam com os mencionados trilhos.

8 — Aparelho de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o dito meio de trilhos estacionários compreende quatro trilhos longitudinais, uniformemente espaçados, sendo os ditos elementos constituídos por carrinhos, dotados de roletes que cooperam com todos os quatro trilhos.

9 — Aparelho de acôrdo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de ser montado sôbre a plataforma móvel de uma unidade-trator, de preferência sôbre o reboque do mesmo.

10 — Aparelho de acôrdo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de nêle ser provido um dispositivo soldador, para unir as arestas da tira perfilada, a fim de com ela formar um cano ou tubo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 23 de janeiro de 1961, sob o nº 84.337.

TÊRMO DE PATENTE Nº 135.900

De 23 de janeiro de 1962

Károly Szepesi, Tisor Jancsó e János Majer — Hungria.

Título: "Processo para a fabricação de adubos mistos de nitrogênio, respectivamente, nitrogênio-Potassa, eventualmente com obtenção simultânea de alumina".

Pontos Caracteristicos

1 — Processo para a fabricação de adubos mistos de nitrogênio, respectivamente de nitrogênio-potassa, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação de minerais alíticos ou sisliticos moídos, respectivamente de resíduos de silicatos ou aluminatos, com $Ca(OH)_2$, respectivamente de substâncias que, em contato com água, hidrolizem em $Co(OH)_2$, em presença de água, e temperaturas de até 200ºC, com ou sem aplicação de pressão, de se fragmentar o produto reacional, de a constatar êste com ácido nítrico, ou com gases nitrosos em presença de água, de se neutralizar a mistura reacional dispersa, assim formada, com amônia e de se evaporar, secar e granular a mesma.

2 — Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se usarem, como minerais alítico, bauxitas ou lateritas.

3 — Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pel ofato de se usarem como minerais sislíticos, feldespato, ilito vermicolita, trosa, parlita ou puzolonas.

4 — Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se usarem, como resíduos industriais de silicatos, respectivamente aluminatos, escorias de caldeiras, cinzas de carvões ou pó de ciumato arrestado.

5 — Processo de acôrdo com os pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se empregarem, com substâncias que, com água, hidrolisem em $Ca(OH)_2$, pó de calcáreos em cal viva.

6 — Processo de acôrdo cmo os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação das matérias primas com a cal (ou matéria que forme cal) de modo tal que a mistura dessas substâncias é secada ou conglomerada em estado úmido e deixada em repouso, à temperatura ambiente durante a 10 meses.

7 — Processos de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se tratar a mistura de matérias primas com a cal (ou matéria que forme cal) em estado secado ou conglomerado, com vapor sob pressão atmosférica.

8 — Processo de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de ser a mistura de matéria prima e cal (ou matéria que forme cal), em estado úmido, prensado em corpo moldados e de serem estar tratados com vapor, a temperatura elevada, sob uma pressão de 1 a 12 atmosferas, num autoclave.

9 — Processo de acôrdo com o ponto 1, para obtenção de alúmina junto com adubos, caracterizado pelo fato de ser a mistura reácional, dispersa em ácido nítrico, liberada dos sólidos (constituídos de silica coloidal e de resíduo insolúvel e de se incorporar à solução tanta amônia que precipite o $Al(OH)_3$, após o que é precipitado é separado e elaborado, de modo em si conhecido, em alumina, enquanto que a solução é misturada com os sólidos, removidos no primeiro estágio, eventualmente enriquecida com quantidades adicionais de amônia e, de modo usual, evaporada, secada e granulada.

TÊRMO DE PATENTE Nº 135.901

De 23 de janeiro de 1962

Dominion Magnésium Limited — Canadá.

Titulo: "Condensador para solidificar vapores de metais"

Pontos Caracteristicos

1 — Condensador para solidificar vapores de metais destilados a partir de minério por redução térmica e compreendendo uma câmara fechada em uma extremidade e aberta na outra para adaptação a uma fornalha de redução térmica, e uma manga metálica removivel e de a extremidade aberta dentro da câmara caracterizado pelo fato de compreender uma fenda que se estende longitudinalmente através da parede da manga, através da qual o vapor do metal passa a ter um contacto direto com a parede da câmara para formar um elo de condução rápida de calor do metal maciço entre o vapor quente e a parede; e um septo removivel na extremidade exterior da manga para impedir o escapamento do vapor do metal antes de ser solidificado e depois da sua remoção, para permitir o afastamento do metal solidificado da manga.

2 — Condensador de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a fenda é adelgaçada a fim de prover u meio de condução de calor mais largo numa extremidade do que na outra.

TÊRMO DE PATENTE Nº 135.925

De 24 de janeiro de 1962

E. I. du Pont de Nemours and Company — Estados Unidos da América.

Título: Composições Fungicidas e Processo".

Pontos Caracteristicos

1 — Uma composição fungicida, caracterizada por compreender, como ingredientes essenciais, um composto alifático de mercúrio, base de rodamina B, e uma quantidade inibidora de suspensões de, pelo menos, uma di- ou tri-aloamolamina em que o dito alcanol é escolhido do grupo que consiste de ctaneol, propanol, e butanol.

2 — Uma composição fungicida, caracterizada por compreender de cêrca de 1% até cêrca de 15%, por pêso, de um composto alifático de mercúrio, fungicida, de cêrca de 0,2% até cêrca de 6% da base de rodamina B, e de cêrca de 1% até cêrca de 10% de uma alcanolamina inibidora de suspensões escolhida do grupo que consiste de di-alcanolamina e tri-alcanolaminas.

3 — Uma composição fungicida, caracterizado por compreender de 1% a 15%, por pêso, de meresptidio de etilmercúrio - 2,3 - dihidroxipropila, de 0.2% até 6% de base de rodamina B, e de 1% até 10, por pêso, de tristanolamina.

4 — Uma composição fungicida, caracterizado por compreender de 1% até 15%, por pêso, de mercaptidio de etilmercúrio - 2,3 - di-hidroxipropilo, de cêrca de 0,2% até 6% da base de rodamina B, e de 1% até 10%, por pêso, de diisopropanolimaue.

5 — Um processo para inibir formação de suspensões numa composição fungicida contendo um composto alifático de mercúrio e base de rodamina B, caracterizado pelo fato de se incorporar na mesma uma quantidade inibidora de suspensões de uma alcanolamina escolhida do grupo que consiste de distanolamina, trietanolamina, dipropanolamina, tripropanolamina, dibutanolamina, tributanolamina, e misturas destes.

6 — Uma composição fungicida e processo para inibir formação de suspensões numa composição fungicida substancialmente como acima descrito e especificado.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agôsto de 1945, e prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 24 de janeiro de 1961, sob nº 84[illegible].

TÊRMO DE PATENTE Nº 136.[illegible]0

De 16 de fevereiro de 1962

N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de conexão, por meio de soldagem de mergulho (Dip Soldering), projeções metálicas de componentes elétricos em circuitos impressos dispostos em placas de montagem feitas de material elètricamente isolante, a placas de montagem soldadas de acôrdo com êste processo e a equipamentos destinados a realizar o referido processo."

Pontos Caracteristicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de conexão, por meio de soldagem de mergulho de projeções metálicas de partes componentes elétricas, fios de pauteamento e equivalentes, em circuitos impressos dispostos em placas de montagem feitas de material elètricamente isolante, nos quais as projeções que são passadas pelos orifícios da placa de montagem e a fiação ficam localizadas do mesmo lado da placa de montagem e as partes componentes colocadas no outro lado, e o lado que tem as projeções e a fiação impressa, depois de receber a parte adequada para a soldagem, é levada ao contacto com a superfície de uma solda líquida contida em um banho de solda, caracterizados pelo fato de, no banho ser colocado um elemento provido de grande quantidade de pequenas aberturas, com um dos lados contra as extremidades das projeções da placa de montagem e ser soldado, enquanto essas extremidades ainda se encontram em contacto com a solda e, a seguir, a placa e o elemento serem conjuntamente removidos do banho de solda por um curto período, após o que o elemento é devolvido ao banho antes da solidificação da solda.

2. Processo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato do elemento ser constituido por certa quantidade de lã de aço encerrado em uma manta de fitas de metal delgado e tecido, lã essa que é provida de uma camada adesiva de solda.

3. Processo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de

elemento consistir em uma placa de metal perfurada, que é provida de uma camada adesiva de solda.

4. Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da superfície do banho de solda ser limpo de possíveis contaminações presentes, óxidos e equivalentes, antes do lado inferior da placa de montagem ser levado ao contacto com essa superfície.

5. Processo, como o reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato da limpeza ser realizada durante o abaixamento de placa na direção do banho, mediante uma escumadeira (skimmer) que se desloca por sôbre a superfície do banho.

6. Placa de montagem, que por um lado é provida de fiação impresso e pelo outro, de partes componentes elétricas, fios de conexão e equivalentes, que apresentam projeções que são passadas por aberturas de placa e que são ligadas por meio de solda à fiação, caracterizado pelo fato da soldagem ser realizada de acôrdo com o processo reivindicado em qualquer dos pontos precedentes.

7. Equipamento destinado à conexão, por meio de soldagem de mergulho, de projeções metálicas de partes componentes elétricas, fios de conexão e equivalentes, a uma fiação impressa existente sôbre uma placa de montagem e feita de material elètricamente isolante, no qual as projeções passadas pelas aberturas da placa de montagem e as partes componentes ficam situadas no outro lado, equipamento êste compreendendo um banho ou recipiente contendo solda líquida e dispositivos destinados a levar a placa de montagem e suas partes componentes ao contacto com a superfície da solda líquida, com seu lado que é provido de parte de soldagem, lado êsse que apresenta as extremidades das projeções e a fiação impressão, caracterizado pelo fato de, no banho de soldagem, encontrar-se presente um elemento dotado de grande quantidade de pequenos orifícios, elemento êste que se dispõe, ao menos substancialmente, paralelo e abaixo da superfície do banho, no qual existem dispositivos destinados a levar êsse elemento com um dos lados contra as extremidades das projeções que estão em contacto com a superfície da solda e a removê-la do banho juntamente com a placa de montagem.

8. Dispositivo, como o indicado no ponto 7, caracterizado pelo fato de se encontrar presente um suporte, provido de sulcos horizontais para receber a placa de montagem, portador ou suporte êsse que fica rigidamente ligado a um sistema de hastes formando uma guia, sistema êsse que compreende duas hastes, uma das quais fica rigidamente ligado ao dispositivo, ao passo que a outra fica rigidamente ligada a um eixo horizontal rotativo, eixo êsse que também comporta um contrapêso, de maneira tal que a placa de montagem permanece horizontal em qualquer posição.

9. Dispositivo, como o reivindicado no ponto 8, caracterizado pelo fato de haver dois sistemas de hastes ligados entre si e localizados de cada lado do banho.

10. Dispositivo, como reivindicado nos pontos 8 e/ou 9, caracterizado pelo fato de haver um segundo eixo horizontal no eixo rotativo horizontal, segundo eixo êsse que gira dentro do primeiro e ao qual são ligadas as pernas de duas hastes 7, pernas essas que se colocam em dois sulcos do primeiro eixo e nos quais do um lado das hastes transversais, fica ligada uma placa horizontal de suporte, que se coloca parcialmente no banho e as outras extremidades são carregadas por molas de tração, no qual dos dois eixos são acoplados por dispositivos situados fora dos eixos, de tal maneira que, durante parte da rotação do eixo externo, o eixo interno é carreado juntamente.

11. Dispositivo ou equipamento, como o reivindicado no ponto 10, caracterizado pelo fato de haver sôbre o eixo externo uma alavanca, dotada de um rolete, no qual existe um disco acionado excêntrico, configurado como uma taça, que apresenta um recesso na borda da taça através do qual pode penetrar o excêntrico e cooperar com o perfil interno da taça, no qual existe também um batente no interior do disco em forma de taça que pode ser ajustado.

12. Dispositivo ou equipamento, como o reivindicado no ponto 11, caracterizado pelo fato do eixo acionado apresentar um segundo disco excêntrico e sôbre o eixo interno achar-se presente uma alavanca que pode trabalhar em conjunto com o disco excêntrico.

13. Dispositivo ou equipamento, como o reivindicado nos pontos 7 e/ou 10, caracterizado pelo fato do fundo da placa horizontal do suporte ser constituído por lã de aço encerrada em uma manta de tecido metálico fino, provida de uma camada adesiva de solda.

14. Dispositivo ou equipamento, como o reivindicado nos pontos 7 e/ou 10, caracterizado pelo fato do fundo da placa horizontal do suporte ser constituído por uma placa de aço perfurada, provida de uma camada adesiva de solda.

15. Dispositivo ou equipamento, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 7 a 14, caracterizado pelo fato de uma escumadeira ou palheta raspadeira achar-se presente na superfície do banho, a qual é acoplada em dispositivo de maneira a mover-se a placa de montagem de tal forma que a superfície do banho é libertada de contaminações pela escumadeira antes do lado da placa a ser soldada entrar em contacto com a superfície de soldagem.

16. Dispositivo ou equipamento, como o reivindicado no ponto 15, caracterizado pelo fato da escumadeira poder ser guiada por dois sulcos de guia existentes no elemento de suporte a ser rotativamente ligado a uma haste da guia, de cada lado, por meio de uma alavanca.

17. Dispositivo ou equipamento, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 7 a 16, caracterizado pelo fato de haver uma chave elétrica que pode ser operada por efeito do movimento descendente de uma das hastes da guia e que pode fechar o circuito de um motor elétrico que pode acionar o eixo dos discos excêntricos.

18. Processo de conexão, por meio de soldagem de mergulho, de projeções metálicas de partes componentes elétricas, fios de interligação e equipamentos a uma fiação impressa, provida sôbre uma placa de montagem, feita de material elètricamente isolante, substancialmente constituída de conformidade com a descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

19. Dispositivo ou equipamento destinado a realizar o processo descrito no ponto 18, substancialmente organizado e estruturado de acôrdo com a descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, e prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 20 de fevereiro de 1961, sob nº 261.457.

TÊRMO N.º 136.801

De 28 de fevereiro de 1962

Universal Oil Products Company — Estados Unidos da América.

Título: "Aquecedor pontual infravermelho portátil".

Pontos Característicos

1 — Um aparelho de aquecimento por radiação infravermelha portátil, adaptado para utilizar gases liquefeitos, caracterizado por compreender, em combinação, um tanque de gás liquefeito; dispositivos de suporte para êsse tanque; uma saída do tanque, com válvula; um invólucro para o queimador; um membro formado pelo bico de gás e pelo aspirador de ar que se projeta amovivelmente no fio colocado dentro do dito invólucro; um tubo de suprimento de gás curvo, que se extende desde a dita saída até o aspirador; dispositivos de ligação ajustáveis no invólucro, numa abertura existente nêle, para o referido espirador de ar, que permitem a colocação removível e rotativa do referido invólucro com respeito ao aspirador de ar e à extremidade do tubo curvo, e invólucro do queimador, tendo uma extremidade de saída de calor aberto com pelo menos um membro metálico perfurado, ativado estàticamente que a atravessa lateralmente, e pelo menos um membro difusor de combustível-ar perfurado que se estende através do interior do invólucro, próximo da superfície interior do membro estalítico, os últimos membros encerrando assim o membro formado pelo bico de gás e aspirador de ar, dentro da seção interior restante do dito invólucro, em conseqüência do que uma corrente resultante de combustível vaporizado em mistura com ar dessa seção interior é feita passar através do membro estalítico e produzir uma radiação de calor infravermelho da mesma, à medida que o combustível é oxidado catalìticamente.

2 — Um aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque há um calor com parafusos de regulação que o atravessa ao lado do invólucro, na abertura alí existente para o membro formado pelo bico de gás e o aspirador de ar, permitindo o prendimento e a colocação do referido invólucro em volta do membro aspirador de ar através de uma rotação de 360º.

3 — Um aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque o membro catalítico ativado e o membro difusor de combustível que se estende através da extremidade aberta do invólucro são mantidos amovivelmente no lugar alí, de modo que êsses membros podem ser removidos da extremidade aberta do dito invólucro.

4 — Um aparelho de acôrdo com qualquer um dos pontos 1-3, caracterizado porque o tubo de suprimento de gás curvo tem nêle uma curva da ordem de 80º a 90º no ângulo interno da curva, e porção terminal dêsse tubo, que se liga com o membro formado pelo bico de gás e o aspirador de ar tem pequeno comprimento, não substancialmente maior do que a metade do diâmetro do tanque de gás.

5 — Um aparelho de acôrdo com qualquer um dos pontos 1-4, caracterizado porque pelo menos um membro metálico perfurado ativado cataliticamente é colocado lateralmente através do interior do invólucro, parte de sua extremidade aberta, de modo a dividir o interior do invólucro em uma seção sob pressão que envolve substancialmente o membro removível de saída de gás formado pelo bico de gás e o aspirador de ar, de um lado do membro ativado catall-

LEI DE IMPRENSA

Regulamenta a liberdade de manifestação do pensamento e de informação

DIVULGAÇÃO Nº 991

Preço: NCr$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, I

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo reembôlso postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

tidamente, e numa seção de saída de calor blindada, do lado oposto ao do referido membro ativado catalíticamente, e parede dessa seção blindada projetando-se de maneira substancialmente perpendicular ao dito membro ativado catalíticamente.

6 — Um aparelho de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque pelo menos duas telas metálicas ativadas cataliticamente são colocadas lateralmente através do interior do invólucro, próximo de sua extremidade aberta, pelo menos dois membros difusores semelhantes a telas metálicas se estendem através do interior do dito invólucro, adjacentes à superfície interior das telas catalíticas, êsses membros assim limitando uma seção sob pressão de combustível-ar que envolve substancialmente o membro formado pelo bico de saída de gás e pelo aspirador de ar, dentro da porção interior restante do invólucro, e a abertura de acesso de ar para o dito invólucro é provida entre o calor e o membro formado pelo bico de gás e o aspirador de ar, na extremidade do último que é ligado ao tubo curvo.

7 — Um aparelho de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado porque o invólucro do queimador tem uma seção de saída de calor terminada por uma abertura alargada, com uma porção de parede deslocada entre a última e a seção do invólucro restante, o membro ativado cataliticamente e um membro difusor de gás perfurado não catalítico, são dimensionados para introdução dentro do invólucro, através da dita seção de extremidade aberta alargada, e a repousar contra a dita parede deslocada, tendo ainda dispositivos que se projetam através das paredes da dita seção alargada do invólucro para permitir a retenção móvel dos referidos membros no dito invólucro.

8 — Um aquecedor de radiação infravermelho portátil, substancialmente como descrito acima, com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 28 de fevereiro de 1961, sob n.º 92.373.

TÊRMO DE PATENTE N.º 136.917

De 2 de março de 1962

Ryosuke Hattori — Japão.
Título: Barras de agulha em penteadeiras".

Pontos Característicos

1. Um cilindro penteador do tipo possuidor de um cilindro segmentado e de uma multiplicidade de barras de agulhas que são fixadas em fileiras paralelas ao dito cilindro segmentado, cada uma das ditas barras de agulha tendo uma multiplicidade de agulhas fixadas às mesmas numa fileira sôbre a mesma superfície lateral da sua parte marginal extrema externa, caracterizada pelo fato de cada uma das ditas barras de agulha ter uma superfície externa na sua borda extrema externa de tal configuração que a parte da dita superfície externa, a dita parte sendo adjacente ao lado posterior da dita superfície externa, interseccIona-se pelo menos na condição de contacto, com a superfície extrema cilíndrica de uma escôva circular fornecida para escovar o dito cilindro.

2. Um cilindro penteador, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de cada uma das ditas barras de agulha ter uma superfície externa na sua borda extrema externa, de tal configuração que o ângulo entre a dita superfície externa e o plano das agulhas da barra da agulha adjacente ao lado posterior da dita superfície externa é um ângulo obtuso.

3. Um cilindro penteador, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de cada uma das ditas barras da agulha ter uma superfície exterior na sua borda extrema externa de uma configuração côncava apropriada para corresponder com a superfície extrema cilíndrica de uma escôva circular proporcionada para escovar o dito cilindro.

O requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 7 de março de 1961, sob n.º 11.245.

„nu". Ar.

TÊRMO DE PATENTE Nº 136.983

De 8 de março de 1962

Montecatini Società Generale per L'Industria Minerária e Chimica.
Título: Composições poliméricas cristalinas adequadas para a obtenção de fibras têxteis.

Pontos característicos

1 Composições polimétricas cristalinas, adequadas para produção de fibras têxteis, caracterizadas por consistirem de um polímero alfoolegínico cristalino, obtido na presença de catalizadores estéreo-específicos e de um composto inorgânico dotado de afinidade para os corantes dispesos e capaz de se combinar com os corantes de alizarins, para dar compostos insolúveis em água.

2 — Um processo para a preparação de fibras têxteis, à base de composições poliméricas de acôrdo com o ponto 1, e que têm particular receptividade para os corantes de alizarine e os corantes dispersos, caracterizados por consistir em misturar o polímero alfo-olegínico cristalino, com o composto inorgânico e logo extruzar a mistura obtida, por meio de dispositivos para a fiação em fusão.

3 — Um processo de acôrdo com o definido no ponto 2, carcterizado porque, como poliorefino cristalino, se use o polipropileno.

4 — Um processo de acôrdo com os pontos 2 e 3, caracterizado porque, como composto inorgânico, se usam os derivados da A, Cr, Fe, Cn, Sn, Fb, Zn, Go, Ni,Ma, Mg, Gs⁹ Be, NH+4, Ns, K, Kb ou Ca.

5 Um processo de acôrdo com os pontos 2 a 4, coracterizado porque o composto inorgânico é introduzido nas composições em uma relação ponderal de 0,1 e 15%.

6 — Um processo de acôrdo com os pontos 2 e 5, caracterizado porque a fiação é realizada, de preferência, por extensão, mediante fiadores em que as boquilhas têm uma relação de comprimento para diâmetro superior a 1.

7 — Um processo de acôrdo com os pontos 2 a 6, caracterizado porque os fios, depois da fiação, se execute um processo de estiramento efetuado com relações de estiramento compreendidas entre 1:2 e 1:10, eum temperatura de 80 e 15ºC, em dispositivos para estiramento que são aquecidas com ar quente, vapor ou um fluído semelhante.

8 — Um processo de acôrdo com os pontos 2 e 7, caracterizado porque às misturas antes de extrusão, se adicionam agentes feltrantes, estabilizantes, cargas ou substâncias semelhantes.

9 — Fibras têxteis constituídas por monofilamentos e plurifilamentos, fibra ou fio encorpado, caracterizados por serem obtidos de acôrdo com os pontos precedentes.

A requerente deinvidica de acôrdo com a Convenção Inacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 8 de março de 1961, sob o nº 4.341.

TÊRMO DE PATENTE Nº 136.936

D e 2 de março de 1962

Howa Kogyo Kabushiki Kaisha — Japão.
Título: Mecanismo de engrenagem bobinador para fibra sôlta".

Pontos característicos

1 — Um mecanismo de engrenagem bobinador para fibra sôlta, caracterizado pelo fato de compreender partes de tôpo e de fundo separadas, um mancal para suportar a dita parte de tôpo, um segundo mancal para suportar a dita parte de fundo e meios para acoplarem livremente as ditas partes de tôpo e de fundo para transmitir movimento rotativo da dita parte de tôpo à dita parte do fundo, incluindo a dita parte de tôpo um engrenagem acionadora integralmente e um tubo inclinado.

2 — Um mecanismo de engrenagem bobinador de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o dito inclinado guia é de forma curvada.

3 — Um mecanismo de engrenagem bobinador para fibra sôlta, caracterizado pelo fato de compreender uma parte de tôpo que tem uma engrenagem acionada e um furo de entrada para a fibra no centro da dita engrenagem acionada, uma parte de fundo incluindo um tubo guia inclinado para a fibra, um mancal para suportar a dita parte de tôpo, um segundo mancal para suportar a dita parte de fundo e meios para acoplarem livremente as ditas partes de tôpo e de fundo para transmitir movimento de rotação da dita parte de tôpo à dita parte de fundo.

4 — Um mecanismo de engrenagem bobinadora de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o dito tugo guia inclinado é de forma curvada.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartições de Patentes do Japão, em 3 de março de 1961, sob o número 6.921.

TÊRMO DE PATENTE Nº 137.613

De 30 de março de 1962

Shwayder Brothers, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Aperfeiçoamentos em fecho para mala"

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamento em fêcho para mala ligando duas partes separáveis, compreendendo uma lingueta montada em uma das ditas partes; um deslizador montado na segunda das ditas partes para movimento para encaixe e desencaixe da dita lingueta, sendo o dito deslizador provido com meio para encaixe com a dita lingueta; uma alavanca ligada axialmente ao dito deslizador para mover o dito deslizador entre as posições de encaixe e desencaixe da dita lingueta; caracterizado pelo fato de possuir um acoplamento ligado axialmente à dita alavanca sendo o dito acoplamento um acoplamento articulado que é construído e arranjado para ser derrubado por uma posição central quando a dita alavanca move o dito deslizador para uma posição de encaixe com a dita lingueta e em tal posição retém o movimento da dita alavanca e deslizador da dita posição de encaixe para a dita posição de desencaixe.

2 — Aperfeiçoamento em fecho para mala conforme descrito no ponto 1, *caracterizado* pelo fato de que uma base é montada na segunda das ditas partes, sendo o dito deslizador movível longitudinalmente ao longo da dita base e o dito acoplamento sendo ligado axialmente à dita base.

3 — Aperfeiçoamento em fecho para mala conforme descrito no ponto 1 ou ponto 2 *caracterizado* pelo fato de possuir meios elásticos compelindo o dito deslizador para a posição de desencaixe mas tendendo a manter o dito acoplamento na dita posição de derramamento.

4 — Aperfeiçoamento em fecho para mala conforme descrito no ponto 1 ou ponto 2 ou ponto 3, *caracterizado* pelo fato de que as ditas partes compreendem duas secções opostas de uma mala de bagagem e as ditas seções são adaptadas para formar um recesso entre elas estendendo-se longitudinalmente da dita mala; e o dito fecho é disposto no dito recesso.

5 — Aperfeiçoamento em fecho para mala conforme descrito em qualquer dos pontos precedentes, *caracterizado* pelo fato de que o dito deslizador é provido de uma ranhura e um cão em uma extremidade da dita ranhura; e a dita lingueta é provida com um gancho adaptado para entrar na dita ranhura e encaixar no dito cão por movimento o dito deslizador da dita posição de desencaixe para a dita posição de encaixe.

6 — Aperfeiçoamento em fêcho para mala conforme desrito em qualquer dos pontos precedentes, *caracterizado* pelo fato de possuir uma base montada na segunda das ditas partes e provida de uma porção estendendo-se para fora da dita parte, sendo uma extremidade do dito acoplamento ligado axialmente à dita porção que se estende para fora da dita base e sendo a extremidade oposta do dito acoplamento ligada axialmente à dita alavanca, permitindo à dita porção que se estende para fora do dito acoplamento a conexão axial entre o dito acoplamento e a dita porção da dita base para ser disposta mais para fora da dita parte que a conexão entre o dito acoplamento e a dita alavanca, com a dita alavanca em posição fechada e o dito deslizador em encaixe com a dita lingueta.

7 — Aperfeiçoamento em fecho para mala conforme descrito nos pontos precedentes, *caracterizado* pelo fato de possuir uma base provida de um pescoço que se estende longitudinalmente montado na segunda das ditas partes, sendo dito deslizador movível longitudinalmente ao longo da dita base, sendo o dito acoplamento ligado axialmente à dita base a a dita alavanca sendo provida de flanges laterais que se estendem ao longo do dito pescoço com a dita alavanca em posição fechada em que o dito deslizador está em encaixe com a dita lingueta.

8 — Aperfeiçoamento em fecho para mala conforme descrito no ponto 7, *caracterizado* pelo fato de que a dita base é provida de orelhas eretas; e o dito acoplamento é ligado axialmente às ditas orelhas.

9 — Um fêcho para mala conforme descrito no ponto 1, em que a dita alavanca é movida para dentro e para fora com relação às superfícies adjacentes da dita segunda partes, sendo a extremidade interna da dita alavanca ligada axialmente ao dito deslizador e sendo a extremidade externa da dita alavanca curvada para fora e para cima.

10 — Aperfeiçoamento em fecho para mala conforme descrito no ponto 1, incluindo uma fechadura para

ajuste da dita alavanca à dita segunda parte com a dita alavanca em posição fechada em que o dito deslizador está em encaixe com a dita lingueta.

1 — Aperfeiçoamento em fecho para mala de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes *caracterizado* pelo fato de possuir uma mola acionando o dito deslizador longitudinalmente da parte em que é montado.

2 — Aperfeiçoamento em fecho para mala de acôrdo com o ponto 1, *caracterizado* pelo fato de que o dito deslizador é provido de uma primeira ranhura estendendo-se para dentro de uma borda e a dita base é provida de um ponto de contacto estendendo-se para a dita primeira ranhura com uma extremidade da dita mola encaixando em uma extremidade da dita primeira ranhura espaçada do dito ponto de contacto e a extremidade oposta da dita mola encaixa no dito ponto de contato; e o dito deslizador é provido de uma segunda ranhura estendendo-se para dentro de uma borda oposta neste ponto sendo a dita segunda ranhura provida de uma extremidade com uma borda angular interna.

3 — Aperfeiçoamento em fecho para mala de acôrdo com o ponto 1 *caracterizado* pelo fato de possuir uma base ajustada a segunda das ditas partes e provida de lados eretos com o lado da dita base encaixando a dita lingueta sendo provido de uma abertura através da qual a dita lingueta pode entrar.

4 — Aperfeiçoamento em fecho para mala de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, *caracterizado* pelo fato de que a extremidade em uma da dita alavanca é geralmente arqueada e curvada para cima para facilitar o movimento da dita alavanca para longe da dita segunda parte.

5 — Aperfeiçoamento em fecho para mala conforme descrito no ponto 14, *caracterizado* pelo fato de que a dita lingueta é provida de um gancho tendo uma borda inclinada; o dito deslizador é provido de uma ranhura no lado fronteiro à dita lingueta e a dita ranhura é provida em uma extremidade de um cão tendo uma superfície inclinada para prender com calço o dito encaixe com a dita borda de gancho, sendo, o dito deslizador provido no lado oposto de uma ranhura proporcionando um anteparo que forma um ponto de contacto de mola para uma mola disposta na dita ranhura e encaixando com o dito anteparo.

6 — Aperfeiçoamento em fecho para mala de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, *caracterizado* por uma fechadura conduzida pela alavanca e adaptada para ajustar a segunda parte e a alavanca com o deslizador em posição fechada, sendo a dita fechadura girável e provida de uma extremidade estendendo-se sob a dita alavanca e tendo uma ranhura transversal para proporcionar um cão e sendo a dita segunda parte provida de uma ranhura para a qual a dita extremidade da dita fechadura pode se estender e construída e arranjada de tal modo que o lado inferior de uma borda da dita ranhura segunda parte será encaixada pelo dito cão da fechadura quando a dita fechadura fôr virada para a posição de fechamento.

17 — Aperfeiçoamento em fecho para mala de acôrdo com o ponto 16 *caracterizado* por êste incluir uma base tendo uma parte inferior montada nos ditos flanges laterais eretos e de segunda parte, sendo os ditos flanges no lado fronteiro a dita lingueta espaçados por uma abertura para a qual o dito gancho da lingueta pode se estender e na qual o dito cão e o dito deslizador podem se mover sendo a dita base provida de uma orelha que se estende para cima para proporcionar um ponto de contacto para a extremidade oposta da dita mola estendendo-se a dita parte inferior da base longitudinalmente dos ditos flanges laterais como um pescoço tendo uma largura menor que a distância entre os lados da dita alavanca, de modo que os lados da dita alavanca podem ser dispostos, ao longo do dito pescoço com a dita alavanca na posição fechada e o dito pescoço sendo provido em sua extremidade externa de um par de orelhas eretas ao qual a extremidade oposta do dito acoplamento é ligada centralmente.

18 — Aperfeiçoamento em mala de bagagem, *caracterizado* por incluir esta um par de secções côncavos opostas, ligadas centralmente na parte inferior e construída para proporcionar um recesso estendendo-se longitudinalmente entre as ditas secções do tôpo, sendo uma dita secção provida de uma lingueta longitudinal estendendo-se para a outra secção e um muro estendendo-se para cima e para fora da borda adjacente da dita lingueta, formando a dita lingueta a parte inferior do dito recesso, sendo a outra das ditas secções provida de um muro que se estende para cima e para fora e meio na borda inferior do dito muro para o encaixe da dita borda da dita lingueta com as ditas secções da mala fechadas um fêcho montado na dita lingueta adjacente a cada extremidade da dita mala de bagagem, sendo os ditos fechos complementares e cada um incluindo uma alavanca movível para dentro e para fora da dita lingueta e sendo a extremidade livre de cada alavanca disposta na direção da respectiva extremidade das ditas secções opostas da mala e estendendo-se lateralmente do muro neste ponto incluindo cada dito fêcho um deslizador movível longitudinalmente provido de meio deencaixe na dita lingueta, sendo a dita alavanca adaptada para mover o dito deslizador para encaixe e desencaixe na dita lingueta; incluindo cada dito fêcho um acoplamento interligando axialmente a dita alavanca à dita lingueta; um encaixe disposto no dito recesso e se estendendo entre os ditos fêchos, tendo o dito encaixe um tôpo estendendo-se sôbre o deslizador de cada fêcho e lados dependentes que se inclinam para dentro para corresponder às paredes do dito recesso; e meio para ajustar as extremidades dos lados do dito encaixe a cada fêcho.

TÊRMO Nº 138.127

De 16 de abril de 1962

C. A. V. Limited — Inglaterra.

Título: "Bombas de Combustível Líquido para Motores de Combustão Interna.

Pontos característicos

1 — Uma bomba de injeção de combustível líquido caracterizada por compreender em combinação uma parte do corpo, uma extramidade do distribuidor, o dito cabeçote e o distribuidor sendo adaptados para serem girados pelo motor com o qual se encontra associada, uma cavidade transversal no cabeçote, pelo menos em embolo na cavidade, um cano anular cercando o cabeçote para imprimir movimentos radialmente para dentro ao embolo à medida que o caqual está em comunicação com as passagens angularmente espaçadas em comunicação com a cavidade no cabeçote, uma segunda série de passagem de descarga é disposta para corresponder por sua vez quando o distribuidor gira, as ditas aberturas de descarga sendo adaptadas para ligação respectivamente com tubeiras de injeção associadas com os cilindros de motor respectivamente, uma câmara cilíndrica uma extremidade da qual e stá em comunicação com as passagens da primeira série, e a extremidade oposta da qual se acha em comunicação com as passagens da segunda série, um par de aberturas de admissão adaptadas para corresponderem respectivamente com as passagens da primeira e segunda série alternativamente quando o distribuidor gira, dispositivos para alimentar combustível ao par de aberturas de admissão, uma passagem de extravazamento na parede da câmara, uma lançadeira axialmente móvel na câmara, dispositivos para deslocar a lançadeira angularmente em torno de seu eixo geométrico, dispositivos para limitar o movimento axial da lançadeira no sentido da dita primeira extremidade da câmara e pelo menos um rasgo na lançadeira tendo uma borda helicoidal ou inclinada em conseqüência do que o ajuste angular da lançadeira determinará em que posição axial da lançadeira a abertura de extravasamento será posta à descoberto, e o arranjo sendo tal que o combustível alimentado à segunda série da passagens será descarregado nas aberturas de descarga alternativamente através a passagem de descarga pelo deslocamento da lançadeira pelo combustível alimentado à dita primeira extremidade da câmara pelos movimentos de recuo do embolo, a sincronização do início c/ou cessação de descarga sendo determinado pelo recobrimento c/ou descobrimento da passagem de extravasamento.

2 — Uma bomba de injeção do combustível líquido de acôrdo com o ponto 1, caracterizada por incluir um tampão axialmente móvel para limitar o movimento longitudinal da lançadeira no sentido da dita primeira extremidade da câmara, e dispositivos sensível à velocidade da bomba para determinar a graduação axial do tampão.

3 — Uma bomba de injeção de combustível líquido, de acôrdo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do tampão se encontrar em acoplamento não-rotativo com a lançadeira e ser angularmente deslocável por um regulador.

4 — Uma bomba de injeção de combustível líquido de acôrdo com qualquer um dos pontos e a 3, caracterizada por incluir uma válvula de escape guarnecida de mola na passagem de extravasamento.

5 — Uma bomba de injeção de combustível líquido de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizada por incluir uma válvula de descarga guarnecida de mola entre a passagem de descarga e a dita extremidade oposta da dita câmara.

6 — Uma bomba de injeção de combustível líquido, de acôrdo com os pontos 2 ou 3, caracterizada pelo fato dos dispositivos sensíveis à velocidade da bomba para determinar a graduação axial do tampão compreenderem um pistão guarnecido de mola deslocável contra a ação de sua mola no interior de um cilindro se extendendo transversalmente em relação ao tampão pelo combustível à uma pressão condicionada à velocidade da bomba, o dito pistão tendo uma face inclinada pela qual a posição axial do pistão determinará a posição axial do tampão.

7 — Uma bomba de injeção de combustível líquido, de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizada pelo fato da câmara ser axialmente disposta no interior do distribuidor, e o último incorporar rasgos helicoidais acoplados por um pino se extendendo através u mrasgo no tampão, e dispositivos são proporcionados para

SALVAGUARDA DE
ASSUNTOS SIGILOSOS
DIVULGACAO Nº 1.004
Preço NCr$ 0,2
A VENDA
Na Guanabara
Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1
Agência 1: Ministério da Fazenda
Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal
Em Brasília
Na sede do DIN

deslocar o pino longitudinalmente em relação ao distribuidor de forma à variar o ajuste angular do tampão em relação ao mesmo.

8 — Uma bomba de injeção de combustível líquido caracterizado por compreender a combinação e arranjo de partes essencialmente conforme descrito com referência à figura 1 dos desenhos apensos, ou modificado conforme descrito com referência à figuras 2, 3, 4 ou 5 dos desenhos apensos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondetne pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 17 de abril de 1961 sob nº 13.693.

TÊRMO Nº 136.862

De 7 de maio de 1962

Philip Morris Incorporated — Estados Unidos da América.

Título: "Composição para fumar e processo para dar o aroma a mesma.

1 — Um processo para dar aroma a tabaco para fumar, caracterizado por compreender a formação de um complexo de inclusão entre um composto hospedeiro e um material aromatizante hóspede, e após isso combinar o dito tabaco para fumar com o dito complexo de inclusão, com o que o material aromatizante é tornado inerte dentro do tabaco para fumar, até a ocasião em que o tabaco é submetido a temperaturas elevadas.

2 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque é formado um complexo de inclusão entre n mcomposto hospedeiro de ciclo-dextrina e um material orgânico aromatizante de tabaco.

3 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque é formado um complexo de inclusão entre tri-o-timotida e um material aromatizante para tabaco, como hóspede.

4 — Um processo de acôrdo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado porque o material aromatizante de tabaco é um composto orgânico tendo um diâmetro molecular de menos de 12 angstrons.

5 — Um processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o material aromatizante é um terpeno.

6 — Um processo de acôrdo com o ponto 5, caracterizado porque o terpeno é di-limoneno, mentol, anatol, pineno, p-cimeno, timol, linalcol, geraniol, mentona, citronelal, miroeno ou cineol.

7 — Um processo de acôrdo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado porque o material aromatizante de tabaco é n-octano, 2,4 — hexadienal, piridina, um o-, p- ou m-cresol, ciclo-hexanona, aceto-fenona, n-caprilato de etila, salicilato de metila ou baunilha.

8 — Uma composição caracterizada por compreender uma maior proporção de um tabaco para fumar e uma menor proporção de um complexo de inclusão de um composto hospedeiro e um material hóspede aromatizante de tabaco, o dito material aromatizante sendo capaz de ser liberado por combustão do tabaco.

9 — Uma composição de acôrdo com o ponto 8, caracterizada porque o complexo de inclusão é formado entre um composto hospedeiro de ciclo-dextrina e um material orgânico aromatizante de tabaco.

10 — Uma composição de acôrdo com o ponto 9, caracterizada porque o material aromatizante é um óleo essencial.

11 — Uma composição de acôrdo com o ponto8, caracterizada porque o complexo de inclusão é formado entre tri-o-timotida e um material hóspede aromatizante de tabaco.

12 — Uma composição de acôrdo com qualquer dos pontos 8 a 11, caracterizada porque o material aromatizante do tabaco é um composto orgânico que tem um diâmetro molecular menor que 12 ângstrons.

13 — Uma composição de acôrdo com qualquer dos pontos 8 a 11, caracterizada porque o material aromatizante compreende um terpeno.

14 — Uma composição de acôrdo com o ponto 13, caracterizado porque o terpeno é d-limoneno, mentol, anetol, pineno, p-cimeno, timol, linalcol, geraniol, mentona, citronelal, mirceno ou cineol.

15 — Uma composição de acôrdo com qualquer dos pontos 8 a 14, caracterizada porque o complexo de inclusão de ciclodextrina ou complexo de inclusão de tri-o-timotida, contém de 3 a 15 por cento em pêso de material aromatizante, e está presetne em uma quantidade de 1 a 10 mg por grama de tabaco para fumar.

16 — Uma composição de acôrdo com o ponto 8, 9, 11, 12 ou 15, caracterizada porque o material aromatizante é n-octano, 2,4-hexadienal, piridina, cresol, ciclo-hexanona, aceto-fenona, n-caprilato de etila, salicita de metila ou baunilha.

A requerente reivindica de acôrdo com a Canvenção Internacional, e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 8 de maio de 1961, sob ns. 108.300 e 108.301.

TÊRMO Nº 138.948

De 10 de maio de 1962

Vyzkumny Ustav Bavlarsky Tchecoslováquia

Título: "Agulha de Entretecimento de Duas Partes e Processo para Fabricá-las

Pontos Caracteristicos

1. Agulha de duas partes para entretetimento, a qual é provida no fuste externo com um gancho com ponta, e com um entalhe fechado ou um espaço ôco para a condução de uma lingueta com uma ranhura, a qual fecha o pancho, caracterizado pelo fato de que a ponta é simétrica, e sua seção transversal é arredondado, oval ou da forma do ôvo, e que o gancho é formado através de uma garganta arredondada na direção do gancho, com o que a dianteira parte aberta do gancho está oposta ao entalhe ou ao espaço ôco da agulha, e é encobero em ambos os lados pela ranhura de lingueta.

2. Agulha de duas partes para entretecer de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, a altura externa do perfil transversal da ranhura é igual à altura da ação transversal da lingueta da agulha e do que a forma da seção transversal da ranhura é igual à forma da seção transversal da oposta parte aberta do gancho.

3. Agulha de duas partes para entretecimento de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a grossura do fuste externo está para o comprimento ativo do fuste numa proporção de 1: 20 até 1: 40.

4. Agulha de duas partes para entretecimento, de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a grossura do fuste externo está para a sua altura em uma proporção de 1:1,2 até 1:2,4.

5. Agulha de duas partes para entreticimento, de acôrdo com os pontos 1 até 4, caracterizado pelo fato de que o comprimento do gancho, medido da ponta à extremidade da parte aberta do gancho está para a altura do gancho em uma proporção de 1:1 ou mais.

6. Agulha de duas partes para entretecimento, de acôrdo com os pontos 1 até 5, caracterizado pelo fato de que a profundidade da garganta da lingueta até para a altura desta garganta na proporção de 1:1 ou mais.

7. Agulha de duas partes, de acôrdo com os pontos 1 até 6, caracterizado pelo fato de que o comprimento da parte do peito do fuste está para o ativo comprimento de agulha em uma proporção de 1:3 até 1:6, e que o ângulo de inclinação da parte do peito diante do eixo longitudinal da agulha não ultrapassa 20º.

8. Processo para produção de agulhas de acôrdo com os pontos 1 até 7, caracterizado pelo fato de que o fuste de agulha é achatado para uma cunha simétrica em ambos os lados, na qual são recortadas as formas de gancho, da garganta, da parte do peito e o ressalto da parte do peito e na seguinte pressão é formado o gancho e ao mesmo tempo a parte interna da garganta é arredondada.

9. Processo para a producão da agulha de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que do ressalto na parte do peito do fuste, que é provido com entalho próprio, por meio de fechamento de suas paredes é formada uma borba arredondada e entreligada da capa do espaço ôco e que as paredes fechadas são ligadas detal modo, que elas foramam uma guia correspondente à forma do corte transversal da lingueta.

10. Processo para o producão da agulha, de acôrdo com os pontos 8 e 9, caracterizado pelo fato de que o fuste de agulha na parte do peito sob o gancho, dentro do comprimento da bôca do espaço ôco, é formado para um plano.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositano na Repartição de Patentes na Tcheco-Eslováquia, em 28 de novembro de 1961, sob o nº 7.032.

TÊRMO Nº 138.984

De 11 de maio de 1962

The Singer Manufacturing Company — Estados Unidos da América.

Título: "Máquinas de Costura em Zigzag de Ponto de Arremate".

Pontos caracteristicos

1 — Uma máquina de costura em zigzag de ponto de arremate tendo uma agulha portadora de linha, meios para emprestar movimento de vaivém longitudinalmente a dita agulha, um prendedor de ilhós, um carretel prêso relativamente ao dito prendedor de ilhós elementos acionadores ligando de modo operante o dito prendedor de ilhós e o dito meio de movimento d vaivém longitudinal da agulha para movimento em relação periódica conforme o que é requerido para a formação de pontos de arremate, mecanismo de zigzag conduzidos na dita máquina de costura para emprestar movimento a dita agulha lateralmente ao caxinho do movimento longitudinal do vaivém da dita agulha meios acionados pelos ditos elementos acionadores para dotar do movimento o dito mecanismo de zigzag, meio operado por ditos elementos acionadores para enrolar uma linha no dito carretel prêso ao dito prendedor de ilhós, enquanto o dito meio de movimento longitudinal de vaivém e o dito prendedor de ilhós são ligados de modo operante pelos ditos elementos acionadores, meio de controle para iniciar e terminar a operação do dito meio de enrolamento e meios operados pelos ditos meios de controle são proporcionados para tornar o dito mecanismo de zigzag ineficaz por início da operação do dito meio de enrolamento e eficaz por término da operação dos ditos meios de enrolamento.

2 — Uma máquina de costura de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de serem proporcionados meios para compelir a dita agulha contra o movimento de zigzag enquanto o dito mecanismo de zigzag, é ineficaz.

3 — Uma máquina de costura de acôrdo com o ponto 1, tendo um mecanismo de alimentação do tecido, caracterizada pelo fato de serem providenciados meios para tornar ineficazes o dito mecanismo de zigzag e o dito mecanismo de alimentação do tecido simultâneamente por início da operação dos ditos meios de enrolamento.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 12 de maio de 1961, sob o nº 109.548.

TÊRMO Nº 139.292

De 24 de maio de 1962.

Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft — Alemanha

Título: "Processo para o enobrecimento de Materiais Fibrosos".

Pontos Caracteristicos

1 — Polimerizatos mistos, caracterizados por consistirem de 60% a 95,5% por pêso, de um éter de ácido acrílico e um alcanol com 1 a 8 átomos de C, 30% por pêso de ácido acrílico e 0,5% a 10% por pêso de N-metilolmetacrilamida, fabricadas por polimerização em emulsão em dispersões aquosas, a um valor pH abaixo de 5,5.

2 — Polimerizatos mistos caracterizados por consistirem de 80% a 95% por pêso de éster de ácido acrílico e um alcanol com 2 a 4 átomos de 0,5% a 15% por pêso de ácido acrílico e 1% a 5% por pêso de N-metilolmetacrilamida, fabricadas por polimerização em emulsão em dispersões aquosas a um valor pH abaixo de 5,5.

3 — Polimerizatos mistos, caracterizados por consistirem de 80% a 95% por pêso de éster-atílico de ácido acrílico, 5% a 15% por pêso ácido acrílico, de 1% a 5% por pêso de N-metilolmetacrilamida, fabricadas por polimerização em emulsão em dispersões aquosas a um valor pH abaixo de 5,5.

4 — Dispersões aquosas, caracterizadas pelo fato de que contém até 50% por pêso em relação ao pêso total das dispersões, de polimerizatos mistos de 60% a 96,5% por pêso de éster de ácido acrílico e um alcanol com 1 a 8 átomos de C, 3% a 30% por pêso de ácido acrílico e 0,5% a 10% por pêso de N-metilolmetacrilamida, fabricadas por polimerização emulsionada a um valor pH abaixo de 5,5.

5 — Dispersões aquosas, caracterizadas pelo fato de que contém até 50% por pêso, em relação ao pêso total das dispersões, de polimerizatos mistos de 80% a 95% por pêso de um éster de ácido acrílico e um alcanol com 1 a 4 átomos de C, 5% a 15% por pêso de ácido acrílico e 1%

a 5% por pêso de N-metilolmetracrilamida, fabricadas por polimerização com emulsão a um valor pH abaixo de 5,5.

6 — Dispersões aquosas, caracterizadas pelo fato de que contém até 50% por pêso, em relação ao pêso total das dispersões de polimerizatos mistos de 80% a 95% por pêso de éster-etílico de ácido-acrílico, 5% a 15% por pêso de ácido acrílico e 1% a 5% por pêso de N-metilolmetacrilamida, fabricadas por polimerização em emulsão a um valor pH abaixo de 5,5.

7 — Processo para a fabricação de dispersões aquosas de polimerizatos mistos, caracterizado pelo fato de que se polimeriza 60% a 96,5% por pêso de um éster de ávido acrílico e um alconol com 1 a 8 átomos de C, 3% a 30% por pêso de ácido acrílico e 0,5% a 10% por pêso de N-metilolmetacrilamida, em meio aquoso, em presença de catalisadores polimerizantes e substâncias emulsionantes a um valor pH abaixo de 5,5.

8 — Processo segundo o ponto 7, caracterizado pelo fato de que se polimerizam 80% a 95% por pêso de um éster de ácido acrílico e um alcanol de 1 a 4 átomos de C, 5% e 15% por pêso de ácido acrílico e 1% a 5% por pêso de N-metilolmetacrilamida, em meio aquoso, em presença de catalisadores polimerizantes e substâncias emulsionantes.

9 — Processo segundo o ponto 8, caracterizado pelo fato de que se polimerizam 80% a 95% por pêso de éster-etílico de ácido-acrílico e 1% a 5% por pêso N-metilolmetacrilamida, em meio aquoso, em presença de catalisadores polimerizantes e agentes emulsionadores a um valor pH abaixo de 5,5.

10 — Aplicação industrial de dispersões de polimerizantes mistos preparadas segundo o processo do ponto característico 7, para o enobrecimento de materiais fibrosos.

11 — Aplicação industrial de dispersões de polimerizantes mistos, preparados segundo o processo do ponto característico 8, para o enobrecimento de materiais fibrosos.

12 — Aplicação industrial de dispersões de polimerizatos mistos, preparados segundo o processo do ponto característico 9, para o enobrecimento de materiais fibrosos.

13 — Aplicação industrial de dispersões de polimerizatos mistos, preparados segundo o processo do ponto característico 10 para o enobrecimento do couro.

14 — Aplicação industrial de dispersões de polimerizatos mistos, preparadas segundo o processo do ponto característico 11, para o enobrecimento do couro.

15 — Aplicação industrial de dispersões de polimerizatos mistos, preparadas segundo o processo do ponto característico 12, para o enobrecimento do couro.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 24 de maio de 1961, sob número B 62.603 IVe/8 K.

TÊRMO Nº 108.935

Em 3 de março de 1959

Requerentes: Svenska Entreprenad Aktiebolaget Sentab, Aktiebolaget Skanska Cementgjuteriet, Höjgaard & Schultz A/S, e The Sentab Pressure Pipe Consortium.

"Aperfeiçoamentos em Fabricação de Tubos de Encaixe, de Concreto Reforçado".

Reivindicações

1. Aperfeiçoamentos em fabricação de tubos de encaixe, de concreto reforçado, compreendendo um molde, externo elàsticamente expansível, um molde interno rígido com cobertura elástica radialmente expansível por pressão interna de um fluído e compreendendo, ainda, um molde de encaixe associado ao dito molde interno, *caracterizados* por um colar espansível que assenta rente e em volta da cobertura de molde interno, podendo ser parte integrante dêste, dito colar sendo expansível juntamente com a dita cobertura, por ação desta última, e ficando separado do molde externo, em tôda a extensão dêste, por um espaço anular.

2. Aperfeiçoamentos em fabricação de tubos de encaixe, de concreto eforçado, caracterizados por serem essencialmente como descritos, reivindicados e ilustrados nos desenhos anexos.

Os requerentes reivindicam a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes suéca, sob nº 2.064-68, em 19 de março de 1958.

TÊRMO Nº 113.149

Em 10 de setembro de 1959

"Nova caldeira a vapor de baixa pressão", Fábrica de Caldeiras a Vapor "Brasil" Ltda., firma brasileira, industrial, estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Nova caldeira a vapor de baixa pressão, caracterizada por ser constituída por três corpos distintos sobrepostos, a fim de que a tubulação da mesma possa ser aumentada.

2. Nova caldeira a vapor de baixa pressão, como reivindicada em 1, caracterizada por serem as saídas da câmara da caldeira citada em 1, ligadas aos orifícios laterais de entrada e saída previstos na câmara do corpo intermediário, através de condutos externos.

3. Nova caldeira a vapor de baixa pressão, como reivindicada até 2, caracterizada por ser os orifícios de entrada e saída do corpo intermediário citado em 2, ligados às entradas do corpo coletor superior, através do conduto citado em 1 e 2.

4. Nova caldeira a vapor de baixa pressão, como reivindicada até 3, caracterizada pelo fato de poder ser aumentada a tubulação da mesma, acrescentando um outro corpo semelhante ao citado em 2, entre êste e o corpo superior citado em 3.

5. Nova caldeira a vapor de baixa pressão, como reivindicada até 4, substancialmente como descrita e ilustada nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 131.515

Título: Um processo de produzir concentrados flavorizantes e aromatizantes com amêndoas de cacau.

Requerentes: Adelino dos Santos e Elias Quinto de Sousa — Belo Horizonte — Minas Gerais.

Pontos Característicos

1. Um processo de produzir concentrados flavorizantes e arômatizantes de amêndoas de cacau, caracterizado pelo fato de se obter um extrato dessas amêndoas de cacau, despolpadas ou não, curas ou tostadas, com ou sem películas, extrato êste que, filtrado a quente e separado da manteiga de cacau, é flavorizado e aromatizado com infusão de capim limão (*Cimbopogon citratus*, D. C. S. Stapf), evaporado a vácuo até uma densidade de 30º a 45º Deaumé, dando, como produto final, o desejado concentrado flavorizante e aromatizante de cada tipo de amêndoas de cacau, sejam estas despolpadas ou não, cruas ou tostadas, com ou sem películas.

2. Um procesos de produzir concentrados flavorizantes e aromatizantes de amêndoas de cacau, caracterizado pelo fato de se incluir cada um dos quatro tipos de concentrados, seja de amêndoas despolpadas ou não, cruas ou tostadas com ou sem películas, em fórmulas especiais e processos de fabricação de produtos alimentícios em geral, bebidas fermentadas ou não e refrigerantes em geral.

3. Um processo de produzir concentrados flavorizantes e aromatizantes de amêndoas de cacau, tal como foi substancialmente descrito e reivindicado nos pontos 1 e 2 dêste relatório do Têrmo 131.515.

TÊRMO Nº 133.573

Em 20 de outubro de 1961

Requerente: Aluminium-Industrie-Aktien-Gesellschaft, Chippis, Cantão de Wallis, Suíça.

"Processo para revistir as paredes de um cadinho catódico para a produção de alumínio por electrólise de fusão, e forno construído segundo êste processo".

Pontos Característicos

1. Processo para revestir internamente as paredes do cadinho catódico de um forno para a produção de alumínio por meio de electrólise de fusão, caracterizado pelo fato de que o revestimento das paredes é executado mediante socadura de uma massa de 40 a 85% de pó de carboneto de silício, 45 a 7% de coque pulverizado e 15 a 8% de piche.

2. Processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o revestimento interno das paredes laterais do cadinho catódico é executado mediante socadura de uma massa que consiste em 70 a 80% de pó de carboneto de silício, 15 a 10% de coque pulverizado e 15 a 10% de piche de duraza média.

3. Cadinho catódico de um forno para produzir alumínio por eletrólise de fusão, caracterizado pelo fato de que as suas paredes laterais se acham internamente revistidas pelo processo de acôrdo com o ponto 1.

4. Cadinho católico, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o revestimento das paredes por meio da massa socada contendo carboneto de silício, apresenta uma forma em degrau tal que as dimensões horizontais da câmara situada diretamente acima do fundo do forno, yune abriga o alumínio líquido e catòdicamente eliminado, são mais estreitos do que aquelas da câmara que contém a parte principal do electrólito em fusão durante a execução do processo.

5. Cadinho catódico, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a bôrda superior da massa socada suas paredes laterais se acha coque a borda superior da massa socaberta por uma massa socada de carvão sintético, sem adição da carboneto de silício.

6. Cadinho católico, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de se achar munido, para o fornecimento da corrente elétrica ao mtal católico líquido, com elementos adutores de corrente, feitos de metal duro.

7. Cadinho católico, de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que os elementos adutores de corrente elétrica se acham dispostos horizontalmente ou quase que horizontalmente nas paredes laterais do cadinho catódico.

8. Cadinho católico, de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de

TRIBUNAL
DE
CONTAS DA UNIÃO

LEI ORGÂNICA

DIVULGAÇÃO Nº 991

Preço: NCr$ 0,20

À VENDA
Na Guanabara
Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1
Agência I: Ministério da Fazenda
Atende-se a pedidos pelo reembôlso postal
Em Brasília
Na Sede do DIN

que os elementos fornecedores de corrente elétrica apresentam a forma de barras.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e deconformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Suiça, em 28 de outubro de 1960 e 30 de janeiro de 1961, sob os nºs 12.091-60 e 1.051 de 1961, respectivamente.

TERMO Nº 133.801

De 20 de outubro de 1961

General Motors Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Instalação de contrôle para dispositivo de fabricação de gêlo.

Pontos caracteristicos

1. Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinação, um dispositivo congelador incluindo um molde, uma válvula acionada por solenoide apropriada para dirigir a água de uma fonte de abastecimento do mesmo para o interior do dito molde, dispositivos para refrigerar o dito molde e congelar a água nele recebida em forma de cubo de gêlo, dispositivos para expelir o cubo de gêlo do dito molde sem aplicar calor ao mesmo, um aquecedor elétrico adaptado para aquecer o dito molde sòmente após o cubo de gêlo ter sido expelido do mesmo, um circuito elétrico para o solenoide da dita válvula e para o dito aquecedor de molde, um relé retardador interposto no dito circuito incluindo um outro aquecedor elétrico ligado no seu interior, uma chave termostática no dito circuito elétrico operado pela temperatura do dito molde, a dita chave se fechando em resposta a uma temperatura do molde abaixo de 0º C para ativar o dito aquecedor do molde para aquecer o molde e para simultâneamente ativar o dito outro aquecedor, a dita chave se abrindo em resposta a uma temperatura do molde acima de 0º C para desligar o dito aquecedor de molde, dispositivos operados pela ativação do dito relé retardador para desligar o aquecedor do mesmo e provocar o retôrno do relé a uma condição desativada e o dito relé sendo eficaz intermediàriamente ao desligamento do dito outro aquecedor e ao retôrno do relé à dita condição desativada para simultâneamente ativar e desativar o soleroide da dita válvula para controlar a duração da passagem d'água através a mesma para o interior do dito molde.

2. Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinação, um dispositivo congelador incluindo um molde, uma válvula acionada por solenoide adaptada para dirigir a água de uma fonte de abastecimento da mesma para o inferior do dito molde, dispositivos para refrigerar o dito molde e congelar a água recebida no seu interior na forma de um cubo de gêlo, dispositivos para expelir o cubo de gêlo do dito molde sem aplicar calor ao mesmo, um aquecedor elétrico adaptado para aquecer o dito molde sòmente após o cubo de gêlo ter sido expelido do mesmo, um circuito elétrico para o solenoide da dita válvula e para o dito aquecedor do molde, um relé retardador interposto no dito circuito incluindo um dispositivo bimetálico móvel e um outro aquecedor elétrico ligado no seu interior para aquecer e provocar o deslocamento do dito dispositivo bimetálico num sentido, uma chave termostática no dito circuito elétrico operado pela temperatura do dito molde, a dita chave se fechando em resposta a uma temperatura do molde abaixo de 0º C para ativar o dito aquecedor do molde para aquecer o molde e para simultâneamente ativar o dito outro aquecedor, a dita chave se abrindo em resposta a uma temperatura do molde acima de 0º C para desativar o dito aquecedor de molde, o dito outro aquecedor sendo desativado em resposta a um deslocamento pré-determinado do dispositivo bi-metálico na dita primeira direção para provocar um movimento de retôrno do mesmo numa direção oposta ao dito primeiro sentido, e o dito relé funcionando apenas durante o dito movimento de retôrno do dispositivo bi-metálico para simultâneamente ativar e desativar o solenoide da dita válvula para controlar a duração da vasão d'água através a mesma para o interior do dito molde.

3. Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinação, um dispositivo congelador incluindo um molde, uma válvula acionada por solenoide apropriada para dirigir a água de uma fonte de abastecimento da mesma para o interior do dito molde, dispositivos para refrigerar o dito molde e congelar a água recebida no seu interior em um cubo de gêlo, dispositivos para expelir o cubo de gêlo do dito molde sem aplicar calor ao mesmo, um aquecedor elétrico adaptado para aquecer o dito molde sòmente após o cubo de gêlo ter sido expelido do mesmo, um circuito elétrico para o solenoide da dita válvula e para o dito aquecedor do molde, um relé retardador interposto no dito circuito incluindo um braço bi-metálico e um outro aquecedor elétrico ligado no mesmo para aquecer o dito braço, uma extremidade do dito braço bimetálico sendo estacionàriamente ancorada ao dito relè com sua extremidade oposta adaptada para ser deslocada ao ser aquecida pelo dito outro aquecedor, uma chave termostática no dito circuito elétrico operada pelas temperaturas do dito molde, a dita chave se fechando em resposta a uma temperatura do molde abaixo de 0º C para ativar o dito aquecedor de molde para aquecer o molde e para simultâneamente ativar o dito outro aquecedor para aquecer e provocar o deslocamento da dita extremidade oposta do braço bi-metálico numa direção, a dita chave se abrindo em resposta a uma temperatura do molde acima de 0º C para desligar o dito aquecedor do molde enquanto o dito outro aquecedor permanece ligado, o dito outro aquecedor sendo desligado sòmente após a desativação do dito aquecedor do molde em resposta a um deslocamento pré-determinado da dita extremidade oposta do braço bi-metálico na dita primeira direção para provocar um movimento de retôrno do mesmo numa direção oposta à dita primeira direção, e o dito relé sendo eficaz durante o dito movimento de retôrno da dita extremidade oposta do braço bi-metálico para ativar e desativar o solenoide da dita válvula para controlar a duração de passagem d'água através a mesma para o interior do dito molde.

4. Um aparêlho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinação, um molde, dispositivos para dirigir a água de uma fonte de abastecimento da mesma para o interior do dito molde, dispositivos para refrigerar o dito molde para congelar a água recebida no seu interior na forma de um cubo de gêlo, dispositivos incorporados no interior do dito molde e entrando em ação exclusivamente em resposta à pressão desenvolvida pelo congelamento e expansão da água no seu interior para expelir o dito cubo de gêlo do mesmo, um aquecedor elétrico apropriado para aquecer o dito molde subseqüentemente à ejeção do bloco de gêlo do mesmo, um circuito elétrico para os ditos dispositivos de dirigir a água e o dito aquecedor do molde do aparelho, uma chave termostática no dito circuito elétrico têrmicamente associada com o dito molde, um relé retardador interposto no dito circuito e tendo uma conexão elétrica com os ditos dispositivos direcionais d'água, o dito aquecedor elétrico e a dita chave termostática, a dita chave sendo sensível a uma temperatura pré-determinada do dito molde abaixo de 0º C para simultâneamente ativar o dito aquecedor do molde e ativar o dito dispositivo de relé, a dita chave também sendo sensível a uma temperatura pré-determinada do dito molde acima de 0º C para desativar o dito aquecedor de molde sem desativar o dito relé, e a ativação do dito relé retardador tornando o mesmo efetivo sòmente após a dita chave ter desativado o dito aquecedor de molde para abrir e fechar os ditos dispositivos direcionais d'água.

5. Um aparêlho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinação, um molde, dispositivos para dirigir a água de uma fonte de abastecimento da mesma para o interior do dito molde, dispositivos para resfriar o dito molde para congelar nele recebida em um cubo de gêlo, dispositivos incorporados no interior do dito molde e exclusivamente postos em ação em resposta a pressão desenvolvida pelo congelamento e expansão d'água no seu interior para expelir o dito cubo de gêlo do mesmo, um aquecedor elétrico adaptado para aquecer o dito molde subseqüentemente à ejeção do cubo de gêlo do mesmo, um circuito elétrico para os ditos dispositivos direcionais d'água e o dito aquecedor de molde do aparelho, uma chave termostática no dito circuito elétrico têrmicamente associada com o dito molde, um relé retardador interposto no dito circuito incluindo um outro aquecedor elétrico associado com o mesmo tendo uma conexão elétrica com os ditos dispositivos direcionais d'água, o dito aquecedor de molde e a dita chave termostática, a dita chave sendo sensível a uma temperatura pré-determinada do dito molde abaixo de 0º C para simultâneamente ativar o dito aquecedor de molde e o dito outro aquecedor, a ativação do dito outro aquecedor elétrico aquecendo e ativando o dito relé, a dita chave também sendo sensível a uma temperatura pré-determinada do dito molde acima de 0º C para desligar o aquecedor do molde sem desligar o dito outro aquecedor associado com o relé retardador, o aquecimento do dito relé pelo dito outro aquecedor finalmente fazendo com que o relé desligue o mesmo durante um período de resfriamento do mesmo, e o dito relé retardador simultâneamente ativando e desativando os ditos dispositivos direcionais d'água sòmente durante o dito período de resfriamento do dito outro aquecedor elétrico ascom o mesmo para controlar a vazão d'água através o mesmo para o interior do dito molde.

6. Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinação um compartimento encerrado um molde, o dito molde incluindo paredes proporcionando uma câmara superiormente aberta numa parte do mesmo, uma segunda câmara numa outra parte do mesmo e uma passagem estranguiada estabelecendo comunicação entre as câmaras as ditas câmaras sendo adaptadas para receber e reter a água no seu interior com um as mesmas por intermédio da dita passagem estrangulada, dispositivos para resfriar o ar no dito compartimento para resfriar ambas as ditas partes do molde encerradas no seu interior a uma temperatura abaixo de 0ºC., dispositivos para congelar diferencialmente a água nas câmaras do dito molde para formar um cubo sólido do gêlo na dita câmara superiormente aberta anteriormente à completa solidificação da massa d'água na dita segunda câmara, o ar resfriado no dito compartimento subsequentemente congelando e expandindo substancialmente a totalidade da massa d'água na dita segunda câmara para expelir o bloco de gêlo da dita câmara superiormente aberta, um receptáculo de armazenagem de gêlo associado de forma móvel com o dito molde recebendo o cubo de gêlo expedido do mesmo, um aquecedor elétrico para aquecer o gêlo que permanece na segunda câmara do dito molde somente após a ejeção do bloco do mesmo para retornar o gêlo à umestado liquido, um circuito elétrico para o dito aquecedor ligado com uma fonte de fornecimento de corrente elétrica uma primeira chave ou interruptor no dito circuito operado em resposta as temperaturas do dito molde para ativar e desativar o dito aquecedor, uma segunda chave no dito circuito controlada pelo dito acceptáculo e a dita segunda chave se atrindo em resposta ao deslocamento do dito receptáculo com respeito à mesma para tornar a dita primeira chave meficaz para ativar o dito aquecedor independentemente à temperatura do dito molde.

7 — Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por comprender, em combinação, um molde adaptado para receber e reter água, dispositivos para refrigerar o dito molde à uma temperatura abaixo de 0ºC. para congelar a agua no seu interior na forma de cubos de gêlo dispositivos para liberar os cubos de gêlo do dito molde para um receptáculo de armazenamenot de gêlo associado com o mesmo, um circuito elétrico para o dito aparelho, uma chave interposta no dito circuito elétrico incluindo um contacto móvel e uma contacto estacionàriamente montado a dita chave também incluindo um imã associado com o seu contacto móvel e uma mola para o dtio imã a dita mola normalmente propelindo o dito imã para uma posição para separar os ditos contactos de chave e para tornar o dito aparelho meficaz para produzir cubos de gêlo, dispositivos estacionários para sustentar o dito receptáculo adjacente ao dito molde, a data chave estando localizada com respeito ao dito dispositivo de apoio estacionário detal modo que ero o dito imã à atrair uma parte do dito receptáculo quando o mesmo é colocado sobre os edispositivos de apoio e a ação do dito imã para a dita parte do dito receptáculo deslocando o imã de uma outra posição para fechar o dito sua posição propendo normalmente para contacto móvel de chave contra o seu contacto estacionário para ativar o dito circuito elétrico para efetuar a produção de blocos de gêlo pelo dito aparelho, a atração do dito imã com a dita do dito receptáculo também elevando e retendo uma parte do receptáculo acima de seus dispositivos de apoio estacionários o dito receptáculo superando a força retentora do dito imã automàticamente em resposta à uma acumulação predeterminada de blocos de gêlo no rece aculo em consequência do que a dita primeira extremidade do mesmo se desloca para baixo sôbre os ditos dispositivos de apoio e o deslocamento para baixo da dita primeira extremidade do dito receptáculo tornando a dita mola eficaz para recolocar o dito imã na sua posição normal para novamente provocar a separação dos contactos da coave.

8. Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por comprender em combinação, um molde adaptado para receber e reter a água dispositivos para refrigerar o dito molde a uma temperatura abaixo de 0ºC. para congelar a água no seu interior na forma de cubos de gêlo, dispositivos para resprender os cubos de gêlo do dito molde e para o interior de um receptáculo armazenador de gêlo associado com o mesmo um circuito elétrico paara o dito aparelho uma

chave interposta no dito circuito elétrico incluindo um contacto superior móvel e um contacto inferior estacionàriamente montado, a dita chave também incluindo um ima tendo um prolongamento lateral sobreposto ao contacto movel do mesmo e uma mola para o dito imã, dita mola normalmente propelindo o dito imã para cima e para uma posição na qual o dito prolongamento ou projeção desacopla o dito contacto móvel da chave para dêsse ocasionar a separação dos contactos para tornar o dito aparelho inativo para produzir cubos de gêlos, dispositivos estacionários para sustentar o dito receptáculo adjacente ao dito molde, a dita chave estando de tal modo localizada com respeito aos ditos dispositivos de apoio estacionários que leva o dito imã a atrair uma parte do dito receptáculo quando o mesmo é colocado sôbre os dispositivos de apoio, a atração do dito imã com a dita parte do dito recpetáculo deslocando o imã para baixo de sua posição normal de orientação para cima, em consequência do que a dita projeção desloca o dito contacto de chave superior contra o dito contacto estacionàriamente montado da mesma para ativar o dito circuito elétrico para efetuar a produção de cubos de gêlo pelo dito aparelho, a atração do dito imã com a dita parte do receptáculo também elevando o referido uma extremidade do receptáculo acima de seus dispositivos de apoio durante a elevação tremidade oposta do dito receptáculo pivotando em tôrno dos ditos dispositivos de apoio duratne a elevação da sua dita primeira extremidade, o dito receptáculo superando a fôrça retentora do dito imã automàticamente em resposta a uma acumulação predeterminada de cubos de gêlo no receptáculo em consequência do que a dita primeira etaremidade do mesmo se desloca para baixo e se afasta da dita chave e se assenta sôbre os ditos dispositivos de apoio, e o deslocamento para baixo da dita primeira extremidade do dito receptáculo tornando a dita mola eficaz para recolocar o dito imã na sua posição normal orientada para cima para novamente provocar a separação dos contactos da chave.

9. Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinaação, um compartimento encarrando um molde, dispositivos para dirigir a água para o dito molde, dispositivos para resfriar o ar no dito compartimento para congelar a água no molde encerrado no seu interior na forma de um bloco de gêlo sólido, dispositivos incorporados no molde para expedir o bloco de gêlo do mesmo sem explicar calor ao molde e exclusivamente em resposta à expansão da água no seu interior durante o congelamento da mesma, um aquecedor elétrico para aquecer o dito molde somente após a ejeção do bloco de gêlo do mesmo um circuito elétrico para os ditos dispositivos direcionais d'água e para o aquecedor elétrico doaparelho, um relé retardador interposto no dito circuito elétrico para controlar a atuação dos ditos dispositivos direcionais da água, uma chave termostática no dito circuito elétrico e associada com o dito molde, a dita chave sendo sensível à uma temperatura predeterminada do dito molde abaixo de O°C, para simultâneamente ativar o dito aquecedor elétrico e o dito dispostivo retardar para ativar o mesmo a dita chave também sendo sensivel à uma temperatura predeterminada do dito molde acima de O°C, para desligar o dito aquecedor elétrico sem desativar os ditos dispositivos de retardamento, dêsse modo o mesmo permanece ativado e a contínua ativação dos ditos dispositivos retardadores após serem desligados provoca a abertura e o fechamento dos ditos dispositivos direcionais d'água

10. Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinação, um compartimento encerrando um molde adaptado para conter água, dispositivos para resfriar o ar no dito compartimento para congelar a água no molde encerrado no seu interior na forma de blocos sólidos de gêlo, um receptáculo de gêlo no interior do dito compartimento adjacente ao dito molde, dispositivos incorporados no molde para expelir os blocos de gêlo do mesmo para o interior do dito receptáculo sem aplicar calor ao molde e exclusivamente em resposta à expansão da água no seu interior durante o congelamento dos blocos de gêlo, um aquecedor elétrico para aquecer o dito molde somente após a expulsão dos blocos de gêlo do mesmo, um circuito elétrico para o dito aquecedor de molde ligado com uma fonte de fornecimento de corrente elétrica, uma chave termostática interposta no dito circuito elétrico e associada com o dito molde para controlar o aquecimento do dito molde pelo dito aquecedor, a dita chave sendo sensivel à uma temperatura predeterminada do dito molde de O°C, para ativar o dito aquecedor e à uma temperatura predeterminada do dito molde acima de 5°C para desligar o dito aquecedor, uma segunda chave no dito circuito elétrico para ligar a dita chave termostática com a dita fonte de fornecimento de corrente e para desligar a mesma da fonte de corrente e a dita segunda chave sendo acionada pelo pêso de uma acumulação pré-selecionada de cabos de gêlo no dito receptáculo.

11. Um aparelho para fabricar gêlo caracterizado por compreender em combinação, um compartimento encerrando um molde o dito molde incluindo paredes formando uma câmara superiormente aberta numa parte do mesmo, uma segunda câmara em outra parte do mesmo e uma passagem estrangulada estabelecendo comunicação entre as ditas câmaras, dispositivos para dirigir a água de uma fonte de fornecimento da mesma para o interior das câmaras do dito molde comuns ao mesmo por intermédio da dita passagem, dispositivos para resfriar o ar no dito copartimento para congelar a agua nas câmaras de ambas as ditas partes do molde encerarado no seu interior, dispostivos para ocasionarem o congelamento diferencial de água nas câmaras para formar um bloco sólido de gêlon a dita câmara superiormente aberta anteriormente ao congelamento da massa d'água na dita segunda câmara, o subsequente congelamento e expansão da massa d:água na dita segunda câmara servindo como o único dispostivo para ejetar ou expedir o bloco de gêlo para o exterior da dita câmara superiormente aberta, um aquecedor elétrico para aquecer o dito molde somente após a expulsão do bloco de gêlo do mesmo, um circuito elétrico para o dito aquecedor e para os dispostivos direcionais d'água do dito aparelho um dispostivo retardador interposto no dito circuito eletrico e ligado com o dito aquecedor do molde e com os ditos dispostivos direcionais d;água, uma cheve termostática no dito circuito elétrico associada com o dito molde, a dita chave sendo sensivel à uma temperatura predeterminada do molde abaixo de O°C para simultâneamente ativar os ditos dispostivos retardadores e o dito aquecedor,a dita chave também sendo sensivel à uma temperatura predeterminada do molde acima de O°C, para desativar o dito aquecedor sem desativar os ditos dispotivos retaruadores ,e a contínua ativação dos ditos dispostivos retardadores primeiro provocando o seu desligamento e subsequentemente provocando uma abertura e um fechamento dos ditos dispostivos direcionais d;água para controlar a quantidade d'água jue circula através os mesmos para o interior do dito molde.

COOPERATIVISMO

LEIS E REGULAMENTOS

DIVULGAÇÃO Nº 1018

Preço NCr$ 0,50

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de Agôsto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE.UU. da América, em 20 de Outubro de 1960, sob nº 63.851.

TERMO Nº 133.894

De 3 de novembro de 1961

Requerente: Arbau Baugeräte G.M.B.H. Heidelberg, Alemanha.

«Misturador para materiais de construção, em particular, para concreto».

Pontos característicos

1. Misturador para materiais de construção, em particular, para concreto, caracterizado pelo fato de que o tambor misturador, oscilável de uma posição horizontal de enchimento e de mistura para uma posição vertical de mistura e de esvasiamento, e provido com um órgão misturador, consiste em duas partes, ou seja, na parte inferior e na parte superior, axialmente deslocáveis entre si de tal maneira que, na posição horizontal, existe uma abertura de enchimento, e, na posição vertical, uma abertura de esvasiamento, e, ainda, pelo fato de que, na posição aberta, o órgão misturador está imobilizado, girando apenas a parte inferior do tambor, ao passo que, na posição fechada, todo o tambor juntamente com o órgão misturador pode girar.

2. Misturador, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a parte inferior do tambor é girável, por meio de um eixo ôco, em tôrno de um eixo fixo, e que a parte superior do tambor é girável e deslocável sôbre o eixo ôco da parte inferior.

3. Misturador, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o órgão misturador está ligado com a parte superior do tambor de maneira deslocável com esta sôbre o eixo ôco, mas não de maneira girável.

4. Misturador, de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que, na posição fechada, o eixo ôco da parte inferior acha-se travado com o eixo ôco da parte superior.

5. Misturador, de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que o tambor misturador acha-se montado sôbre um braço oscilável em tôrno de um eixo horizontalmente disposto em um quadro.

6. Misturador, de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o quadro é construído de maneira própria para abrigar o tambor misturador na sua posição horizontal.

7. Misturador, de acôrdo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que no quadro acham-se montadas rodas transportadoras, verticalmene osciláveis.

8. Misturador de acôrdo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que o quadro acha-se munido com compartimentos para abrigarem as rodas transportadoras na sua posição recolhida.

9. Misturador, de acôrdo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que no quadro acha-se montado o agregado, destinado a acionar o tambor misturador e o braço oscilável.

10. Misturador, de acôrdo com os pontas 1 a 9 ,caracterizado pelo fato de que o agregado de acionamento consiste em um motor elétrico com correia trapezoidal e engrenagem cilindrica de submultiplicação para o tambor misturador,

bem como com correia trapezoidal para uma bomba hidráulica, própria para deslocar a parte superior do tambor misturador é para oscilá-la.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 9 de novembro de 1960, sob o número A 35.981 IC c/ 80b.

TÊRMO N.º 134.066

De 10 de novembro de 1961

Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã.

"Processo para a produção de materiais de enchimento à base de Ca CO3 finalmente disperso".

Ponto Característico

Processo para a produção de materiais de enchimento à base de carbonato de cálcio finamente disperso, com superfícies específicas superiores a 50m2 por g (segundo DET) pela reação de leite de cal com gases contendo dióxido de carbono mediante adição de ácido silícico ativo, de acôrdo com o pedido de patente brasileiro têrmo n.º 123.481, caracterizado pelo fato de efetuar a reação na presença de ácido sulfúrico ou sulfatos solúveis e/ou ácidos oxi-carboxílicos poli-básicos ou seus sais em quantidades de 0,1 a 20%, preferencialmente 0.5 a 10%, calculados com relação ao carbonato de cálcio.

Finalmente a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 10 de novembro de 1960, sob o número F 32,516, IV a/12m.

TÊRMO N.º 134.122

De 14 de novembro de 1961

Relatório descritivo da invenção de "Acondicionamento destinado à Proteção dos Óleos Alimentícios contra a Oxidação", para que pretende Patente de Modêlo de Utilidade, Huileries Antonin Roux, & Savonnneries J B. Paul — S.A., firma francêsa, industrial, estabelecida em Rue Saint Victoire, 9 Marselha, França:

Pontos Característicos

1. — Acondicionamento destinado à proteção dos óleos alimentícios contra a oxidação, caracterizado pelo fato de compreender um recipiente de matéria plástica permeável ou porosa ao oxigênio.

2. — Acondicionamente destinado à proteção dos óleos alimentícios contra a oxidação, caracterizado pelo fato de compreender um recipiente provido de um bico vertedor colocado em uma face lateral ou na parte superior.

3. — Acondicionamento destinado à proteção dos óleos alimentícios contra a oxidação caracterizado pelo fato de compreender um estojo impermeável ao ar em forma de película não porosa ao oxigênio a qual cobre o recipiente.

4. — Acondicionamento destinado à proteção dos óleos alimentícios contra a oxidação, caracterizado por compreender uma solda ou colagem do estojo que o torna hermético com interposição seja de um gás inerte, seja de um leve adesivo para suprimir a lâmina de ar que se interpõe entre os dois elementos.

5. — Acondicionamento destinado à proteção dos óleos alimentícios contra a oxidação, caracterizado pelo ato de compreender a combinação dos diversos elementos descritos para realizar um acondicionamento destinado à proteção dos óleos alimentícios contra a oxidação.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-lei n.º 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 30 de junho de 1961, sob o n.º 19.360.

TÊRMO DE PATENTE Nº 137.090

De 13 de março de 1962

Seald Power Corporation — Estados Unidos da América.

Título: "Unidade de anel de segmento".

Pontos característicos

1 — uma unidade de anel de segmento ou anel de lubrificação para usar num êmbolo dotado de um sulco de anel de lubrificação com um recesso numa das suas faces com a dimensão do dito recesso na direção da circunferência do dito sulco menor que a dita face, caracterizada pelo fato de que a dita unidade de anel inclui em combinação um trilho partido anular montado inicialmente no dito sulco de óleo com a sua folga de separação localizada na porção circunferêncial do dito óleo que tem o regime mais baixo de acúmulo de óleo e meios espaçadores de expensão dispostos no dito sulco de óleo para inclinarem o dito trilho para uma posição vedadora de óleo no dito sulco de óleo, tendo os ditos meios espaçadores de expansão meios salientes que se estendem dali para dentro do dito recesso no dito sulco de óleo de modo que a rotação dos ditos meios espaçadores de expansão são limitados à dita dimensão do dito recesso na direção da circunferência do dito sulco pelo qual a folga de separação do dito trilho é mantida na sua posição montada inicial dentro do alcance de tal dimensão duranet a operação do êmbolo para reduzir assim ao mínimo o vazamento de óleo através da dita folga.

2 — Uma unidade de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os ditos meios projetados estendem-se radialmente para dentro a partir dos ditos meios espaçadores de expansão de uma distância suficiente para entrar no dito recesso na dita face do sulco de óleo quando a dita unidade do anel no estado livre do dito culso de óleo de modo que a rotação da dita unidade do anel em relação ao dito êmbolo é limitada ao dito sulco de óleo antes do dito êmbolo ser recebido num cilindro.

3 — A combinação de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o dito espaçador de expansão é corrugado radialmente para proporcionar séries alternadas de coroas internas e externas e geralmente porções de flexionamento radial intermediando as dita coroas, e em que os ditos raios de saliências incluem uma aba integral com a estampada da cora interna adjacente a uma extremidade do dito espaçador de expansão.

4 — A combinação de acôrdo com o ponto 3 caracterizada pelo fato de que os ditos meios de saliência incluem também outra aba integral com a estapada da coroa interna adjacente à outra extremidade do dito espaçador de expansão servindo as ditas abas individualmente como batentes para as respectivas extremidades separadas opostas do dito espaçador de expansão quando as ditas extremidades estão desalinhadas radialmente em relação umas às outras impedindo assim o empenamento do dito espaçador de expansão durante a instalação e operação dêle na dita unidade do anel de contrôle de lubrificação tão bem como o registro angular da dita unidade com referência ao dito êmbolo.

5 — Um espaçador de expansão para localizar e expedir seumfe.encialmente meios de trilho partidos anulares disposto no sulco de óleo de um êmbolo dotado de uma abertura da superfície do mundo vertical do dito sulco de óleo, caracterizado pelo fato de compreender um membros elástico partido geralmente circular, que é carrugado radialmente epara proporcionar séries alternadas de coroas internas e externas e porções de flexionamento geralmente radiais intermediando as ditas coroas, tendo uma das dita coroas uma aba integral estendida para dentro a partir dali dentro da dita abertura no sulco de óleo para limitar a rotação do dito espaçador de expansão em relação ao dito êmbolo de modo que os ditos meios de anel são similarmente limitados na sua rotação da sua posição montada inicial com referência ao dito êmbolo.

6 — Num êmbolo operável num cilindro não vertival e tendo um sulco de óleo circunferencial com uma passagem de escoamento de óleo estendida radialmente da superfície de fundo vertical do sulco de óleo dentre do interior óco do êmbolo, uma unidade de aniel de contrôle de lubrificação caracterizado pelo fato de incluir, em combinação, um par de trilhos chatos partidos, anulares, dispostos individualmente adjacentes aos lados superiores e inferiores do sulco de óleo com as separações dos ditos trilhos alinhadas uma com a outra e sendo localizadas na elevação mais alta no sulco de óleo e um espaçador de expansão partido, anular, disposto no sulco de óleo com uma das suas porções localizada entre os ditos trilhos para separar as mesmas axialmente e com uma porção localizada para dentro dos ditos trilhos para impedir a mesma radialmente para fora para engatamento de vedação com a parede do cilindro, tendo o dito espaçador de expansão meios de saliência que se estendem radialmente para dentro a partir dêle dentro da dita passagem do escoamento de óleo além do diâmetro da superfície de fundo vertical do sulco de óleo de modo que a rotação do dito espaçador de expansão é limitado à distância transversal à abertura da dita passagem de óleo tomada na direção da circunferência do sulco de óleo pelo qual as serapações dos ditos trilhos são mantidos dentro do alcance da dita distância na elevação mais alta no sulco do óleo durante a operação do dito êmbolo para reduzir assim ao mínimo o vazamento de óleo passada a dita unidade do anel.

7 — A combinação que inclui um êmbolo dotado de um sulco circunferencial aberto nêle, um anel de vedação de cilindro, partido, disposto no dito sulco menos sujeita o acúmulo de fluído e meios elásticos dispostos no dito sulco adjacentes ao dito anel para inclinarem êste para uma posição de vedação no dito sulco, caracterizada pelo fato de que os ditos meios elásticos e o dito êmbolo têm meios adaptados para limitarem a rotação relativa entre os ditos meios elásticos e o dito êmbolo para montarem assim a folga de separação do dito anel na dita porção passagem de escaamento de óleo esbolo para reduzir ao mínimo o vazamento de fluido através da folga.

8 — Num motor dotado de um cilindro não vertical com um mebro de êmbolo recebido ali deslizantemente e dotado de um sulco circunferencial na sua superfície adjacente à parede do dito cilindro, caracterizado pelo fato de compreender com êle a combinação de um anel disposto no dito sulco do dito membro do êmbolo com a folga de separação do dito anel adjacente ao lado alto do cilindro, e um membro espaçador de expansão disposto no dito sulco adjacente ao dito anel par ancliar o dito anel em engatamento de votação com a parede do cilindro, tendo uma dos ditos membros meios salientes estendidos dali e tendo o outro dos ditos membros um soquete adpatado para receber os ditos meios de saliencia a fim de, desta maneira limitar a rotação relativa entre os ditos membros sem impedir o movimento relativo entre êles radialmente ao dito membro do êmbolo pelo qual a folga de separação do dito anel é mantida adjacente ao dito lado alto do cilindro.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 13 de março de 1961, sob o nº 95.221.

TÊRMO Nº 139 203

Dia 21 de maio de 1962

Montecattni Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica — Itália.

Título :"Composições Polímeras a base de Poli-Alfa-Olefinas dotada de grande receptividade para os corantes".

Pontos Característicos

1. Composições polímeras a base de poli-alfa-olefinas, dotadas de grande receptividade para os corantes de qualquer classe, caracterizados pelo fato de compreenderem 1 a 25% (em relação ao pêso das poliolofinas) de uma poliamira piridínica obtida pela condensação do ácido isocinecometrônico com uma ou mais diaminas alifáticas.

2. Composições polímeras de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da poliolefina ser plipropileno isotético.

3. Cmposições polímeras de acôrdo com os pontos procedentes, caracterizadas pelo fato da poliamira piridínica ser obtida da policondensação do ácido isocineomerênico com a hexamotilenodiamina.

4. Composições polímeras de acôrdo com os pontos procedentes, caracterizadas pelo fato de compreenderem 0,1 a 5% (em relação ao pêso total da mistura) de um agente dispersante sólido.

5. Um processo para tornar receptivos aos corantes massas a base de poliolefinas, caracterizado pelo fato de consistir em misturar ditas poliolefinas com 1 a 25% em pêso de uma poliamida piridínica obtida por policondensação de ácido isocincomerônico e hexametileno-diamida.

8. Um processo para preparação de fibras têxteis a base do poli-alfa-olefinas e muito receptivas para os corantes, caracterizado pelo fato de consistir em mistura a poli-alfa-olefinas e muito receptivas para os corantes, caracterizado pelo fato de consistir em misturar a poli-alfa-olefina, em um misturador de qualquer tipo, com 1 a 25% de seu pêso de uma poliamida piridínica obtida por policondensação de ácido isocincomerônica com uma ou mais

diaminas; granular-se a mistura e moldá-la por extrusão através de uma fieira cujos furos têm, de preferência, uma relação comprimento/diâmetro maior que 1; e estirar o estabilizador têrmicamente as fibras assim obtidas.

9. Um processo de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da mistura de poli-alfa-olefina e poliamida piridínica ser extrusada a uma temperatura compreendida entre 220 e 250ºC.

10. Um processo de acôrdo com os pontos 8 e 9, caracterizado pelo fato das fibras serem estiradas a uma temperatura entre 80 e 150ºC e com relações de estiramento compreendidas entre 1:2 e 1:10.

11. Um processo de acôrdo com os pontos 8 a 10, caracterizado pelo fato das fibras estiradas serem estabilizadas por meio de um tratamento térmico a temperaturas da ordem do 140ºC, sem encolhimento livre.

12. Um processo de acôrdo com os pontos 8 a 11, caracterizado pelo fato da poli-alfa-olefina ser polipropiloco isoctático.

13. Um processo de acôrdo com os pontos 8 a 12, caracterizado pelo fato da poliamina piridínica ser obtida por policondensação de ácido isocincomerônco e hexametilenidiamina.

14. Fibras têxteis a base de poli-alfa-olefinas e muito receptivas para os corantes de qualquer classe, caracterizadas pelo fato de serem obtidas a partir de composições de acôrdo com os pontos 1 a 4 e por um processo de acôrdo com os pontos 8 a 13.

14. Artigos manufaturados a base de poli-alfa-olefinas muito receptivas aos corantes, caracterizados pelo fato de serem obtidas a partir de composições de acôrdo com os pontos 1 a 4.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Itália, em 23 de maio de 1961, sob nº 9.567.

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 Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

CÓDIGO DE PESCA

DIVULGAÇÃO Nº 1.009

Preço NCr$ 0,40

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN