



REPÚBLICA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 40

CAPITAL FEDERAL

QUARTA-FEIRA, 28 DE FEVEREIRO DE 1968

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE MARCAS

Grupo de Trabalho

De 21 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas:

- Nº 536.822 — Zanax — Zanardo & Cia. — Classe 10.
 Nº 539.152 — Superco — Suferco — Comércio e Rep. Ltda. — Classe 15.
 Nº 541.090 — Lumobras — Lumobras — Importação e Comércio Ltda. — Classe 1.
 Nº 541.091 — Lumobras — Lumobras — Importação e Comércio Ltda. — Classe 47.
 Nº 544.389 — Velocino — Retífica de Motores Velocino Ltda. — Classe 6.
 Nº 547.522 — Emblemática Taiyo Indústria de Pesca S. A. — Classe nº 41.
 Nº 548.096 — Nogue Richard — Etablissements Abel Bresson — Classe 42.
 Nº 548.334 — Emblemática — The Borden Company — Classe 28.
 Nº 548.354 — Winword — Sophie Dolega Dzaliwicz — Classe 48.
 Nº 549.153 — Woody Woodpecker — Walter Lantz Productions Inc. — Classe 32.
 Nº 548.673 — Baticanda — Baticanda — Serviços e Administração S. A. — Classe 38.
 Nº 549.151 — Bancora — Joseph Bancroft & Sons Co. — Classe 24.
 Nº 549.356 — Arbra — Arbra — Verkstaads Aktiebolag — Classe 6.
 Nº 549.563 — Fomap — Editora e Publicidade Fomap Ltda. — Classe 32.
 Nº 557.461 — Hidroleste — Comercial e Importadora Hidroleste Ltda. — Classe 15.
 Nº 557.617 — Emblemática — Simão Merino — Classe 16.
 Nº 562.136 — Lujá — Bar e Restaurante Lujá Ltda. — Classe 41.
 Nº 555.343 — Abrafema — Abrafema — Abrasivos Ferramentas e Máquinas Ltda. — Classe 46.
 Nº 556.792 — Intecopa — Amedeo Bracale — Classe 40.
 Nº 555.340 — Pellin — Comercial e Importadora de Tratores e Peças Pellin Ltda. — Classe 21.
 Nº 553.331 — Silicalcite — Silicalcite — Indústria e Comércio de Materiais de Construções Ltda. — Classe 16.
 Nº 553.333 — Mec-Par — Mec-Par — Comércio e Indústria de Peças para Autos Ltda. — Classe 21 — Registrada com exclusão de alavancas de câmbio.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

- Nº 555.329 — Forme — A. Figueira & C.a. Ltda. — Classe 41.
 Nº 555.328 — Wurtengerg — Marfinito Produtos Sintéticos Ltda. — Classe 28.
 Nº 555.324 — Prontej — Instituto Pinheiros, Produtos Terapêuticos Sociedade Anônima — Classe 10 — Registre-se com exclusão de assentos para enfermos e fraldas higiênicas.
 Nº 555.323 — Prontej — Instituto Pinheiros, Produtos Terapêuticos Sociedade Anônima — Classe 3.
 Nº 555.301 — Música e Religião Através dos Tempos — Luiz Pardini — Classe 32.
 Nº 555.297 — Faço — Fábrica de Aço Paulista S. A. — Classe 10 — Registre-se com exclusão de assentos para enfermos, cadeiras para clínica médica, elevadores, mesas de operações e mesas para curativos que são de outra classe (40).
 Nº 555.296 — Faço — Fábrica de Aço Paulista S. A. — Classe 40.
 Nº 555.295 — Faço — Fábrica de Aço Paulista S. A. — Classe 20.
 Nº 555.293 — Faço — Fábrica de Aço Paulista S. A. — Classe 13.
 Nº 555.290 — Faço — Fábrica de Aço Paulista S. A. — Classe 18.
 Nº 555.288 — Aunap — Aunap — Indústrias Gráficas Ltda. — Classe nº 38 — Registre-se com exclusão de máscaras de papel, papelão e de cartolina e serpentinas de papel.
 Nº 555.168 — Trialcilev — Cif — Química Intercontinental Farmacêutica Ltda. — Classe 3.
 Nº 555.128 — Melfi — Sociedade Farmacêutica Melfi Ltda. — Classe nº 3.
 Nº 554.934 — J B — João Baptista — Classe 46.
 Nº 554.906 — Barbieri — Barbieri — Comércio de Bebidas Ltda. — Classe 43.
 Nº 554.905 — Coservi — Coservi — Serviços de Construções Ltda. — Classe 16.
 Nº 554.832 — São Leopoldo — Petróleo e Derivados São Leopoldo Limitada — Classe 47.
 Nº 554.712 — Papelaria Loyola — Alberto Constante & Cia. — Classe nº 38.
 Nº 554.666 — Agricosal — Agricosal — Agrícola e Comercial Ltda. — Classe 19.
 Nº 554.655 — Marc'Sons — Marc'cassa & Filhos S. A. Indústria e Comércio — Classe 42.
 Nº 554.644 — 137 — Modas 137 Ltda. — Classe 36.
 Nº 554.642 — Cascavel — Sociedade Distribuidora de Madeiras Cascavel Ltda. — Classe 16.
 Nº 554.631 — Barolino — Barolo S. A. Viti Vinicola — Classe 41.
 Nº 554.534 — Premio — Refrescos do Brasil S. A. — Classe 43.
 Nº 554.532 — Escolar Anguense — Maria das Dores Silva Berlinck — Classe 32.
 Nº 554.498 — Nixie — Burroughs Corp — Classe 8.
 Nº 554.359 — Parintins — Norma Sorriatt Reis — Classe 48.
 Nº 554.441 — Osk'n — Oscar Iskin Comércio e Indústria Ltda. — Classe 10 — Registre-se com exclusão de mesa para cirurgia carros para aleijados e entre os equipos dentários cadeiras de ou para destistas.
 Nº 554.448 — Verana — Madeira Verana Ltda. — Classe 4.
 Nº 554.465 — Pingo — Nilo Santos Pinto — Classe 8.
 Nº 554.479 — Paraphlebon — Ever-sil S. A. — Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio — Classe 1.
 Nº 554.480 — Paraphlebon — Ever-sil S. A. — Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio — Classe 2.
 Nº 554.481 — Paraphlebon — Ever-sil S. A. — Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio — Classe 4.
 Nº 554.482 — Paraphlebon — Ever-sil S. A. — Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio — Classe 10.
 Nº 554.483 — Paraphlebon — Ever-sil S. A. — Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio — Classe 41.
 Nº 554.484 — Paraphlebon — Ever-sil S. A. — Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio — Classe 48.
 Nº 554.108 — Colli — Colli — S. A. Fiação Filtos e Barbantes — Classe 37.
 Nº 554.133 — Tuéni — Tecelagem Tuéni S. A. — Classe 23.
 Nº 554.260 — Proinstel — Proinstel Ltda. — Classe 8.
 Nº 553.157 — VIBV — Velbrás S. A. Indústria Brasileira de Veludos — Classe 37.
 Nº 553.160 — Guaipagel — Refrigeração Guaipagel Ltda. — Classe nº 8.
 Nº 553.168 — Chrimar — Chrimar — Comercial e Construtora Ltda. — Classe 16.
 Nº 553.188 — Rapenton — Dr. Karl Thomae GMBH — Classe 3.
 Nº 553.282 — Turin — Grandes Marcas Internacionais S. A. Indústria e Comércio de Bebidas — Classe nº 42.
 Nº 553.354 — Brektern — Roveni Indústria de Auto Peças Ltda. — Classe 21 — Registre-se com exclusão de alavancas de câmbio carros berlines e carrinhos para máquinas de escrever.

- Nº 553.860 — Lisabras — Instituto Brasileiro de Lisadoterapia Lisabras Ltda. — Classe 3.
 Nº 553.949 — Emblemática — Bernardino Müller — Classe 43.
 Nº 554.046 — Banco de Férias — Realtur S. A. Agenciamentos — Classe 21.
 Nº 554.106 — Colli — Colli — S. A. Fiação Filtos e Barbantes — Classe 34.
 Nº 552.683 — Cardium — Produtos Rocre Químicos e Farmacêuticos S. A. — Classe 3.
 Nº 552.688 — Tarbrilum — Produtos Rocre Químicos e Farmacêuticos S. A. — Classe 3.
 Nº 552.689 — Larocal — Produtos Rocre Químicos e Farmacêuticos S. A. — Classe 3.
 Nº 552.690 — Larodon — Produtos Rocre Químicos e Farmacêuticos S. A. — Classe 3.
 Nº 552.847 — Ferro Mandets — American Cyanamid Company — Classe 3.
 Nº 552.856 — Mebutensin — Lab. Farmacêutico Internacional S. A. — Classe 3.
 Nº 552.858 — Mikamycin — Lab. Farmacêutico Internacional S. A. — Classe 3.
 Nº 548.349 — Instinasal — Instituto Quimioterápico Brasil Ltda. — Classe 3.
 Nº 548.368 — HG — Insulin Hoechst — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vormals Meister Luciu & Bruning — Classe 3.
 Nº 548.947 — Hoverlon — Maria Joann's Valakeli — Classe 36.
 Nº 549.028 — T — Indústria de Papéis de Arte José Tscherkassky S. A. — Classe 38 — Registre-se com exclusão de confeti serpentinas e considerando-se substituído celofane que é marca de terceiros por papel transparente ou translúcido.
 Nº 549.970 — Kochen — Kochen — Engenharia e Construções Ltda. — Classe 16.
 Nº 550.017 — Syl Off — Dow Corning Corp — Classe 1.
 Nº 550.020 — Stomaseal — Minnesota Mining And Manufacturing Company — Classe 10.
 Nº 550.044 — Saberil — Químico — Produtos Químicos Comércio e Indústria S. A. — Classe 3.
 Nº 550.043 — Nogravil — Químico — Produtos Químicos Comércio e Indústria S. A. — Classe 3.
 Nº 550.049 — Nomatex — Químico — Produtos Químicos Comércio e Indústria S. A. — Classe 3.
 Nº 550.114 — Agenco — Agenco — Engenharia e Construções Ltda. — Classe 25.
 Nº 550.115 — Imperial — Capeletti Comércio e Rep. Ltda. — Classe 25.
 Nº 550.143 — Cograf — Cia. T. Jarér Comércio e Indústria — Classe 6.

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

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

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

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

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

EXPEDIENTE DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

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

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

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

Exterior:

Ano NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

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

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

As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

- Nº 550.174 - Cornoel - Indústria dos Lóveis Coronel Ltda. - Classe 17.
Nº 550.993 - Parcival - Tan Le... - Classe 41.
Nº 551.390 - Facinox - CBE - C... - Classe 38.
Nº 551.413 - Focima - Focima... - Classe 1.
Nº 551.502 - GJZ - Molas GJZ... - Classe 21.
Nº 551.685 - A'ém da Imaginação - Severo Torelli - Classe 32.
Nº 551.903 - Amarillis - Confeiteira Amarillis Ltda. - Classe 41.
Nº 551.904 - Explosite Sigma - Sigma Comércio e Rep. Ltda. - Classe 18.
Nº 551.905 - Ch'marrita - Confeções Finas Ch'marrita Ltda. - Classe 36.
Nº 551.940 - Tapeacol - Tapeacol Móveis e Tapeaçaria Ltda. - Classe 40.
Nº 552.119 - Inquinorte - Inquinorte - Indústria Química do Nordeste S. A. - Classe 3.
Nº 552.364 - Pira-Tac - Miguel Lino Sansigolo - Classe 16.
Nº 552.579 - Mecanuts - Mecanuts - Industrial de Porças Ltda. - Classe 11.
Nº 508.571 - Barra do Ribeira - Sociedade Agro Pecuária Barra do Ribeira Ltda. - Classe 19.
Nº 511.466 - Pintass'igo - Indústria e Comércio Dunorte S. A. - Classe 46.
Nº 511.479 - Tarvanáso - Lab. Medical Ltda. - Classe 2.
Nº 513.235 - CITEP - CITEP - Comercial e Imp. Teixeira Posses Ltda. - Classe 10.
Nº 513.681 - Neyla - Panificadora Neyla Ltda. - Classe 41.
Nº 516.646 - Banco de Crédito de São Paulo - Banco de Crédito de São Paulo - Soc. Cooperativa - Classe 38.
Nº 517.851 - Óki-Sole - Vincenzo Grillo - Classe 8.

- Nº 518.248 - Ramtape - Standard Electrica S. A. - Classe 8.
Nº 518.409 - Canaã - Imobiliária Canaã Ltda. - Classe 38.
Nº 518.482 - Ridan - Ridan - Comércio e Administração S. A. - Classe 38.
Nº 522.527 - Emerson - Emerson - Rádio And Phonograph Corp. - Classe 46.
Nº 522.528 - Emerson - Emerson - Rádio And Phonograph Corp. - Classe 47.
Nº 522.529 - Emerson - Emerson - Rádio And Phonograph Corp. - Classe 48.
Nº 522.530 - Emerson - Emerson - Rádio And Phonograph Corp. - Classe 49.
Nº 526.646 - Finesse - Fábrica de Tintas e Vernizes Bras Ltda. - Classe 1.
Nº 533.671 - Veril - Labs. Enila S. A. - Classe 2.
Nº 533.702 - Technos - Gunzinger Freres S. A. - Classe 8.
Nº 536.033 - Ofir - Albeto Horta Jr. - Classe 8.
Nº 539.222 - Emblématique - IBESA - Indústria Brasileira de Embalagens S. A. - Classe 38.
Nº 541.353 - Lentostenil - Labs. Sinfarma Ltda. - Classe 3.
Nº 546.085 - Ditalgin - White Laboratories Inc. - Classe 3.
Nº 546.320 - Stamycol - Establis-sements Clin-Byla S. A. - Classe 3.
Nº 547.501 - Wintomylon - Wintthrop Products Inc. - Classe 3.
Nº 547.782 - Suplemin - Eli Lilly And Company - Classe 3.
Nº 547.934 - Redenção - Farmácia Redenção Ltda. - Classe 3.

- Nº 543.004 - Unimaq - Unimaq - Comércio de Máquinas para Escritório Ltda. - Classe 17.
Nº 525.179 - Cacau da Valle - Indústria de Bebidas da Valle Ltda. - Classe 42.
Nº 529.060 - SCM - SCM - Corp - Classe 17.
Nº 529.334 - Fidelity - The Singer Company - Classe 6.
Nº 529.567 - Pistac - Nestlé S. A. - Classe 41.
Nº 531.537 - Jopecal - Jopecal - Calçados Ltda. - Classe 36.
Nº 532.372 - Algonete - Johnson & Johnson do Brasil Produtos Cirúrgicos Ltda. - Classe 10.
Nº 541.729 - Newjun - Julius Neufeld S. A. - Classe 8.
Nº 542.665 - Socilal - Socilal - Indústria e Comércio Ltda. - Classe 36.
Nº 545.503 - Daresa - Ancora - Título de estabelecimento deferido:
Nº 541.279 - Leste Auto Peças - Diego Palma Vargas - Classe 33.
Nº 569.599 - Rema - Rema - Comércio e Rep. de Mamona e Café Ltda. - Classe 41.
Nº 554.998 - Bazan - Viação Bazan Ltda. - Classe 33.
Nº 554.952 - Herdeiro Imóveis - José Araujo Alves - Classe 33.
Nº 554.766 - Les Quatre Modas - Les Quatre Modas Ltda. - Classe 36.
Nº 554.771 - Pronto Socorro Ocular Prontoelhos - Dr. Renis Gabriel - Classe 33.
Nº 554.540 - Domíccilar Tudiscos - Athayde Firmino Machado - Classe 8 e 33.
Nº 554.253 - Empresa Cinematográfica de Umuarama - Empresa Cinematográfica de Umuarama Limitada - Classe 33.

- Nº 554.254 - Distribuidora Wib - Distribuidora Wib Ltda. - Classes 11 e 21.
Nº 552.913 - Hidro Elétrica Machado - Baulino Ferreira Machado - Classe 33.
Nº 553.286 - Imobiliária Venâncio S. A. - Imobiliária Venâncio S. A. - Classe 33.
Nº 553.410 - Independência Administração de Bens - Antranik Kishajikian - Classe 33.
Nº 553.431 - Transportadora Internacional - Transportadora Internacional Ltda. - Classe 33.
Nº 549.054 - Organização SN - Serviço Nacional de Investimentos Ltda. - Classe 33.
Insignia deferida:
Nº 569.768 - Apesp - Assoc. dos Funcionários Públicos do Estado de São Paulo - Classe 33.
Nº 549.053 - SN - Serviço Nacional de Investimentos Ltda. - Classe 33.
Nº 553.572 - Emblématique - Nelson Vieira Garrucho - Classe 33.
Nº 530.339 - Sistema Edison de Construções Cíveis - Edison de Almeida Franco - Classes 33 e 16.
Sinal de propaganda deferido:
Nº 552.594 - Comprove - Comprove - Comissões Promoções Eventos - Classe 33.
Nome civil deferido:
Nº 528.924 - Serviço de Assistência Social Evangélico - SASE - Serviço de Assistência Social Evangélico - SASE - Classe 33.
Nome comercial deferido:
Nº 548.733 - Casas Gaio Marti S. A. - Casas Gaio Marti S. A. - Art. 93 nº 2.
Nº 554.196 - Starter Ltda. - Starter Ltda. - Art. 93 nº 2.
Nº 542.783 - Francisco Armando S. A. - Francisco Armando S. A. - Importação e Comércio - Art. 93 nº 2.

Nº 544.253 — ESCA — Escritório de Serviços Contábeis e Advocacia Ltda. — ESCA — Escritório de Serviços Contábeis e Advocacia Ltda. — Art. 93 nº 3.
 Nº 544.178 — Companhia Bandeirantes de Armazens Gerais — Cia. Bandeirantes de Armazens Gerais — Art. 93 nº 2.

Marcas indeferidas:

Nº 555.332 — Solene — Têxtil S. A. Indústria e Comércio de Máquinas Elétricas — Classe 21.
 Nº 554.164 — Marajoara — Marajoara Figas e Bijouterias Ltda. — Classe 13.
 Nº 549.966 — Retrovideo — Domício da Silva Passos — Classe 8.

Insignia indeferida:

Nº 549.896 — Cinema Novo — Alfredo Darwin Brandão — Classes 8, 25, 32, 33 e 38.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 549.033 — Sir James Murray do Brasil S. A. Produtos Farmacêuticos.
 Nº 520.305 — Zelia da Silva Meyer.
 Nº 546.454 — Dr. Americo Rufino
 Nº 554.836 — Josall Comércio e Indústria Ltda.
 Nº 554.657 — Fibras Sintéticas Yasmína S. A. Indústria e Comércio.
 Nº 554.198 — Ferramentas Sadori Ltda.
 Nº 550.701 — Hospital Regional de Baurú.
 Nº 551.473 — Gráfica Zita Ltda.
 Nº 552.582 — Bel-Rio Pinturas e Revestimentos Ltda.
 Nº 523.844 — Frigorífico Maringá S. A.
 Nº 525.117 — Teroson Werke G. M. B. H.
 Nº 530.170 — Mario Santos Nascimento.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE RECURSOS

De 21 de fevereiro de 1968

Recurso interposto:

Rebitefiel Artefatos de Metais Limitada — No recurso interposto ao deferimento da patente PI nº 146.875

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

Republicado por ter saído com incorreções.

Transferência de nome de titular de processo:

American Can Company — Transferência para seu nome do termo nº 124.072 — Privilégio de invenção — Anotem-se duas transferências — Retificado do dia 20 de fevereiro de 1963.

Exigência:

Nº 140.435 — Hugo Eckroff — Diga o requerente.

Diversos:

Govana S. A. Indústrias Brasileiras de Materias Plásticas — No pedido de prorrogação da patente de nº 2.404 modelo industrial — Prorrogue-se.

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE MARCAS

Grupo de Trabalho

De 21 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas:

Nº 545.505 — Hiposa — Classe 38 — Requerente — Ancora Indústria e Comércio Ltda.

Nº 545.916 — Agrijax — Classe 41 — Requerente — Agrijax S. A. Agrícola e Comercial.

Nº 546.308 — Mezquita — Classe nº 41 — Requerente — Carbonell y Companhia de Córdoba S. A.

Nº 559.921 — Artesano — Classe 70 — Requerente — Confecções Samuel S. A.

Nº 559.924 — Comrasa — Classe nº 41 — Requerente — Comrasa — Comércio de Produtos Alimentícios S. A.

Nº 559.925 — Valribeira — Classe nº 21 — Requerente — Companhia de Automóveis Valribeira.

Nº 559.926 — ICREL — Classe 41 — Requerente — ICREL — Imortação, Comércio e Representações Ltda.

Nº 559.931 — Sonibra — Classe 6 — Requerente — Sonibra — Equipamentos Industriais Ltda.

Nº 559.944 — Flôr do Mar — Classe 41 — Requerente — Camarões Flôr do Mar Ltda.

Nº 559.948 — Tecnion — Classe 6 — Requerente — Tecnion Industrial Ltda.

Nº 559.950 — Indústria de Produtos Químicos Desinfecção Ltda. — Marca Soline — Classe 1.

Nº 559.955 — Tecnion — Classe 7 — Requerente — Tecnion Industrial Ltda.

Nº 559.960 — João Canhoto e Zé Violeiro — Classe 32 — Requerente — João Vicente Floriano e José Vicente Floriano.

Nº 559.967 — Bem Bom Lanche — Classe 43 — Requerente — Fred H. Cox & Cia. Ltda.

Nº 559.969 — Columbia — Classe nº 70 — Requerente — Indústria e Comércio de Artefatos de Borracha e Metais Colúmbia Ltda.

Nº 559.973 — Aduhom — Classe 4 — Requerente — Indústria e Comércio de Minérios Aduhom Ltda.

Nº 559.991 — 27 de Julho — Classe 41 — Requerente — Panificadora 27 de Julho Ltda.

Nº 59.992 — Poliscen — Classe 32 — Requerente — Poliscen Indústria Gráfica Ltda.

Nº 544.820 — Clarasil — Classe 70 — Requerente — Richardson Merrell Inc.

Titulos de estabelecimentos deferidos:

Nº 549.963 — Zen Engenharia — Classe 33 — Requerente — Zen Engenharia Ltda. — Art. 97 nº 1 do código.

Nº 549.964 — Edifício Boa Escolha — Classe 33 — Requerente — Massim Zeuli — Art. 97, nº 4 do código.

Nº 549.996 — Los Karabalis — Classe 70 — Requerente — Nilo Santos Pinto — Art. 97 nº 1 do código.

Nº 550.072 — Ginásio Acadêmico — Classe 33 — Requerente — Oscar Tavares — Art. 97, nº 1 do código.

Nº 550.076 — Companhia Metropolitana de Construções — Copeco — Classe 33 — Requerente — Companhia Petropolitana de Construções Ltda. — Copeco — Art. 97, nº 1 do código.

Nº 550.077 — Organização Bio — Sanitária — Classes 2 e 33 — Requerente — Organização Bio — Sanitária Ltda. — Art. 97, nº 1 do código.

Nº 550.092 — Sapataria Santa Cruz — Classe 70 — Requerente — Francisco Ferreira — Calçados — Art. 97, nº 1 do código.

Nº 550.106 — Extra Boutique — Classes 33 e 36 — Requerente — Klara Geszti — Art. 97 nº 1 do código.

Nº 550.154 — Marsant — Bout'que e Cabeleiros — Classes 33, 36 e 48 — Requerente — Conceição Martins da Silva — Art. 97, nº 1 do código.

Nº 550.926 — Auto Peças Oscar — Classe 21 — Requerente — Arvati & Cia. — Art. 97, nº 1 do código.

Nº 551.466 — Dilum — Empresa de Espetáculos — Classe 33 — Requerente — Maria de Lourdes Argollo Oliver — Art. 97 nº 1 do código.

Nº 552.527 — Di Thiene Organização Contábil e Administração — Classe 70 — Requerente — João Ivanoff — Art. 97 nº 1 do código.

Nº 559.920 — Zoon Lanches e Restaurantes — Classe 70 — Requerente — Sebastião Augusto — Art. 97 nº 1 do código.

Nº 559.956 — Marcenara Irmãos Kurokaw — Classe 40 — Requerente — Irmãos Kurokawa Ltda. — Artigo 97, nº 1 do código.

Frase de propaganda deferida:
 Nº 554.529 — 6ª Feira é Dia de Peixe — E Peixe só Pode Ser Pescal — Classe 41 — Requerente — Indústria Brasileira de Peixe S. A. — Pescal — Art. 101 do código.

Expressão de propaganda deferida:

Nº 555.345 — Operação D Contra Gritos e Resfriados — Classe 3 — Requerente — The Sydney Ross Co. — Art. 101 do código.

Nº 554.680 — Aperitivo Trapézio — Superior aos Bons — Diferente dos Melhores. Só figura um número — Com refrigerante é um espetáculo. Saudades dos Turqueses e Ris dos Brasileiros. — Requerente — Trineu Antônio da Silva — Art. 101 do código.

Nº 554.331 — Do Alcece à Cumeira Pucci é a Primeira — Classe 16 — Requerente — Cerqueira, Pucci & Cia. — Art. 101 do código.

Marcas indeferidas:

Nº 559.838 — Livroxequê — Classe 32 — Requerente — Seleções Literárias Ltda.

Nº 559.952 — Socrapa — Classe 5 — Requerente — Sochapa Indústria e Comércio de Ferros e Metais Ltda.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 530.171 — Mário Santos Nascimento.

Nº 534.350 — Eduard Lewandofsky e Renato Soares de Toledo.

Nº 538.670 — Engenharia e Comércio BBL Ltda.

Nº 540.706 — Liga de Amadores Brasileiros de Rádio Emissão.

Nº 559.883 — Empresa Gráfica O Cruzeiro S. A.

Nº 559.943 — Programador Visual Ltda.

Nº 559.963 — Nicolau Antar.

Diversos:

Nº 560.247 — Limay S. A. — Agrícola e Comercial — Aguarde-se.

Nº 531.446 — Parmet — Participações Metalúrgicas S. A. — Aguarde-se.

Expediente da Seção de Interferência

De 21 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas:

Nº 573.592 — Lobo — Olaria Lobo Ltda. — Classe 16.

Marcas indeferidas:

Nº 571.367 — Revista Interamericana de Relações Públicas — Olto Mariano dos Reis e Marcio Arthur Prosdicini Quites — Classe 32.
 Nº 571.784 — Stoll — Stoll Irmãos — Classe 8.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 545.691 — Fucci S. A. Artefatos de Borracha.

Nº 567.339 — Joseph Kantor
 Nº 571.807 — Indústria de Madalenas Santa Catarina S. A.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERENCIA E LICENÇA

Rio, 21 de fevereiro de 1968

Transferências e alterações de nome do titular de processos

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

Instituto Vital Brazil S.A. (Centro de Pesquisas, Produtos Químicos e Biológicos) (alt. de nome na marca Pro-Bem nº 208.082 — Hormo-Cerebral nº 215.453 — Hormo-Orchestrônico nº 215.454 — Contency número 219.895 — Minhopan nº 221.843 — Ducreycy nº 239.134 — Soro Hormônico nº 233.087 — Hormobismol número 239.131 — Jmbacy nº 239.132 — Phacosan nº 239.133 — Curaban nº 247.553 J Iodestabil nº 247.554 — Tiéacv nº 272.757 — Imbiacy número 305.841 — Iomuni nº 329.824 — Drodemin nº 338.317 — Hormo Pluritanular nº 340.839 — Exsudatin número 342.073 — Trivb nº 344.895).

S.A. Farmaceutica Italia (transf. para seu nome da marca Crystalsal nº 283.725).

Lanzara S.A. Gráfica Editora (transf. para seu nome da marca Emblemática t. 371.074).

José Ventura de Souza (transf. para seu nome da marca Café Alvelone t. 495.684).

Augusto Mendonça & Cia. (alt. de nome na marca Ororubá nº 498.197). — Arquite-se o pedido de anotação de fis. 14, por falta de cumprimento de exigência.

Gráfica Santa Rita Ltda. (transf. para seu nome da marca Fôlha de Santa Rita t. 528.500).

Matenge Cia. Materiais de Eng. (alt. de nome na marca Matenge t. 531.283).

Aldercio Oliveira Martins (transf. para seu nome da marca Café Souza t. 533.376). — Nada há que deferir quanto ao pedido de fis. 8.

Aries Gráficas Guarani S.A. (alt. de nome na marca Guarani t. número 535.603).

Cia. Cestol Inds. de Óleos Vegetais (alt. de nome na marca Cestol t. 576.790).

Orval Ind. e Com. de Produtos Químicos Ltda. (alt. de nome na marca Timor t. 577.248 — Protergente Orval Lava Tudo t. 577.250 — Timor t. 577.251).

Labs. Keto Wemaco S.A. (alt. de nome na marca Sinalgatório t. número 577.323).

Carlos José Fontes Diegues Produções Cinematográficas (transf. para seu nome da marca Rei Zumbi dos Palmares t. 577.884 — Palmares t. 577.885 — Ganga-Zumba t. número 577.887 — Ganga-Zumba O Rei Zumbi t. 577.888 — Rei Zumbi t. nº 577.889 — Ganga-Zumba O Rei dos Palmares t. 577.890 — Ganga-Zumba O Zumbi dos Palmares t. número 577.891 — Ganga-Zumba termo 577.892 — Rei dos Palmares t. nº 577.4893).

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

The Osborn Manufacturing Company (junto ao registro 175.607).

Estabelecimento Mecânico Tupan S.A. (junto ao registro 135.272).

H. H. Scott Inc. (junto ao registro 184.899).

Galeria Branca de Tecidos Ltda. (junto ao registro 323.472).

Alfredo Rodrigues Rebouças (junto ao registro 324.872).

Usas Sociedad Anonima Ind. Com. e Imobiliaria (junto ao termo número 0529.032).

Diversos

Maria Aparecida Vianna de Carvalho (junto aos registros 298.221, 311.785, 298.219). — Arquive-se o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO LEGAL

Rio, 21 de fevereiro de 1968

Desistência de processos

Volkswagen do Brasil, Ind. e Com. de Automóveis S.A. (no pedido de desistência da insígnia Volks termo nº 659.253 — Volks termo 659.254 — Volks t. 659.291 — Volks t. 659.292 — Volks t. 659.293 — Volks t. 659.294 — Volks t. 659.295 — Volks t. 659.296 — Volks t. 659.297 — Volks t. 659.298 — Volks t. 659.299 — Volks t. 659.300 — Volks t. 659.301 — Volks t. 659.303 — Volks t. 659.305 — Volks t. 659.312 — Volks t. 659.314 — Volks t. 659.325 — Volks t. 659.339 — Volks t. 659.340 — Volks t. 659.341 — Volks. 659.343 — Emblemática t. 661.421). — Arquivem-se os processos. Desistência em ordem.

Diversos

Otto Mariano dos Reis e Marcio Arthur Prodrosimi Quitês (junto ao termo 570.874). — Arquive-se o processo.

Cavalla Ltd. (junto ao termo número 577.941). — Arquive-se o processo, pois a exigência não foi regularizada.

Expediente da Seção de Nome Formal de Marcas

Rio, 21 de fevereiro de 1968

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

- Nº 523.783 — Requerente: Tecelagem Flamptex Ltda.
Nº 533.058 — Requerente: Grassi Administradora S.A.
Nº 535.815 — Requerente: Indústria Comércio de Tecidos e Confecções Arnomax Ltda.
Nº 538.037 — Requerente: Indústria de Móveis Esbra Ltda.
Nº 540.369 — Requerente: Aricaudua Indústria e Comércio de Artefatos de Cimento Ltda.
Nº 540.594 — Requerente: Distribuidora de Bebidas Romana, Ltda.
Nº 540.606 — Requerente: Indústria e Comércio de Ferro e Plástico Formal Ltda.
Nº 540.608 — Requerente: Indústria e Comércio de Ferro e Plástico Ferrolal Ltda.
Nº 541.713 — Requerente: Móveis de Aço Sogal Ltda.
Nº 547.955 — Requerente: Alberto Machado dos Santos.
Nº 548.009 — Requerente: Placido Messias.
Nº 551.590 — Egide, Indústria e Comércio Ltda.
Nº 557.354 — Requerente: R M B — Róthas Metálicas Brasileiras Ltda.
Nº 557.870 — Requerente: Transportadora Arripe Ltda.
Nº 557.872 — Requerente: Bordados Gobelín Ltda.
Nº 564.635 — Requerente: Elétrica Ribas Ltda.
Nº 564.636 — Requerente: Comercial Iramaia Ltda.
Nº 540.596 — Requerente: Metalúrgica Oriente Ltda.

Diversos

Nº 498.357 — Requerente: Companhia Produtora de Vidro "Providro". — Prossiga-se com exclusão de "tapetes de madeira" (cl. 34), retificando onde couber).

Oposição

Metalúrgica Oriente S.A., apresentando oposição ao termo 540.596, marca Oriental, classe 11.

Expediente do Serviço de Recensão, Informação e Expedição

Rio, 21 de fevereiro de 1968

Prorrogação de patentes

Foram mandadas prorrogar as seguintes patentes abaixo mencionadas:

Estabelecimento Mecânico Tupan S.A. (no pedido de prorrogação da pat. MU nº 4.775).

Jayme Furman (no pedido de prorrogação da patente MU nº 4.313). Inds. Bras. Eletrometalúrgicas S.A. (no pedido de prorrogação da pat. MU nº 4.823).

Inds. Bras. Eletrometalúrgicas S.A. (no pedido de prorrogação da pat. MU nº 4.854).

Produtos Elétricos Willkason S.A. (no pedido de prorrogação da patente MU nº 4.860).

Mecânica Esfera Ltda. (no pedido de prorrogação da pat. MU número 4.876).

Mecânica Esfera Ltda. (no pedido de prorrogação da pat. MU número 4.877).

Brasil Vilela Mazalhães (no pedido de prorrogação da pat. MI número 5.397).

Société Anonyme Des Etablissements Louis-Reonier (no pedido de prorrogação da pat. MI nº 5.418).

Retificação de pontos

Termos:

Nº 135.639 — Privilégio de Invenção: Fabricação de produtos celulósicos — De Kimberly-Clark Com. — Pontos publicados em 16 de fevereiro de 1968. — Fica retificado o seguinte texto do 2º ponto:

"de 50-60%, separar".

Nº 135.650 — Privilégio de Invenção: Processo de reação de hidrofornilização — De Gulf Research & Development Company — Pontos publicados em 16 de fevereiro de 1968. — Fica retificado o local: Estabelecido nos Estados Unidos da América.

Nº 135.654 — Privilégio de Invenção: Processo para fabricação de compostos magnesianos, sulfáticos e potássicos da água do mar, águas-mães de salinas e outras soluções salina de origem marítima — Pontos publicados em 16 de fevereiro de 1968. — Fica retificado o requerente: Dr. Reinhold K'Achele.

Nº 135.656 — Privilégio de Invenção: Processo para a polimerização de um dieno conjugado — De: Shell Internationale Research Maatschappij N.V. — Pontos publicados em 16 de fevereiro de 1968. — Fica retificado o seguinte texto do 1º ponto: "faixa de 0°C a 100°C, em uma atmosfera inerte."

Nº 135.657 — Privilégio de Invenção: Dispositivo de expansão para reservatório de gás liquefeito. — Fica retificado o requerente: S. T. Dupont — Pontos publicados em 16 de fevereiro de 1968. — Fica retificado o final do 8º ponto: "matéria porosa".

Nº 135.728 — De: Dominion Magnesium Ltd. — Pontos publicados em 16 de fevereiro de 1968. — Fica retificado o título: Privilégio de Invenção: Dispositivo para condensação de vapores de metal.

Nº 135.802 — Privilégio de Invenção: Processo de preparar composições pastosas — de Shell Internationale Research Maatschappij N.V. — Pontos publicados em 16 de fevereiro de 1968. — Fica retificado o 4º ponto: 4 — Processo de preparar uma composição segundo qualquer uma das reivindicações 1-3 em que, como um diluente, está presente uma cera sintética ou natural tendo um número de saponificação não menor do que 60.

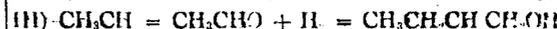
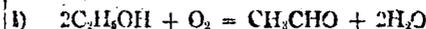
Nº 135.884 — Privilégio de Invenção: Processo para produzir Ácido-L-Glutâmico

CH,OH



Densidade a 20°C..... 0.8090

P.E..... 111,4°C



Retificações de pontos característicos: Ficam os pontos retificados por terem sido com incorreções em 16 de fevereiro de 1968:

Termos:

Nº 126.432 — privilégio de invenção: Aparelho para rebarbação dos pontos cuspidos — de Moldagem em Pneumáticos — Requerente: Dunlop Rubber Company Limited. — Fica retificado o décimo segundo ponto:

12 — O aparelho para rebarbar pontos cuspidos das superfícies de banda de rodagem e de parede lateral externas de um pneumático construído e disposto substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

Nº 129.231 — retificado o título para privilégio de invenção: Nova graminação de estanqueidade e seu processo de fixação — Requerente: International Mac Gregor Organization (I.M.G.O.).

Nº 130.732 — para o título: privilégio de invenção para válvulas de escape para controlar a pressão de um líquido de viscosidade variável — Requerente: C.A.V. Limited.

Nº 131.196 — privilégio de invenção: Processo para oxidar combustíveis contidos e numa corrente gasosa de descarga — Requerente: Universal Oil Products Company.

Nº 136.255 — privilégio de invenção para Original dispostica com tomada de corrente elétrica conjugada com bovo rodapé e moldura de portas, janelas e similares — Requerente: Eng. Sam Elizabetsky e Giuseppe Marani. — Os pontos acima mencionados foram publicados com incorreções em 16 de fevereiro de 1968.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES

Retificação do dia 19 de fevereiro de 1968

(Republicado por ter sido com incorreções)

Marcas deferidas

Termos:

Nº 537.454 — Gelomatic — Categoria Brillante — Classe 8 — Requerente: Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A.

Nº 537.456 — Gelomatic Categoria Dourada — cl. 8 — Requerente: Ibesa

— Pontos publicados em 16/2/68 — Fica retificado o requerente: Ajinomoto Kabushiki Kaisha — Fica retificado o final do 2º ponto: — «fenacetil-leucina, hidrazida maléica».

Nº 236.208 — Privilégio de Invenção: Processo para produção de Massas de substâncias sintéticas mediante polimerização mista de Poli-Esteres-não-Saturados com um ou vários derivados de Etileno Polimerizáveis — de Esterol A. G. — Pontos publicados em 16/2/68 — Fica retificado o final do 15º ponto: «de pó de quartz».

Nº 136.325 — Privilégio de Invenção: Um processo de preparar Butanol a partir do Etanol — de Fernando Javierre — Pontos publicados em 16/2/68 — Ficam retificadas as fórmulas:

sa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A.

Nº 537.466 — Gelomatic Classe sa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A. — classe 8 — Requerente: Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A.

Nº 537.467 — Gelomatic Classe Platina — classe 8 — Requerente: Ibesa — Indústria Brasileira de Embalagens S.A.

Nº 566.792 — Cinturão Verde — Classe 16 — Requerente: Salvador Leôncio Patrini — retificado por ter sido com incorreções em 16 de fevereiro de 1968.

Expediente abaixo mencionado, foi publicado por incorreções no Boletim do dia 20 de fevereiro de 1968.

Contrato de exploração

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Ajax — registrada sob número 307.800 — de propriedade de Colgate Palmolive Company — estabelecido nos Estados Unidos da América do Norte e em favor de Colgate Palmolive S.A. — estabelecido em São Paulo — Brasil. — Averte-se o contrato de exploração, com o respectivo contrato aditivo de 16 de junho de 1965.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Genie — registrada sob número 290.168 — de propriedade de Colgate Palmolive Company — estabelecido nos Estados Unidos da América do Norte e em favor de Colgate Palmolive S.A. — estabelecido em S. Paulo — Brasil. — Averte-se o contrato de exploração, com o respectivo contrato aditivo de 16 de junho de 1965.

Exigência

Ultraquímica Indústria e Comércio Ltda. — no pedido de alteração de nome do termo 571.355. — Cumpra a exigência.

Recursos interpostos

Produtos Contact S.A. — recorrendo do despacho que deferiu o termo 553.812 — tit. do Contrato Imobiliário — do requerente Contato Imobiliário Ltda.

Empresa Paladar S.A. Indústria, Comercial e Importadora — recorrendo do despacho que deferiu o tér-

mo 533.255 — marca Chocomilch — do requerente Cooperativa Central de Laticínios do Paraná Ltda.

Empresa Paladar S.A., Industrial, Comercial e Importadora — recorrendo do despacho que deferiu o termo nº 533.254 — marca Chocomilch — do requerente Cooperativa Central de Laticínios do Paraná Ltda.

Retificação de clichê

Nº 560.251 — marca Central — na classe 32 — artigos na classe — Requerente para: Forum Central de Cobranças Ltda. — Clichê publicado em 23 de janeiro de 1938.

NOTICIARIO

Oposições

Soc. Técnica de Materiais Sotema S.A. (oposição ao termo 456.928 marca Sotel).

Cia. Ind. de Conservas Alimenticias Cica (oposição ao termo 484.948 marca Cipa).

Cia. Ind. de Conservas Alimenticias Cica (oposição ao termo 484.949 marca Cipa).

Duratex S.A. Ind. e Com. (oposição ao termo 515.458 marca Luralex).

The Gillette Company (oposição ao termo 517.993 marca Trilete).

Incosul S.A. Imo. e Com. (oposição ao termo 531.083 nome comercial Incosul S.A. Com. e Armazens Gerais).

I. W. Nominee Company Ltda. (oposição ao termo 532.796 marca Synwool).

Fab. de Tecidos Maracanã S.A. (oposição ao termo 538.117 marca Vitalizado).

Cia. de Cigarros Souza Cruz (oposição ao termo 539.171 marca Aquafilter).

Manufatura de Brinquedos Estrela S.A. (oposição ao termo 539.277 marca Estrela).

Panorama Transportes e Turismo Ltda. e Restaurante e Auditório Mesbla S.A. (oposição ao termo número 543.125 marca Panorama termo nº 543.126).

Distribuidora Ideal Ltda. (oposição ao termo 544.111 marca Ideal).

Coensa Construções Eletromecânicas S.A. (oposição ao termo 544.687 marca Coensa).

Etablissement Margint Grandes Marques Internationales (oposição ao termo 545.881 marca Pozzano).

Armações de Aço Probel S.A. (oposição ao termo 547.986 marca Mabel — Mabel termo 547.987 — Mabel termo 547.988).

Fruehauf do Brasil S.A. Ind. de Viaturas (oposição ao termo 548.582 marca Container — Termo 548.583 marca Container — Termo 548.584 marca Container).

Modas A Exposição Clipper S.A. (oposição ao termo 551.543 título Cirandinha O Paraíso das Crianças).

Koh-I-Noor Tuzkarna L. & Co. Hardtmuth Narodni Podnik (oposição ao termo 553.617 marca Astro).

Empresa Bras. de Produtos da Pesca Ltda. (oposição ao termo 554.236 marca Café Rubi).

Telefunken do Brasil S.A. Ind. e Com. e Malhas Tecsport S.A. (oposição ao termo 554.318 marca Teistar).

Gráfico Alpê S.A. (oposição ao termo 557.722 marca Ipê).

NOTICIARIO

Oposições

Microlite S.A. Ind. e Com. (oposição aos termos 817.403 — 817.404 — 817.402 — marca Microduro).

E. I. Du Pont De Nemours and Company (oposição aos termos números 826.540 — 826.541 — marca Dacrohil).

S.A. Ind. e Com. Chapecó (oposição ao termo 821.723 marca Xappecó).

Nestlé S.A. (oposição ao termo número 820.786 marca Oca-Fê).

Victor Guedes Ind. e Com. S.A. R.L. (oposição aos termos 824.680 — 824.681 marca Galo).

Norberto Pielen & Cia. Ltda. (oposição ao termo 816.949 marca A Granja).

ABC — Rádio e Televisão S.A. (oposição ao termo 822.487 marca Serlouro).

Inês & Cia. Ltda. (oposição ao termo 843.372 marca Parreirinha).

Unilever Limited (oposição ao termo 835.126 marca Velu-Sol).

Saenz Briones y Compania Sociedad Anonima Industrial y Comercial (oposição ao termo 826.723 marca Devon).

Geobras S.A. Engenharia e Fundações (oposição ao termo 818.039 marca Geobase).

Mercerarias Nacionais S.A. (oposição ao termo 826.208 marca Mercel).

Vieira Garcez Com. e Ind. Ltda. (oposição ao termo 826.221 marca Celeste).

Victor da Silva Alves Filho (oposição ao termo 830.878 marca Apeg).

Produtos Químicos e Artefatos de Borracha Fulgor Ltda. (oposição ao termo 834.825 marca Fulgor).

Casta Narciso & Cia. Ltda. (oposição ao termo 821.341 marca Sabiá).

Centrais Elétricas de Minas Gerais S.A. (oposição ao termo 820.113 marca Cimseg).

Radio Corporation of America (oposição ao termo 830.513 marca Milaney).

Quimbrasil - Química Industrial Brasileira S.A. (oposição ao termo nº 818.188 marca Herbinox).

Lanificio Sul Rio Grandense (oposição aos termos 817.238 — 817.239 marca Sedopal).

Société Anonyme André Citroen (oposição aos termos:

Nº 819.328 — nome comercial: Citran Ltda. Com. Ind. e Transporte.
Nº 819.327 — marca Citran.

Inds. de Chocolate Lacta S.A. (oposição aos termos:
Nº 818.635 — marca Bis.
Nº 819.132 — marca Diamante Negro.

Nº 819.401 — marca Trevo.
M. Petresky (oposição aos termos:
Nº 838.894 — marca Eco.
Nº 838.894 — marca Eco.
Nº 838.893 — título Eco).

Executives Ltda. — Consultores em Seleção de Pessoal Técnico e Executivo (oposição aos termos:

Nº 822.974 — marca Executivo.
Nº 830.692 — marca Executivo.
Nº 835.959 — marca Executive Credit).

Daimler Benz Aktiengesellschaft (oposição aos termos:
Nº 818.627 — título Auto Peças Boa Estrela Ltda.

Nº 818.643 — título Estrela Diademense).

Armações de Aço Probel S.A. (oposição aos termos:

Nº 819.433 — marca Durabel.
Nº 819.490 — marca Petrobel.
Nº 819.491 — nome comercial Petróleo Belo Horizonte Ltda. — Petrobel.

Nº 819.511 — marca Tribel Rcupas.

Nº 820.158 — marca Rotti-Bel.
Microlite S.A. Ind. e Com. (oposição aos termos:

Nº 818.451 — Marca Liovac.
Nº 818.451 — marca Liovac.
Nº 818.464 — marca Juno).

S. Paulo Alpargatas S.A. (oposição aos termos:

Nº 824.097 — marca Voltix.
Nº 824.310 — marca Risere.
Nº 824.498 — marca Sodiprof.

Nº 825.045 — marca Pullteija.
Nº 825.537 — marca Cotesp.
Nº 826.255 — marca Yrutex.

Nº 828.118 — marca Emblemática.
Nº 828.119 — marca Emblemática.
Nº 829.481 — marca Baú do Bebê.
Nº 829.930 — marca Super Mercados Cirilo.

Nº 830.553 — marca Indiana.
Carlos Thompson Flores Netto (oposição aos termos:

Nº 826.301 — título Escola Técnica de Comércio Ruy Barbosa.

Nº 826.302 — título Colégio Ruy Barbosa.

Nº 826.303 — título Sociedade Educacional Ruy Barbosa.

Nº 826.304 — título Colégio Comercial Ruy Barbosa).

Sociedade Anônima O Estado de S. Paulo (oposição aos termos:

Nº 823.091 — nome de empresa S.A. Editora Jornal do Estado.
Nº 823.092 — marca Jornal do Estado.

Equipamentos Vanguarda Ltda. (oposição aos termos:

Nº 825.653 — marca Rádio Vanguarda.
Nº 826.636 — marca Roamer Vanguarda.

Nº 826.637 — marca Vanguarda.
Nº 829.876 — marca Vanguarda).

Edson Medeiros (oposição aos termos:

Nº 813.554 — marca Ada.
Nº 811.944 — marca Fritz).

Zarro Portela & Cia. Ltda. (oposição aos termos:

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Alea S.A. Inds. Químicas (oposição aos termos:

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Alea S.A. Inds. Químicas (oposição aos termos:

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 822.231 — marca A Preferida.
Nº 822.232 — marca A Preferida).

Nº 826.820 — marca Albrás.
Nº 826.823 — marca Albrás.
Nº 829.828 — marca Albarus.
Nº 829.829 — marca Albarus.
Nº 829.830 — marca Albarus.

Indústrias Elétricas Sintex Ltda. (oposição aos termos:

Nº 839.419 — marca Electro-Chuveiro.

Nº 840.428 — marca Termo-Ducha.
Walter Lantz Productions Inc. (oposição aos termos:

Nº 818.220 — expressão Pica-Pau do Jornal O Primeiro Em "Furos".

Nº 818.221 — marca Figurativa.
Nº 818.222 — marca Pica-Pau).

(oposição aos termos:
American Cyanamid Company
Nº 818.618 — marca Pinho-Forte.
Nº 819.271 — marca Lyso-Pinno.
Nº 819.279 — marca Lyso-Pinno).

Leopoldo Weiss Ltda. (oposição ao termo 819.036 marca Weiss).

Gennaro Ferrante (oposição ao termo 827.337 marca Lordmatic).

Promon-Engenharia S.A. (oposição ao termo 831.204 marca Promel).

Kall - Chemie Aktiengesellschaft (oposição ao termo 818.191 marca Kallium).

Cela Landwirtschaftliche Chemikalien G.M.B.H. (oposição ao termo nº 818.281 marca Fumegas).

Adam Opel Aktiengesellschaft (oposição ao termo 818.590 marca Copel).

A Cia. Cervejaria Bohemia S.A. (oposição ao termo 818.507 marca Brotinho).

Mido - G. Schaeeren & Co. S.A. (oposição ao termo 818.223 marca Mimo).

Engenharia Elétrica e Industrial ENEL Ltda. (oposição ao termo número 826.753 marca ENEL).

Motortec Ind. e Com. S.A. (oposição ao termo 833.370 marca Mototec).

S.A. Indústrias Reunidas F. Matrazzo (oposição ao termo 822.639 marca Atlas).

Cia. Usinas Nacionais (oposição ao termo 822.113 marca Campeão).

Com. e Ind. Mattos Rocha S.A. (oposição ao termo 822.140 marca Mínerva).

Fukuhara Honda & Cia. Ltda. (oposição ao termo 837.871 marca Azteca).

Cinta Standard Anatômica Ltda. (oposição ao termo 825.316 marca Standard).

Paulo Segalla (oposição ao termo nº 824.692 marca Safari).

S.A. Institutos Terapêuticos Reunidos Labofarma (oposição ao termo nº 833.758 marca Bialgiana).

Lanificio Inter-Americano S.A. (oposição ao termo 823.626 marca Taormina).

Bebidas Polo Sul Ltda. (oposição ao termo 618.323 marca Primavera).

Bebidas Polo Sul Ltda. (oposição ao termo 603.896 marca Primavera).

Fucatex S.A. Ind. e Com. (oposição ao termo 827.379 marca Acustimetal).

Massari S.A. Ind. de Viaturas (oposição ao termo 836.527 marca M).

A Veloz S.A. Comercial Industrial e Importadora (oposição ao termo nº 833.509 marca Velotax).

Keralux S.A. Ind. e Com. de Equipamentos (oposição ao termo nº 836.667 marca Emalux).

Química e Farmacêutica Nikkho do Brasil Ltda. (oposição ao termo número 836.669 marca Nico).

Johnson & Johnson (oposição ao termo 820.120 marca Super-Ovulo).

Papelaria Master Ltda. (oposição ao termo 830.450 marca aMaster Copy).

Refratários e Isolantes S.A. (oposição ao termo 828.181 marca Metacon).

Ford Motor Company (oposição ao termo 827.582 marca Merkúria).

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 1.629

PREÇO NC\$ 0.40

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas:

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo

Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação que se faz de acordo 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 1967, do Diretor-Geral

TERMO Nº 133.063

De 2 de outubro de 1961

Everett Kurtz Mentzer, Robert Henry Boucherle e Lakewood Manufacturing Company — Estados Unidos da América.

Título: Aparelho automático detector da caixa de pinos para jogo de boliche.

Pontos Característicos

1 — Aparelho para produzir um sinal elétrico indicativo do número de paus num jogo de boliche que permanecem de pé depois da bocha ter sido lançada caracterizado por compreender meios detectores elétricos no extremo de cada pau e meios detectores elétricos a'íveis para detetar os meios detectores elétricos nos extremos dos paus que permanecem de pé apenas para produzir o sinal.

2 — Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ter meios para mover detetores elétricos ao longo de um trajeto horizontal ultrapassando os ditos extremos dos paus, com o que será induzido um impulso elétrico nos meios detectores cada vez que ele passa os meios detectores no extremo de um pau que esteja de pé.

3 — Aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado por ter meios em circuito acoplados aos meios detectores para produzir um número de impulsos elétricos igual a dez menos o número de impulsos elétricos induzidos nos meios detectores.

4 — Aparelho de acordo com os pontos 1, 2 ou 3 caracterizado pelo fato dos meios detectáveis eletricamente compreenderem meios de enolamento.

5 — Aparelho de acordo com os pontos 1, 2, 3 ou 4 caracterizado pelo fato dos meios detectáveis eletricamente compreenderem meios magnéticos permanentes.

6 — Aparelho de acordo com os pontos 4 e 5, caracterizado pelo fato dos meios de enrolamento serem enrolados em torno de um eixo vertical, os meios magnéticos em cada pau sendo magnetizados por terem pelo norte e sul espaçados em torno de um eixo vertical.

7 — Aparelho de acordo com os pontos 5 ou 6, caracterizado pelo fato dos meios permanentes magnéticos serem cravados no extremo de cada pau.

8 — Aparelho de acordo com os pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato de dez paus serem dispostos numa configuração triangular no extremo de uma faixa lateral do boliche e pelos meios elétricos detectores compreenderem um membro arranjado para se mover através dos extremos dos paus ao longo de um trajeto horizontal, uma pluralidade de enrolamentos elétricos levados pelo membro, cada enrolamento sendo arranjado para contar as linhas de fluxo de um meio magnético e produzir um impulso elétrico quando passa qualquer meio de pé dentro da configuração triangular, e meios para combinar os impulsos elétricos produzidos pelos enrolamentos.

9 — Aparelho de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato dos dez paus serem arranjados em primeira, segunda e terceira fileiras, se estendendo transversalmente através da faixa lateral do boliche e tendo respectivamente quatro, três e dois paus, com a segunda fileira na frente da

primeira fileira, a terceira fileira na frente da segunda fileira, e um único pau na frente da terceira fileira, no meio dos dois paus desta, os enrolamentos compreendendo um primeiro enrolamento se estendendo de um ponto ligeiramente em frente do pau isolado até um ponto na frente da segunda fileira, um segundo enrolamento se estendendo de um ponto na frente da segunda fileira até um ponto ligeiramente na frente da primeira fileira, e um terceiro enrolamento se estendendo de um ponto na frente da primeira fileira até um ponto por trás da primeira fileira.

10 — Aparelho de acordo com os pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato de ter relés cada um operativamente em conexão com um respectivo enrolamento e atuável sempre que um impulso elétrico é produzido pelo enrolamento associado, dispositivos interruptores cada um respondendo a atuação de um relé associado para imanfar um número de condutores elétricos correspondendo ao número de vezes que o relé é atuado, e um membro de contato móvel adaptado para ter contato com cada um dos condutores em sucessão, em consequência do que se produzirão impulsos elétricos no contato móvel correspondendo ao número cumulativo de impulsos que são produzidos pelos enrolamentos.

11 — Aparelho de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de ter meios incorporando uma pluralidade de interruptores graduados giratórios para produzirem um número de sinais elétricos igual a dez menos o número cumulativo de impulsos produzidos pela dita pluralidade de enrolamentos.

12 — Aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado pelo fato dos meios elétricos detectáveis ficam nos topos dos paus e os meios detectores elétricos movem-se através dos topos dos paus.

13 — Aparelho de acordo com qualquer dos pontos de 1 a 11, caracterizado pelo fato dos meios elétricos de deteção estão na base dos paus, e os meios elétricos detectores movem-se por baixo da base dos paus.

14 — Um pau para jogo de boliche, caracterizado pelo fato de ser eletricamente detetável na posição de pé por meio elétrico de deteção que se movem ao longo de um trajeto horizontal que passa pelo extremo do pau, o pau compreendendo uma coluna de material não magnético conformado para ter a configuração de um pau de boliche e meios detectores elétricos no extremo da coluna de material não magnético e arranjados para serem detetados pelos meios detectores quando se move através de extremo de cada pau.

15 — Um pau para boliche de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato dos meios eletricamente detetáveis serem cravados no extremo da coluna do material não magnético.

16 — Um pau para boliche de acordo com os pontos 14 ou 15, caracterizado pelo fato dos meios eletricamente detetáveis compreenderem meios magnéticos para produzirem linhas de fluxo que são cortadas pelos meios elétricos detectores quando ele se move através do extremo de cada pau.

17 — Um pau para boliche de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato dos meios magnéticos serem do tipo permanente.

18 — Um pau para boliche, de acordo com qualquer um dos pontos de 14 a 17, caracterizado pelo fato dos

meios eletricamente detetáveis estarem no topo dos paus.

19 — Um pau para boliche, de acordo com qualquer dos pontos de 14 a 17, caracterizado pelo fato dos meios elétricos detetáveis estarem na base de cada pau.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de outubro de 1960, sob o nº 60350 e em 7 de setembro de 1961 sob o nº 134.809.

TERMO DE PATENTE Nº 133.510

De 17 de outubro de 1961

Merck & Co., Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Processo de formar simultaneamente uma pluralidade de corpos semi-condutores uniformes, equipamento empregado e corpos semi-condutores assim obtidos".

Pontos Característicos

1 — Um processo de formar simultaneamente uma pluralidade de corpos semi-condutores uniformes, por deposição de vapor tendo uma pluralidade de camadas de material semiconductor de cristal único, e separadas por uma região de transição, caracterizado por compreender os estágios de prover uma pluralidade de pastilhas de material semiconductor de cristal único tendo um tipo de condutividade e grau predeterminados, sobre um suporte dentro de uma câmara de reação, o aquecimento do dito suporte de modo a aquecer dita pastilha por meio do dito suporte, a introdução de um vapor decomponível compreendendo átomos semi-condutores e átomos de impureza ativa, e a fim de proporcionar uma condutividade predeterminada a ditos átomos semi-condutores na dita câmara e escoamento do dito vapor turbulentamente em torno das ditas pastilhas aquecidas, e a deposição dos ditos átomos de vapor, para formar uma camada de cristal único de material semiconductor, tendo uma condutividade diferente da condutividade da dita pastilha na qual ocorre a deposição.

2 — Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque dito suporte é resistivo e é aquecido pela passagem de corrente elétrica através a mesma, de modo que aqueça ditas pastilhas por meio do calor proveniente da dissipação da energia elétrica no dito suporte.

3 — Um processo segundo os pontos 1 ou 2, caracterizado porque ditos corpos são de silício e vtdi proaM corpos são de silício e dito vapor decomponível inclui um composto de silício para depositar camadas de silício.

4 — Um processo segundo os pontos 2 ou 3, caracterizado porque dito suporte é de silício, o qual é primeiro aquecido por calor radiante, antes da passagem da corrente elétrica através o mesmo.

5 — Um equipamento para depositar simultaneamente uma pluralidade de corpos semi-condutores uniformes por meio de deposição de vapor tendo uma pluralidade de camadas de material semiconductor de cristal único tendo condutividade diferentes e separados por uma região de tran-

sição, caracterizado por compreender uma câmara de reação, um suporte colocado dentro da referida câmara, uma pluralidade de pastilhas de material semiconductor de cristal único com um tipo predeterminado de grau e de condutividade colocados no dito suporte, um dispositivo para aquecimento do dito suporte para assim aquecer ditas pastilhas por meio do calor do dito suporte, um vapor decomponível de átomos semi-condutores e de átomos de impureza ativa na dita câmara, e um dispositivo para levar o dito vapor a se escoar turbulentamente em torno das ditas pastilhas aquecidas, para desta forma efetuar a deposição dos ditos átomos provenientes do dito vapor nas ditas pastilhas.

6 — Um equipamento segundo o ponto 5, caracterizado porque dito suporte é resistivo, e dito dispositivo de aquecimento inclui uma fonte de energia elétrica acoplável a dito suporte resistivo.

7 — Um equipamento segundo os pontos 5 ou 6, caracterizado porque dito suporte tem uma pluralidade de soquetes para receber uma pluralidade do dito material semiconductor de cristal único.

8 — Um equipamento segundo os pontos 6 ou 7, caracterizado porque dito material semiconductor de cristal único é silício e dito vapor decomponível inclui um composto de silício para depositar camadas de silício.

9 — Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 6 ou 8, caracterizado porque dito suporte é silício e existem meios para aquecer dito suporte resistivo por calor radiante antes da passagem da corrente elétrica no mesmo.

10 — Um processo caracterizado por ser substancialmente segundo descrito com referência aos desenhos anexos.

11 — Um equipamento caracterizado por ser substancialmente conforme descrito com referência aos desenhos anexos.

12 — Corpos semi-condutores, caracterizados por serem produzidos por quaisquer dos processos dos pontos 1 a 4.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 26 de outubro de 1960, e 31 de janeiro de 1961, sob números 115.100 e 86.239, respectivamente.

TERMO Nº 115.344

De 7 de dezembro de 1959

Modelo de utilidade: "Nôvo cinto de couro".

Alexandre C. Apone, brasileiro, industrial, residente na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Nôvo cinto de couro, caracterizado pelo fato de ser formado inicialmente por uma alma elástica, na configuração e tamanho desejados, a configuração e tamanho desejados, a ro fortemente corrugado, formado em faixa única, contornando-o totalmente, ou em faixas separadas, para uma ou ambas as faces.

2. Nôvo cinto de couro, como reivindicado em 1. substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 120.909

De 6 de julho de 1960

Requerente: Produtos Químicos Guarany S.A. — São Paulo (Capital).

Reivindicações

1º) "Um nôvo tipo de pulverizador", caracteriza-se pelo fato de que o mesmo se assemelha a um recipiente tipo "aerosol", no qual o gás propulente é o próprio ar, comprimido por meio de uma bomba cilíndrica.

2º) "Um nôvo tipo de pulverizador", de acordo com o ponto anterior, caracterizado pelo fato de que a bomba é ao mesmo tempo válvula, para regular a saída da mistura.

3º) "Um nôvo tipo de pulverizador", de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o comando da válvula se processa pelo mesmo cabo que serve para comandar a bomba.

4º) "Um nôvo tipo de pulverizador", de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a saída do ar se processa alguns segundos antes da saída do líquido.

5º) "Um nôvo tipo de pulverizador", de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que, ao se fechar a válvula, a saída do líquido é interrompida alguns segundos antes da saída do ar comprimido, de forma a evitar respingos; depois que a saída do líquido for interrompida, o ar que continuar saindo durante alguns instantes, limpará, seja a válvula como o orifício de saída, de qualquer resíduo existente do produto.

6º) "Um nôvo tipo de pulverizador", de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o mesmo é dotado de uma saída da mistura, inclinada, de forma a permitir, com pequeno movimento da válvula, a comunicação dos orifícios de saída do líquido e do ar com a câmara e o orifício de saída da mistura.

7º) "Um nôvo tipo de pulverizador", de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o mesmo é dotado de um núcleo de material elástico e que, ao mesmo tempo que funciona como válvula, serve também como guarnição.

8º) "Um nôvo tipo de pulverizador", de acordo com os pontos anteriores e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 121.296

De 18 de julho de 1960

Requerente: Condarco Comercial Ltda. — São Paulo.

"Original disposição em sacolas".
Modêlo de utilidade.

Pontos Característicos

1 — Original disposição em sacolas, caracteriza-se pelo fato de a mesma que é constituída de plástico (1) ou qualquer material adequado, ser dotada de alças (2) para transporte convenientemente fixadas or rebites no bordo da abertura da sacola; a parede do fundo da sacola, apresenta-se no formato retangular ou similar, convenientemente reforçada por madeira compensada ou outro material de reforço e, na face do fundo externo desta parede inferior, tem fixados nos respectivos cantos, quatro rebites (3) convencionais, girando numa das faces do bordo ex-

terno (4) reforçada da sacola, tem ilhó (5), a sacola, quando fechada, mantém-se nessa posição, através duma tira (6), presa ao bordo reforçado da sacola, em cuja extremidade da tira há outra presilha (7) e esta tira se prende e se fixa no ilhó (5) do bordo da abertura da sacola.

2 — Original disposição em sacolas, de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 125.187

De 23 de dezembro de 1960

Requerente: Adamas do Brasil Fibras e Cartonagem — São Paulo.

Reivindicações

1 — "Original disposição de embalagem", constituído de um corpo cilíndrico (1) caracterizado por os bordos longitudinais serem desengastados para permitir o encaixe de várias unidades concêntricamente e que a união dos bordos para a montagem, é obtida por meio de uma série de rebites, grampos ou outro (3), e que o bordo da abertura superior é guarnecido por um aro (5) com rebordo virado ara fora (6) no qual se encaixa a tampa (8) que vem fixada ao aro or meio de um fecho (10) constituído de um anel resortado com friso recentrante periférico (11) e rebordo superior (12) e nua dos terrinais do anel articula-se uma alça (13) e no contraosto tem uma lingueta articulável (14) e nesta se prende a alça (13) para fechamento hermético e ainda provido de lacre de segurança, e mais ainda por o bordo da abertura inferior é guarnecido por outro aro (18) com rebordo (19) virado para dentro, e a parede do fundo encosta no mesmo

e vem fixada por qualquer meios convencional.

2 — "Original disposição de embalagem" de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 133.518

De 18 de outubro de 1961

Gulf Research & Development Company — Estado Unidos da América.

Título: Processo oxo para produzir álcool tendo um baixo conteúdo de aldeído.

Pontos Característicos

1 — Um processo para produzir um álcool oxo tendo um baixo conteúdo de aldeído que consiste em fazer reagir hidrogênio e monóxido de carbono com uma olefina na presença de um catalisador de reação de hidroformilação numa elevada temperatura e elevada pressão para obtenção de uma mistura de hidroformilação contendo um aldeído tendo mais um átomo de carbono que a citada olefina, e submeter a citada mistura de hidroformilação a condições de hidrogenação para obtenção de um produto contendo um álcool e aldeído não consumido, caracterizado por tratar, em seguida, o citado produto com um boro-hidreto de metal alcalino, para reduzir, assim, o conteúdo de aldeído do citado produto.

2 — Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por tratar o álcool e o aldeído que não reagiu, de produto com boro-hidreto de sódio.

3 — Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por tratar o álcool e o aldeído que não reagiu,

do produto, com boro-hidreto de potássio.

4 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado por remover do produto que contém um álcool e aldeído que não reagiu, polímero formado durante a hidroformilação e a reação de hidrogenação antes de tratamento com o boro-hidreto de metal alcalino.

5 — Um processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado por remover do produto que contém um álcool e aldeído que não reagiu, depois de remoção dele do oligômero formado durante a reação de hidroformilação e hidrogenação, a olefina presente no citado produto que não se tenha convertido em aldeído, na reação de hidroformilação antes do tratamento com o boro-hidreto de metal alcalino.

6 — Um processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado por remover do produto que resta depois da remoção do polímero e da olefina não convertida, uma fração que ferve entre cerca de 38° a cerca de 204°C.

7 — Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado or remover, ainda, outra fração que ferve entre cerca de 93° e cerca de 218°C, sendo a citada fração e produto tratado com o boro-hidreto de metal alcalino, recuperar uma fração de álcool que ferve entre cerca de 96° a cerca de 232°C e juntar, em seguida, as duas últimas frações para obtenção de um álcool, como produto, tendo um baixo conteúdo de aldeído.

8 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7, caracterizado por reduzir o conteúdo de aldeído de álcool produzido tratado com o boro-hidreto de metal alcalino, de cerca de 0,025 a 1,5%, em peso, para uma proporção de cerca de 0,005 a 0,02%, em peso.

9 — Um processo, para produzir um álcool oxo, tendo um baixo conteúdo de aldeído, como aquidescrito.

TERMO Nº 133.836

International Harvester Company — Estados Unidos da América.

Título: Sistema de lubrificação para motores de combustão interna e dispositivo regulador de temperatura para os pistões do mesmo.

Pontos Característicos

1. Um sistema de lubrificação para um motor de combustão interna, compreendendo uma bomba de circulação de óleo acionada pelo motor; uma linha de suprimento em comunicação de fluido com o lado de descarga e pressão da referida bomba; uma galeria principal de óleo em comunicação com as diversas partes do motor que exigem lubrificação e com a citada linha de suprimento; uma linha de escape de pressão estendendo-se entre a citada linha de suprimento e o lado de sucção da mencionada bomba e conectada aos mesmos para estabelecer comunicação de fluido entre eles, caracterizado pelo fato de incluir uma válvula na citada linha de escape da pressão, dita válvula sendo forçada para sua posição fechada e respondendo à pressão de óleo na referida linha de suprimento, de modo a abrir-se quando a pressão de óleo na mencionada linha de suprimento atinge um valor predeterminado.

2. Um sistema de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir órgãos condicionadores de óleo compreendendo um filtro de óleo e um resfriador de óleo dispostos em série e em comunicação de fluido com a citada galeria principal de óleo e com a mencionada linha de supri-

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, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo reembolso postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

mento; uma válvula na linha de derivação, dita válvula respondendo à diferença de pressão de óleo na mencionada linha de suprimento e na citada galeria principal de óleo e sendo adaptada para abrir-se quando esta diferença de pressão de óleo alcance um valor predeterminado; uma pluralidade de bocais ejetores de óleo adaptados para resfriar os pistões por meio de jatos de óleo que deles emergem; uma linha de escape de pressão em comunicação de fluido com os referidos bocais ejetores de óleo e com a mencionada linha de suprimento; um segundo resfriador de óleo na mencionada linha de escape de pressão, a referida válvula da linha de escape de pressão estando localizada entre o mencionado segundo resfriador de óleo e a citada linha de suprimento.

3. Um sistema de acordo com o ponto 1 ou com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que se estende entre a mencionada galeria principal de óleo e a linha de suprimento e é conectada às mesmas prover comunicação de fluido entre estes elementos, bem como pelo fato de incluir uma segunda válvula na citada linha de escape de pressão, entre a mencionada primeira válvula e o lado de sucção da referida bomba, dita segunda válvula sendo forçada para sua posição fechada e respondendo à pressão de óleo na citada linha de escape de pressão para abrir-se quando a pressão de óleo na referida linha de escape de pressão alcance um valor predeterminado.

4. Um sistema de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de um segundo conduto estendendo-se entre os mencionados bocais e a citada linha de escape de pressão e conectada com as mesmas entre as mencionadas válvulas, prover comunicação de fluido entre a referida linha de escape de pressão e os mencionados bocais.

5. Um sistema de acordo com os pontos 3 ou 4, caracterizado pelo fato da dita segunda válvula responder a um aumento da pressão do óleo na referida linha de escape para abrir-se de modo a permitir um escoamento máximo de óleo e para permitir um escoamento restrito de óleo após novo aumento de pressão de óleo.

6. Um sistema de acordo com um dos pontos 3, 4 ou 5, caracterizado pelo fato da referida segunda válvula incluir um corpo de válvula tendo uma perfuração e uma passagem entre a citada perfuração e o lado de sucção da referida bomba, dita válvula incluindo um elemento de válvula móvel axialmente dentro da mencionada perfuração para controlar o escoamento de óleo através da mencionada passagem, dito elemento de válvula sendo forçado para sua posição fechada e sendo móvel, em resposta à pressão de óleo na referida linha de escape, para uma primeira posição aberta na qual um escoamento máximo de óleo através da referida passagem é permitido e para uma segunda posição aberta, mediante novo aumento de pressão do óleo na mencionada linha de escape, na qual o escoamento de óleo através da referida passagem é limitado.

7. Um sistema de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da citada válvula incluir um corpo de válvula tendo uma perfuração provida com uma ranhura anular entre suas extremidades e a passagem que se estende entre a citada ranhura e o lado de sucção da mencionada bomba; um elemento de válvula dentro da mencionada perfuração, tendo um rebaixo central estendendo-se de uma extremidade do mesmo para definir uma extremidade aberta, uma extremidade fechada e uma porção de parede, dita porção de parede tubular tendo uma primeira série de portinholas circunfe-

rencialmente espaçadas estendendo-se radialmente através da mesma, dita primeira série de portinholas sendo axialmente espaçada da referida extremidade fechada do mencionado elemento de válvula por uma distância maior do que a largura da citada ranhura; e uma segunda série de portinholas circunferencialmente espaçadas, estendendo-se radialmente através da mencionada porção de parede tubular, axialmente espaçadas entre a primeira série de portinholas e a referida extremidade aberta; o mencionado elemento de válvula sendo axialmente móvel, dentro da citada perfuração entre uma primeira posição na qual uma seção não perfurada da dita porção de parede tubular, entre a referida primeira série de portinholas e a mencionada extremidade fechada está em alinhamento radial com a citada ranhura anular, uma segunda posição na qual a referida primeira série de portinholas está em alinhamento radial com a referida ranhura e uma terceira posição na qual a mencionada segunda série de portinholas está em alinhamento radial com a referida ranhura; órgãos limitadores, situados na mencionada perfuração, engajáveis com a extremidade aberta do citado elemento de válvula para estabelecer a referida primeira posição; um para forçar dita extremidade aberta em engajamento com os mencionados órgãos limitadores; uma segunda mola resistindo elasticamente ao movimento do citado elemento de válvula da sua segunda posição para sua terceira posição, a área da seção transversal da referida primeira série de portinholas sendo consideravelmente maior do que a área da seção transversal da mencionada segunda série de portinholas.

8. Um sistema de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de cada um dos bocais ter uma abertura para ejeção de óleo, a área total da seção transversal das mencionadas aberturas dos bocais sendo consideravelmente menor do que a área da seção transversal da citada primeira série de portinholas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.902, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 9 de janeiro de 1961, sob nº 28.118.

TERMO Nº 133.868

Comércio e Indústria de Auto Peças LeS Ltda. — São Paulo — Capital.

"Nova disposição construtiva de cilindros para motores resfriados a ar"

REIVINDICAÇÕES

1º) "Nova disposição construtiva de cilindros para motores Resfriados a ar", caracterizada por executar a construção dos cilindros em duas fases distintas, podendo-se, inclusive, utilizar materiais diferentes na sua construção, sendo que a forma externa é idêntica a dos demais cilindros.

2º) "Nova disposição construtiva de cilindros para motores resfriados a ar", como reivindicado em 1, caracterizada, mais, por ser fundida, primeiramente a camisa, em material mais compacto e menos poroso, deixando-se, externamente, apenas um rebaixo de fixação, e a camisa poderá ser usinada nesse estado.

3º) "Nova disposição construtiva de cilindros para motores resfriados a ar", como reivindicado em 1 a 2, caracterizada, ainda, por fundir-se, posteriormente, as aletas de refrigeração, mediante a colocação da camisa dentro de um molde de fun-

ção, podendo-se utilizar material mais leve e de maior condutibilidade térmica, que irá se fixar nos rebaixos da camisa.

4º) "Nova disposição construtiva de cilindros para motores resfriados a ar", como reivindicado em 1, 2 e 3, tudo como substancialmente descrito e ilustrado pelos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 133.869

De 1 de novembro de 1961.

Comércio e Indústria de Auto Peças LeS Ltda. — Capital — S. Paulo.

Aperfeiçoamento em refrigerador para freios, com alargador de bitola"

REIVINDICAÇÕES

1º) "Aperfeiçoamento em refrigerador para freios, com alargador de bitola", caracterizado por ser formado por uma só peça, inteira, feita de material leve e de grande condutibilidade térmica.

2º) "Aperfeiçoamento em refrigerador para freios, com alargamento de bitola", como reivindicado em 1, caracterizado, mais por possuir, na parte lateral, uma base munida de outras aletas anulares, interrompidas pelos alargadores de bitolas, em forma de pequenos discos, perfurados, e por onde passam os parafusos, que fixam a roda e o refrigerador à "panela" do freio.

3º) "Aperfeiçoamento em refrigerador para freios, com alargador de bitola", como reivindicado em 1 e 2, caracterizado, ainda, por a parte interna da lateral que possui aletas, justapor-se à "panela" do freio, sendo ali fixada por meio dos parafusos que prendem a roda.

4º) "Aperfeiçoamento em refrigerador para freios, com alargador de bitola", como reivindicado em 1, 2 e 3, caracterizado, também por poder ser retirado e colocado em operação simples e facilíma, apenas retirando a roda e o refrigerador.

5º) "Aperfeiçoamentos em refrigerador para freios, com alargador de bitola", como reivindicado em 1, 2, 3 e 4, tudo como substancialmente descrito no relatório e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 133.870

De 1 de novembro de 1961.

Comércio e Indústria de Auto Peças LeS Ltda. — Capital — S. Paulo

REIVINDICAÇÕES

1º) "Aperfeiçoamento em refrigerador para freios, simples", caracterizado por ser formado por uma só peça inteira, em material leve e de grande condutibilidade térmica, com aletas radiais, possuindo forma circular, e sendo que, em um dos lados, possui uma base com pequenas saliências perfuradas, por onde passam os parafusos de fixação da roda.

2º) "Aperfeiçoamento em refrigerador de freios, simples", como reivindicado em 1, caracterizado, ainda, por a parte interna da lateral, que possui aletas, justapor-se à "panela" do freio, todo o calor, dispersando-o por meio das aletas (1).

3º) "Aperfeiçoamento em refrigerador de freios, simples", como reivindicado em 1, 2 tudo como subs-

tancialmente descrito no relatório e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 133.897

Dia 3 de novembro de 1961.

Willys Motors, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Aperfeiçoamentos Nas Suspensões das Rodas Dianteiras de Veículos Motorizados"

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos nas suspensões das rodas dianteiras de veículos motorizados, caracterizados pelo fato de que a manga do eixo da roda se acha solidarizada com um par de elementos, substancialmente, verticais que se articulam com outros pares de elementos extremos, por sua vez, articulados ao eixo dianteiro do veículo.

2 — Aperfeiçoamentos nas suspensões das rodas dianteiras de veículos motorizados, caracterizados pelo fato de que o par de elementos inferiores é portador de uma peça, acha prevista uma depressão ou sede circular para o apoio da mola helicoidal de suspensão.

3 — Aperfeiçoamentos nas suspensões das rodas dianteiras de veículos motorizados, caracterizados pelo fato de que o elemento superior de articulação com o eixo é uma peça de formato em "U" ou em gargalo, provida, inferiormente de um batente de material complacente, borracha, por exemplo, na zona dos eventuais choques com o eixo dianteiro.

TERMO Nº 134.164

De 14 de novembro de 1961.

N. V. Philip's Gloellampenfabriek — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos Em Ou Relativos A Telefones Ou Microfones Eletro-Magnéticos"

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a telefones eletro-magnéticos caracterizados pelo fato destes serem constituídos por peças de formato tal que podem ser juntados ou montados por empilhamento.

2 — Aparelho, como reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de ser composto das seguintes peças: placa vibratória circular, caixa cilíndrica aberta pelo lado de cima e feita de material não magnético, cujo fundo é provido de uma depressão e uma unidade de montagem, que se aloja nessa caixa e que é formada pelo encaixe de uma bobina sobre a orelha de uma armadura pertencente à placa de armadura circular e de ferro, encerrando-se tal placa entre duas placas circulares de espaçamento prendendo-se firmemente um porta-armadura em forma de gancho em torno da extremidade da orelha da armadura que se projeta para cima da bobina e apertando-se duas peças polares com uma culatra magnética permanentemente de cada lado da armadura.

3 — Telefone ou Microfone, substancialmente constituídos de acordo com a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21, do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado

na Repartição de Patentes da Holanda, em 17 de novembro de 1965, sob nº 208.075.

TERMO Nº 134.677

De 8 de dezembro de 1961.

A M P Incorporate — Estados Unidos da América.

Título: "Conjunto de Bloco de Conetor".

Pontos Característicos

1. Conjunto de bloco de conetor, substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 15 de dezembro de 1960, sob nº 75.935.

2. Conjunto de bloco de conetor substancialmente como ilustrado nos desenhos anexos.

Reivindica-se de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 15 de dezembro de 1960 sob nº 75.935.

TERMO Nº 135.615

De 11 de janeiro de 1962

Socony Mobil Oil Company, Inc., firma norte-americana.

Processo para o cracking de óleos hidrocarbonetados.

Pontos Característicos

1) Processo para o cracking de óleos hidrocarbonetados, caracterizado pelo fato de se pôr em contato o dito óleo, sob condições de cracking, com partículas discretas de uma composição catalisadora, consistindo de um gel de óxido inorgânico com um aluminossilicato, contendo de 0,5 a 1,0 equivalentes por átomo grama de alumínio de íons de valência positiva, consistindo de 0,01 a 0,99 equivalentes de íons de hidrogênio por átomo grama de ácido de alumínio de 0,99 a 0,01 equivalentes, por átomo grama de alumínio, de cationes de metais escolhidos do grupo IIE até o grupo VIII da tabela periódica.

2) Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito aluminossilicato conter 1,0 equivalente por átomo grama de alumínio de íons positivos.

3) Processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato das partículas discretas da composição catalisadora consistirem de um gel de óxido inorgânico com um aluminossilicato, contendo de 0,8 a 1,0 de íons de valência positiva, consistindo de 0,01 a 0,99 equivalentes de íons de hidrogênio por átomo grama de alumínio e de 0,99 a 0,01 equivalentes por átomo grama de alumínio de cationes de metais de terra rara.

4) Processo, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato das partículas discretas da composição catalisadora consistirem de um gel de óxido inorgânico com um aluminossilicato, contendo de 0,8 a 1,0 equivalentes por átomo grama de alumínio de íons de valência positiva, consistindo de íons de hidrogênio e cationes de metais de terra rara, onde os cationes de

metais de terra rara compreendem de 40 a 85% dos equivalentes totais de íons de valência positiva.

5) Processo, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato das partículas discretas da composição catalisadora consistirem de um gel de óxido inorgânico com um aluminossilicato, contendo de 0,8 a 1,0 equivalentes de íons de valência positiva por átomo grama de alumínio, consistindo de íons de hidrogênio e cationes de metais de terra rara, onde os cationes de metais de terra rara compreendem de 50 a 75% dos equivalentes totais de íons de valência positiva.

6) Processo, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato das partículas discretas da composição catalisadora consistirem de um gel de óxido inorgânico com um aluminossilicato, contendo de 0,8 a 1,0 equivalentes de íons de valência positiva, consistindo de íons de hidrogênio e cationes de metais de terra rara, compreendendo de 75 a 85% dos equivalentes totais de íons de valência positiva.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 21 de dezembro de 1961, sob o nº 161.241.

TERMO Nº 135.863

Em 23 de janeiro de 1962

Aperfeiçoamento em ou relativo a máquinas para beneficiar arroz.

Shozo Kitamura — Jisuke Kishimoto — São Paulo.

Reivindicações

1) Aperfeiçoamento em ou relativos a máquinas para beneficiar arroz, caracterizados pelo fato de quo eixo dotado de transportador sem fim para o arroz, provindo da moega regulável, apresenta-se com passagem para o ar fornecido por ventilador, sendo que na câmara de brunimento os grãos são forçados simplesmente, uns contra os outros de tal forma, que só o atrito entre eles procede ao brunimento sem aplicação de qualquer abrasivo.

2) Aperfeiçoamento em ou relativos a máquinas para beneficiar arroz, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado no desenho apenas presente memorial.

TERMO Nº 135.996

De 26 de janeiro de 1962

Requerente: Institut Français du Pétrole, des Carburants et Lubrifiants. — França.

Pontos Característicos

1 — Aparelho de superfície para a manobra do trem de sonda no caso de perfuração efetuadas por meio de um motor de fundo suspenso a um tubo flexível, caracterizado por compreender essencialmente em combinação um tambor, um cabrestante, permitindo neutralizar os esforços de tração, de torção e de esmagamento que se exercem sobre o tubo antes do enrolamento deste no tambor, e um dispositivo de levantamento do sabrestante comportando dois mastros verticais.

CÓDIGO NACIONAL DE TRÂNSITO

LEI E REGULAMENTO

Divulgação n.º 1.037

BRÊÇO NCR\$ 2,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n.º 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

2 — Aparelho de superfície segundo o ponto 1, caracterizado porque a coroa do cabrestante é munida de um colchão elástico acoplado ao tubo do cabrestante e podendo eventualmente comportar uma calha helicoidal adotando o perfil do tubo.

3 — Aparelho segundo o ponto 2, caracterizado porque o colchão elástico comporta cavidades interiores destinadas a um fluido sob pressão que lhe permite adotar o perfil do tubo e aumentar seu coeficiente de fricção sobre o tubo.

4 — Aparelho segundo o ponto 3, caracterizado porque o colchão elástico comporta cavidade escurvas submetidas a diferentes pressões de fluido.

5 — Aparelho segundo o ponto 1 caracterizado porque o cabrestante é acionado por um motor redutor munido de um inversor de marcha.

6 — Aparelho segundo o ponto 1, caracterizado porque o tambor é acionado por um motor-acoplado cuja velocidade de rotação é automaticamente ajustada à do cabrestante.

8 — Aparelho segundo os pontos 2 ou 3, caracterizado porque o colchão elástico está feito de borracha natural ou de elastômero sintético.

9 — Aparelho segundo o ponto 1, caracterizado porque as guias estão associadas aos mastros para manter a parte rígida do trem de sonda verticalmente em posição de perfuração do pré-orifício.

Finalmente a requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Código da Propriedade Industrial em vigor a prioridade do correspondente pedido de patente depositada na Repartição de Patentes da França em 30 de janeiro de 1961, sob o nº 851.292.

TERMO Nº 136.060

De 29 de janeiro de 1962

Requerente: Sandoz — Basileia — Suíça.

Título: Processo para a preparação de compostos heterocíclicos

Pontos Característicos

Processo para a preparação de novas amidas da série do ácido lisérgico e ácido dihidrolisérgico, substituídas no azoto do indol, da fórmula geral I, na qual R1 representa um grupo alquila, alqueno, ou aralquila R2 e R3 significam hidrogênio, um grupo alquila, hidroxialquila, aralquila ou cicloalquila, ou R2 e R3 em conjunto representam uma cadeia alcilênica, contendo no máximo cinco átomos de carbono em cadeia retineia, enquanto que x y significam o agrupamento GP-C ou CH2 CH caracterizado pelo fato de se transformar um ácido lisérgico ou ácido dihidro-lisérgico substituído no azoto do indol, da fórmula geral II, na qual R1 e x y têm as significações acima definidas, por meio de anidrido sulfúrico num anidrido misto e de se fazer reagir este último com uma amina da fórmula geral III, na qual R2 e R3 têm as significações acima definidas, ou pelo fato de se transformar uma hidrazida da fórmula geral IV, na qual R1 e x y têm as significações acima definidas na azida, e de se fazer reagir esta última com uma amina da fórmula geral III.

Finalmente a requerente reivindica de acordo com a legislação aplicável, a prioridade dos correspondentes pedidos de patente depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 30 de janeiro de 1961, sob nº 1046-61, em 16 de fevereiro de 1961, sob número 1892-61, em 3 de março de 1961 sob nº 2636-61, em 7 de novembro de 1961, sob nº 12.883-61 e em 3 de fevereiro de 1961, sob nº 1284-61.

TERMO Nº 136.150

De 1 de fevereiro de 1962.

"Oresundsväret Aktiebolag — Suécia.

Título: "Uma construção aperfeiçoada de uma cobertura inferior destacável para navios".

PONTOS CARACTERÍSTICOS

Uma construção aperfeiçoada de uma cobertura inferior destacável para navios, compreendendo um número de vigas de suporte paralelas e plataformas apoiadas nas ditas vigas, caracterizada pelo fato de que cada viga de suporte compreende duas porções conectadas articuladamente uma à outra, uma das quais é conectada articuladamente a uma construção de parede vertical (chapeado ou anteparo lateral) ao passo que a segunda é carregada por um montante conectado oscilantemente à cobertura comum sobreposta e em que as ditas partes são dimensionadas de modo que a primeira porção de viga de suporte em conexão com a remoção da cobertura inferior pode ser levantada verticalmente ao longo da parede levando assim a segunda porção de viga junto com o montante para cima por baixo da cobertura sobreposta.

Seguem-se os pontos característicos 2 a 7.

TERMO Nº 136.619

De 22 de fevereiro de 1962.

Req. — C. F. Franco — Engenharia Ltda. — São Paulo.

Título: "Processo e dispositivo de ancoragem para fios usados em concreto protendido".

1º — "Processo e dispositivo de ancoragem para fios usados em concreto protendido" caracterizado pelo fato do processo compreender o esticamento dos fios com macaco e após, apertá-los e comprimi-los fortemente no pino central de ancoragem (do dispositivo reivindicado nos pontos seguintes) e por meio de fiadas de fio similar, amarrar fortemente, por simples nós, os fios protendidos referido pino central, sem dobramento ou esmagamento e sem solda.

2º — "Processo e dispositivo de ancoragem para fios usados em concreto protendido", como no ponto anterior, caracterizado pelo fato do dispositivo ser provido de um pino central dotado de sulcos com quinais tais, capazes de produzir grandes atritos das superfícies de contato com o referido pino central, no qual são amarrados os fios de aço.

3º — "Processo e dispositivo de ancoragem para fios usados em concreto protendido", como nos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de ser dotado de uma chapa metálica como furos raleados aos fios de aço; chapa esta de dimensões reduzidas em relação ao duto da peça pretendida por onde passa o cabo de aço.

4º — "Processo e dispositivo de ancoragem para fios usados em concreto protendido", como nos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de ser dotado de uma placa de concreto armado, de alta resistência, que recebe os esforços de proteção por meio de uma chapa metálica, de dimensões reduzidas, referida no ponto 3º, e o transmite à peça pretendida.

5º "Processo e dispositivo de ancoragem para fios usados em concreto protendido", como nos pontos anteriores, caracterizado pelo fato do nó de amarração ser simplesmente torcido nas pontas recozidas da fiada de aço, sem solda.

Tudo como, substancialmente, descrito, desenhado e reivindicado.

TERMO Nº 137.077

De 13 de março de 1962

Requerente: Pfaudler Permutit, Inc. Local: Estados Unidos da América. Título: Distribuidor Líquido.

Pontos característicos

1. Distribuidor líquido, substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 22 de março de 1961, sob nº 97.528.

2. Distribuidor líquido, substancialmente como ilustrado nos desenhos anexos.

Reivindicar-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 22 de março de 1961, sob número 97.528.

TERMO Nº 137.261

De 20 de março de 1962

Requerente: Chemische Werke Witten G.m.b.H.

Local: Alemanha.

Título: Processo para a preparação de mono-ésteres de etileno-glicol.

Pontos característicos

1 — Processo para a preparação de monoésteres etileno-glicólicos de ácidos carbônicos saturados com oxido de etileno, caracterizado pelo fato de serem tratados ácidos mono ou policarbônicos, sozinhos ou misturados uns com os outros, conforme o caso em excesso, a temperaturas entre 25 e 200°C, de preferência entre 80 e 160°C na ausência de catalisadores e na presença de uma mistura de água e amidas de ácidos carbônicos saturados, alifáticos, de baixo peso molecular ou de seus N-produtos de substituição e/ou de sais alcalinos neutros, transformando-se os produtos da reação obtidos, conforme o caso após adição de substâncias neutralizantes, em mono-ésteres etileno-glicólicos puros, por método já conhecido.

2 — Processo segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de serem empregados como sais alcalinos neutros os cloratos sulfatos e nitratos de potássio.

3 — Processo segundo as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato dos sais alcalinos neutros, empregados em comum com a mistura de água e amidas de ácidos carbônicos saturados, alifáticos, de baixo peso molecular, ou de seus N-produtos de substituição, serem utilizados em quantidades de até 10 peso-%, calculado em relação aos ácidos carbônicos empregados.

4 — Processo segundo as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato dos sais alcalinos neutros, quando empregados sozinhos ou serem em quantidades de até 40 peso-%, em relação aos ácidos carbônicos utilizados.

5 — Processo segundo as reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo fato de como ácidos carbônicos serem empregados ácidos carbônicos técnicos.

6 — Processo segundo as reivindicações 1 a 5, caracterizado pelo fato de como ácidos carbônicos serem empregados ácidos ftálicos, de preferência ácido tereftálico, ou seus produtos de substituição.

7 — Processo segundo as reivindicações 1 a 6, caracterizado pelo fato de se operar de modo continuado.

8 — Processo segundo as reivindicações 1 a 7, caracterizado pelo fato da transformação se operar sob pressão.

Reivindicar-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 11 de abril de 1961 sob nº C 23.857 IVb/12 o, em 8 de julho de 1961 sob nº C 24.564 IVb/12 o e em 23 de dezembro de 1961, sob nº C 25.830 IVb/12 o.

TERMO Nº 137.296

De 20 de março de 1962

Requerente: Ciba Société Anonyme (em alemão: Ciba Aktiengesellschaft), firma suíça.

Processo para a fabricação de diaza-cicloalcanas.

Pontos Característicos

1. — Processo para a fabricação de diaza-cicloalcanas, especialmente de uma N (3-R-3-Ph-propil) N' X diaza-cicloalcana, na qual R representa um grupo hidroxila esterificado, Ph um radical fenila e X um radical fenila ou um radical monocíclico-heterocíclico de natureza aromática e onde os átomos de nitrogênio da cadeia de diaza-cicloalcana estão separados por dois radicais do alcooleno, cada um, contribuindo com 2 ou 3 átomos de carbono para a cadeia, um sal, N-óxido, sal de um N-óxido ou um seu composto de amônio quaternário, caracterizado pelo fato de se fazer reagir uma N'-X-diaza-cicloalcana, na qual X tem o significado dado acima e onde os átomos de nitrogênio da cadeia de diaza-cicloalcana estão separados por dois radicais do alcooleno, cada um contribuindo com 2 ou 3 átomos de carbono para a cadeia, um sal, N-óxido, sal de um N-óxido ou um seu composto de amônio quaternário, caracterizado pelo fato de se fazer reagir uma N'-X-diaza-cicloalcana, na qual X tem o significado dado acima e onde os átomos de nitrogênio da cadeia de diaza-cicloalcana estão separados por dois radicais do alcooleno, cada um contribuindo com 2 ou 3 átomos de carbono para a cadeia, com um N:N-di-(hidroxil-alcoil) N-X-amina esterificada, duplamente reativa, na qual X tem o significado dado acima e onde os grupos hidroxila esterificada, reativos estão separados, cada um, do átomo de nitrogênio por 2 ou 3 átomos de carbono, ou se fazer reagir uma N:N-di-(hidroxil-alcoil) N (3-R-3-Ph-propil) amina esterificada, duplamente reativa, na qual R e Ph têm o significado dado acima e onde os grupos hidroxila esterificada, reativos estão separados, cada um, do átomo de nitrogênio por 2 ou 3 átomos de carbono, com uma X-amina, tendo, pelo menos, um átomo de hidrogênio no átomo de nitrogênio e onde X tem o significado dado acima, e, se desejado, um sal resultante convertido no composto livre e-ou, se desejado, um composto resultante em um sal, um N-óxido, um sal de um N-óxido ou um composto de amônio quaternário.

3. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar um metal alcalino, particularmente o sal de sódio de uma N'-X-diaza-cicloalcana, na qual X tem o significado dado no ponto 2.

4. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar um halogeneto de 3-R-3-Ph-propila, onde R e Ph têm o significado dado no ponto 1, como o éster reativo de um 3-R-3-Ph-propanol.

5. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar uma N:N-di-(halógeno-alcoil) N X amina, na qual X tem o significado dado no ponto 2, como a N:N-di (hidroxil-alcoil) N X amina esterificada, duplamente reativa.

6. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar uma N:N-di-(halógeno-alcoil) N (3-R-3-Ph-propil) amina, na qual R e Ph têm o significado dado no ponto 1, como a N:N-di-(hidroxil-alcoil) N (3-R-3-Ph-propil) amina esterificada, duplamente reativa.

7. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 2 a 6, caracterizado pelo fato de se empregar, como material de partida, um composto, na qual o radical X representa um radical monocíclico-heterocíclico de natureza aromática.

8. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 2 a 5, caracterizado pelo fato de se preparar a 1-[3-(3-toxi-3-(4-metil-fenil)-propil]-3-metil-4-fenil-piperazina ou um sal da mesma.

9. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 2 a 6, caracterizado pelo fato de se preparar a 1-(3-(3-toxi-3-fenil-propil)-4-fenil-piperazina ou um sal da mesma.

10. — Processo, conforme especificado nos pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato de se preparar a 1-[3-(3-toxi-3-(4-metil-fenil)-propil]-4-(2-pirrolidil)-piperazina ou um sal da mesma.

N-óxido ou um seu composto de amônio quaternário, caracterizado pelo fato de se fazer reagir uma N'-X-diaza-cicloalcana, na qual X tem o significado dado acima e onde os átomos de nitrogênio da cadeia de diaza-cicloalcana estão separados por dois radicais do alcooleno, cada um, contribuindo com 2 ou 3 átomos de carbono para a cadeia, com um éster reativo de um 3-R-3-Ph-propanol, no qual R e Ph têm o significado dado acima, ou se fazer reagir uma 3-R-3-Ph-propilamina, na qual R e Ph têm o significado dado acima com uma N:N-di (hidroxil-alcoil) N X-amina esterificada, duplamente reativa, na qual X tem o significado dado acima e os grupos hidroxila esterificada, reativos estão separados, cada um, do átomo de nitrogênio por 2 ou 3 átomos de carbono, ou se fazer reagir uma N:N-di-(hidroxil-alcoil) N (3-R-3-Ph-propil) amina esterificada, duplamente reativa, na qual X tem o significado dado acima e onde os grupos hidroxila esterificada, reativos estão separados, cada um, do átomo de nitrogênio por 2 ou 3 átomos de carbono, com uma X-amina, tendo, pelo menos, um átomo de hidrogênio no átomo de nitrogênio e onde X tem o significado dado acima, e, se desejado, um sal resultante convertido no composto livre e-ou, se desejado, um composto resultante em um sal, um N-óxido, um sal de um N-óxido ou um composto de amônio quaternário.

3. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar um metal alcalino, particularmente o sal de sódio de uma N'-X-diaza-cicloalcana, na qual X tem o significado dado no ponto 2.

4. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar um halogeneto de 3-R-3-Ph-propila, onde R e Ph têm o significado dado no ponto 1, como o éster reativo de um 3-R-3-Ph-propanol.

5. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar uma N:N-di-(halógeno-alcoil) N X amina, na qual X tem o significado dado no ponto 2, como a N:N-di (hidroxil-alcoil) N X amina esterificada, duplamente reativa.

6. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar uma N:N-di-(halógeno-alcoil) N (3-R-3-Ph-propil) amina, na qual R e Ph têm o significado dado no ponto 1, como a N:N-di-(hidroxil-alcoil) N (3-R-3-Ph-propil) amina esterificada, duplamente reativa.

7. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 2 a 6, caracterizado pelo fato de se empregar, como material de partida, um composto, na qual o radical X representa um radical monocíclico-heterocíclico de natureza aromática.

8. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 2 a 5, caracterizado pelo fato de se preparar a 1-[3-(3-toxi-3-(4-metil-fenil)-propil]-3-metil-4-fenil-piperazina ou um sal da mesma.

9. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 2 a 6, caracterizado pelo fato de se preparar a 1-(3-(3-toxi-3-fenil-propil)-4-fenil-piperazina ou um sal da mesma.

10. — Processo, conforme especificado nos pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato de se preparar a 1-[3-(3-toxi-3-(4-metil-fenil)-propil]-4-(2-pirrolidil)-piperazina ou um sal da mesma.

11. — Processo, para a fabricação de diaza-cicloalcanas conduzido sucessivamente, conforme descrito em qualquer um dos exemplos acima, contido no relatório.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e da conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 20 de março de 1961 e 24 de janeiro de 1962, sob os ns. 99.691 e 168.544, respectivamente.

TERMO Nº 137.949

De 27 de março de 1962

Requerente — Sodo Simeone.

Título — Automático de parada para máquinas operatrizes.

Reivindicações

1 — Automático de parada para máquinas operatrizes, caracterizado pelo fato de consistir em peça tubular fixada à extremidade de eixo motor, peça essa que encerra mola que atua contra disco alojado em caixa cilíndrica formada por região de maior diâmetro da peça tubular, disco esse que pela face oposta à mola apresenta roamentos de encosto contra os quais se apóia a extremidade de um segundo eixo, o conduzido pelo primeiro, o segundo eixo portador de luva termalada por flange ainda encerrada na caixa cilíndrica e dotado de coroas de couro, fibra ou similar que se prestam a fricções; estando, ainda, o eixo conduzido, dotado de anel fixável ao longo de seu comprimento.

2 — Automático de parada para máquina operatrizes, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 137.572

De 29 de março de 1962

Requerente — Franz Riedl, alemão.

Transmissão regulável sem escalas, própria, particularmente para veículos motorizados.

Pontos característicos

1 — Transmissão de regulável sem escalas, própria, em particular, para veículos motorizados, provida com um elemento regulador excêntrica deslçável perpendicularmente ao eixo acionante e girando juntamente com este, elemento esse que serve para influenciar as partes principais do acoplamentos de roda livre, cujos eixos de gração se estendem paralelamente ao eixo acionante e cujas outras partes principais acham-se ligadas, através de rodas dentadas com o eixo acionado, e, ainda, provida com um macoplamento de roda livre, intercalado entre o eixo acionante e o eixo acionado, e que acopla os dois eixos entre si, quando o número de rotação do eixo acionado da transmissão ultrapassar aquele do eixo acionante, caracterizada pelo fato de que uma das partes externas dos acoplamentos de roda livre oscilantemente influenciáveis engrena, através de uma dentadura, com a parte externa do acoplamento de roda livre, previsto entre o eixo acionante e o eixo acionado, e, ainda, pelo fato de que o número dos dentes da parte externa dentada do acoplamento de roda livre oscilantemente influenciável é maior do que o número dos dentes da parte externa do acoplamento de roda livre, prevista entre o eixo acionante e o eixo acionado.

2 — Transmissão regulável sem escalas, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a parte externa do acoplamento de roda livre, previsto entre os eixos acionan-

te e acionado, apresenta um prolongamento previsto na extremidade livre, com uma dentadura interna, e que abrange uma luva com dentadura externa, que gira juntamente com o eixo acionante, mas é axialmente deslçável para com este, luva essa cuja dentadura externa pode ser posta em colaboração com a dentadura interna da parte principal externa do acoplamento de roda livre, quando o elemento regulador estiver ajustado na excentricidade máxima com relação ao eixo acionante.

3 — Transmissão regulável sem escalas, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que, para que as dentaduras da parte principal externa do acoplamento de roda livre e da luva possam ser postas em colaboração somente quando da máxima excentricidade do elemento regulador, a luva apresenta, pelo menos, uma reentrância ou preferentemente duas reentrâncias, e o elemento regulador possui, pelo menos, um ressalto esguelhado, ou preferentemente dois destes ressaltos, cuja distância máxima com relação a um eixo perpendicular à direção do movimento do elemento regulador, seja igual à máxima excentricidade do elemento regulador.

4 — Transmissão regulável sem escalas, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizada pelo fato de que a luva se encontra sob a influência de, pelo menos, uma mola.

5 — Transmissão regulável sem escalas, provida com acoplamentos de roda livre, oscilantemente influenciáveis e previstos entre o eixo acionante e o eixo acionado, e provida, ainda, com um acoplamento de roda livre que acopla o eixo acionado com o eixo acionante, e em que os eixos acionante e acionado podem ser postos em ligação entre si, através de rodas dentadas e sob exclusão dos acoplamentos de roda livre oscilantemente influenciáveis, como foi descrito e ilustrado.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com

o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 29 de março de 1961 e 24 de abril de 1961, respectivamente sob os ns. R 29.996 VII-47h e R 30.158 XII-47h.

TERMO Nº 137.601

De 3 de março de 1962

Requerente: H. T. Golde G.M.B. H. & Co. K. G., sociedade industrial e comercial alemã, com sede em Francfort/Meno, Alemanha.

“Dispositivo de acionamento, próprio, em particular, para janelas corrediças de veículos motorizados”

Pontos Característicos

1. — Dispositivo de acionamento próprio, em particular, para janelas corrediças de veículos motorizados, provido com um eixo de acionamento, uma roda dentada acionada pelo eixo e um elemento acionado que engrena com a roda dentada por meio de uma dentadura complementar, elemento esse ligado com a janela corrediça ou órgão semelhante, sendo que a ligação ativa do eixo com a roda dentada consiste em um arrasto coaxialmente disposto na roda dentada, que se introduz em uma reentrância da circunferência do eixo, e sendo que, sobre o eixo, acha-se disposta uma mola helicoidal de frenagem com extremidades radialmente dobradas para dentro, caracterizado pelo fato de que a roda dentada é uma peça estampada de uma folha de metal e rigidamente conjugada com um arrasto preferentemente também estampado, que engrena com, pelo menos, um prolongamento coaxial, em, pelo menos, uma reentrância existente na circunferência do eixo.

2. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a roda dentada é uma peça estampada de uma

fólia de metal, e, ainda, pelo fato de que os seus dentes foram levados a uma posição inclinada mediante desnoamento em uma roda com rosca sem fim, provida com dentadura oblíqua.

3. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que uma lingueta, estampada da região média da roda dentada e dobrada em direção coaxial, serve como arrasto.

4. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o arrasto estampado de uma folha de metal apresenta uma parte dobrada em forma de U e provida com pernas coaxiais, cujas extremidades sustentam a roda dentada.

5. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a roda dentada apresenta, em dois lugares diametralmente opostos, um furo correspondente ao perfil das pernas da parte em forma de U e em que se acham firmemente embutidas as pernas da parte em forma de U.

6. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a roda dentada possui duas reentrâncias em bordas mutuamente opostas de um furo central, e, ainda, pelo fato de que as extremidades das pernas da parte em forma de U se ajustam elasticamente ao scantos destas reentrâncias.

7. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que as duas pernas da parte dobrada em forma de U, que levam a roda dentada, servem ao mesmo tempo como arrastos, e, ainda, pelo fato de que o eixo de acionamento apresenta duas reentrâncias diametralmente opostas, em que engrena o par de arrastos.

9. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que as pernas da parte em forma de U possuem reentrâncias laterais plicadas mediante estampagem, que podem abranger as extremidades, dobradas para dentro, da mola helicoidal de frenagem.

10. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o eixo de acionamento se compõe de uma haste e de uma cabeça, sendo que ambos estes elementos acham-se ligados entre si por meio de uma dentadura e mestrela, e, ainda, pelo fato de que a cabeça apresenta, na sua circunferência, duas reentrâncias diametralmente opostas, em que engrena o arrasto.

11. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a cabeça do eixo consiste em uma peça fundida.

12. Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a cabeça do eixo consiste em várias placas estampadas e mutuamente sobrepostas, cada uma das quais possui um furo central com dentadura em estrela.

13. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a haste do eixo acha-se provida, em ambas as extremidades, com uma dentadura em estrela, uma das quais abrange a cabeça e a outra leva uma manivela.

14. — Dispositivo de acionamento, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a haste apresenta, na sua extremidade que leva a cabeça, um furo frontal, e, pelo fato de que um arrasto dobrado em forma de U possui um furo central com tamanho pelo menos igual, mas com diâmetro maior do que aquele da cabeça e que cinge a haste em forma anular, e, ainda, pelo fato de que as pernas de arrasto repousam em reentrâncias da circunferência da cabeça, cingida pela mola de frenagem.

AÇÃO POPULAR

LEI Nº 4.717, DE 29-6-65

Divulgação nº 945

Preço: NCr\$ 0,07

A AVENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: — Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

e, finalmente, pelo fato de que o fundo de uma caixa a modo de copo, cuja parede cilíndrica circunda a mola de frenagem, engrena, com uma tubuladura ôca voltada para dentro, nos furos diametralmente opostas do arrasto e da haste do eixo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 1 de abril de 1961, 26 de agosto de 1961 e 14 de novembro de 1961, respectivamente sob os números G 23.708-47* Gm, G 24.497-47h Gm e G 24.911-47i.

TERMO Nº 137.630

De 2 de abril de 1962.

Requerente: Goetzwerke Friedrich Goetze A. G., Bircheid, Colônia, Duesseldorf, Alemanha.
"Anel de segmento com junta à prova de gás."

Pontos Característicos

1. — Anel de segmento, próprio principalmente para motores de combustão interna, em particular, com junta sobreposta, caracterizado pelo fato de que o degrau inferior da junta, afastado do agente comprimido, acha-se coberto, do lado traseiro do anel, por meio de um elemento de vedação que acompanha os movimentos. 2. — Anel de segmento, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o elemento de vedação é, na região da junta, axialmente mais baixo do que o anel de segmento.

3. — Vedação de junta para um ou vários anéis de segmento, mutuamente sobrepostos em uma ranhura de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que, pelo menos, uma fenda da junta acha-se munida com superfícies de limitação paralelas ao eixo do êmbolo e aproximando-se na parede do cilindro, e, ainda, pelo fato de que, neste espaço cuneiforme, assim formado, acha-se instalada uma peça de enchimento preferentemente de configuração essencialmente idêntica.

4. — Vedação de junta para anéis de segmento, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que as superfícies de limitação, paralelas ao eixo do êmbolo, formam com um raio na direção do centro do êmbolo um ângulo de, pelo menos, 30°.

5. — Vedação de junta para anéis de segmento, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que as superfícies de limitação, paralelas ao eixo do êmbolo, da junta e/ou da peça do enchimento apresentam uma construção cilíndricamente abaulada.

6. — Vedação de junta para dois anéis de segmento mutuamente sobrepostos, caracterizada pelo fato de que o fundo da ranhura e as costas de, pelo menos, um dos anéis acham-se mutuamente vedados por meio de uma membrana, situada em um plano perpendicular ao eixo do ranhuras do fundo da ranhura e do lado traseiro do anel de segmento.

7. — Vedação de junta, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que a ranhura nas costas do anel é formada mediante reunião, por exemplo, mediante solda de três discos, anulares, sendo que o anel médio possui um diâmetro interno menor do que os outros anéis.

8. — Vedação de junta para dois anéis de segmento mutuamente sobrepostos, caracterizada pelo fato de que, pelo menos, um dos anéis de segmento é construído em forma de anel angular.

9. — Anel de segmento, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o elemento de vedação apresenta uma forma anular.

10. — Anel de segmento, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que, para alojar o elemento anular de vedação, acha-se prevista uma reentrância no lado traseiro do anel de segmento.

11. — Anel de segmento, de acordo com os pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato de que o elemento de vedação é construído em forma de mola tensora radial.

12. — Anel de segmento, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a mola tensora apresenta, com exceção de uma parte que cobre a junta inferior do anel, uma ondulação preferentemente em sentido radial.

13. — Anel de segmento, de acordo com os pontos 1 a 12, caracterizado pelo fato de que o elemento de vedação acha-se assegurado em relação ao anel de segmento com deslocamento radial por meio de órgãos conhecidos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 7 de abril de 1961, sob o número G-32.006 XII.47i.

TERMO Nº 137.938

De 11 de abril de 1962.

Requerente: Roussel-Uclaf, Paris, França.

"Processo de preparação de derivado cúprico fungicida e composições de aplicação".

Pontos Característicos

1. Processo de preparação de oxipiruvato de cobre de fórmula $(CH_3-CO-COO)_2 Cu \cdot 3 Cu(OH)_2$ caracterizado pelo fato de compreender a reação de ácido pirúvico com hidróxido de cobre, recentemente precipitado.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por se efetuar a reação na proporção de 3 mols de ácido pirúvico para 4 mols de hidróxido de cobre.

3. Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, para a obtenção de composições fungicidas, molháveis para uso agrícola, caracterizado por se efetuar a reação em presença de agentes adesivos, humectantes ou dispersantes, ou por serem estes agentes adicionados à massa reacional, recém-formada *in situ*.

4. Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado por se obter com o ácido pirúvico em solução ou dispersão aquosa a que estão incorporados os ditos agentes a que se incorpora o reagente hidróxido de cobre sob forte agitação.

5. Processo de acordo com os pontos 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que os ditos agentes são, respectivamente o ligno-sulfito de sódio, o dinatilmetano-sulfonato de sódio, e uma argila seca micronizada.

6. Composições fungicidas molháveis para uso agrícola, caracterizadas por compreenderem, como um agente fungicida ativo, o oxipiruvato de cobre, obtido de acordo com o processo dos pontos 1 ou 2 e agentes adesivos, humectantes ou dispersantes que, de preferência, são o ligno-sulfito de sódio ou dinatilmetano-sulfonato de sódio e uma argila seca, micronizada, respectivamente.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com

o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 17 de abril de 1961, sob nº 858.955.

TERMO Nº 138.924

De 9 de maio de 1962

Requerente: Kate Klara Lisbeth Wiebe — Rua Barão de Itapetininga n.º 88, 10º andar — Capital.
"Novo tipo de mesa-escada escomoteável".

Pontos Característicos

1 — Novo tipo de mesa-escada escomoteável, formado de uma mesa comum, porém, caracterizado por ter seu tampo dividido em duas partes articuladas com dobradiça e em cada uma daquelas, na parte inferior, uma pequena escada, de tal modo que, quando a parte móvel do tampo gira sobre a parte fixa, automaticamente se forma uma escada de maior alcance.

2 — Tudo como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 138.078

De 13 de abril de 1962

Requerente: Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft, vorm. Meister Lucius & Brüning, Frankfurt — Main-Hoechst, Alemanha.

"Processo para a estabilização de Copolímeros de Trioxana".

Pontos Característicos

1 — Processo para a estabilização de copolímeros de trioxana, caracterizado pelo fato de que se empregam, para a estabilização de copolímeros macro-moleculares de trioxana e formais ou éteres cíclicos, 0,1 até 10%, por peso calculados sobre o copolímero, de fenóis substituídos no terpeno.

2 — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se estabilizam copolímeros de 90 até 99% de trioxana e 10 até 1% de formais cíclicos ou éteres cíclicos.

3 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se estabilizam copolímeros de 95 até 99% de trioxana e 5 até 1% de formal de dietilenoglicol.

4 — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se estabilizam copolímeros de 95 até 99% de trioxana e 5 até 1% de formal butanodiólico.

5 — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se estabilizam copolímeros de 95 até 99% de trioxana e 5 até 1% de óxido de etileno.

6 — Processo, de acordo com os pontos 1 até 4, caracterizado pelo fato de que se acrescentam, como estabilizadores, produtos de condensação de 1 mol de o-cresol e mol de canfen e formaldeído em várias correlações moleculares cujas duplas ligações ainda ser hidrogenadas.

7 — Processo de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que se acrescentam, como estabilizadores, produtos de condensação de 1 mol de o-cresol e mol de canfen e formaldeído em várias correlações moleculares cujas duplas ligações ainda ser hidrogenadas.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 17 de abril de 1961, sob nº F 33.654 VI-39-b.

TERMO Nº 138.925

De 9 de maio de 1962

Kate Klara Lisbeth Wiebe, Rua Barão de Itapetininga n.º 88, 10º andar — Capital.
"Novo tipo de Cadeira-Escada Articulável".

Pontos Característicos

I — Novo tipo de Cadeira-Escada Articulável, formado de uma cadeira comum, porém caracterizado por ter o assento dividido em duas partes, articuladas com dobradiça e com duas pequenas escadas na parte inferior de modo que, quando a parte móvel do assento gira sobre a parte fixa, automaticamente se forma uma escada de maior alcance.

II — Tudo como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 139.118

De 17 de maio de 1962

Requerente: Alexandre Renard.
"Dispositivo para a aplicação de um produto semi-pastoso" — França.

Reivindicações

1 — Dispositivo para a aplicação de um produto semi-pastoso, notadamente sobre o cabelo e os cabelos, caracterizado pelo fato de que compreende uma caixa longilinha formando punho apresentando pelo menos um recinto enchido com o produto a aplicar, munido em pelo menos uma parte das suas paredes de aberturas de distribuição deste produto, o dito recinto constituindo pelo menos uma parte da reserva de produto deste dispositivo, e ficando previstos meios para assegurar a alimentação com o produto de pelo menos uma parte das ditas aberturas a medida da utilização da reserva.

2 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que ele compreende uma capa amovível de proteção agenciada de maneira a permitir cobrir pelo menos a parte do recinto munida de aberturas.

3 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e a reivindicação 2, caracterizado pelo fato de que a dita capa é revestida no seu interior de uma guarnição de vedação.

4 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 caracterizado pelo fato de que os ditos meios compreendem um pistão constituindo uma das paredes do dito recinto e montado deslizadamente na caixa, uma haste roscada atravessando este pistão com o qual ela fica ligada e enfim um órgão permitindo comandar a rotação da haste para fazer avançar o pistão na caixa no sentido diminuindo o volume do recinto a medida deste avanço.

5 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e a reivindicação 4, caracterizado pelo fato de que o dito órgão é constituído por uma luva articulada na caixa e por embreagem unidirecional interposta entre esta luva e a dita haste o conjunto ficando agenciado de maneira a não permitir deslocar o pistão a não ser num sentido.

6 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que as ditas aberturas têm uma forma alongada e são orientadas de acordo com um sentido perpendicular para com o eixo do dispositivo.

7 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que a caixa compreende um corpo tubular em pelo menos uma parte do qual ficam dispostos os ditos meios e pelo menos um envólucro alongado solidário com uma extremidade deste corpo, constituído pelo menos uma parte das paredes do dito recinto.

8 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1, e reivindicação 7, caracterizado pelo fato que o dito envólucro fica montado sobre o corpo de maneira a poder ser deslizado axialmente em relação a este corpo ao encontra dos meios de chamada.

9 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 8, caracterizado pelo fato que ele compreende órgãos permitindo assegurar a vedação do envólucro e do corpo durante o movimento do envólucro.

10 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e as reivindicações 7 e 8, caracterizado pelo fato que o dito corpo apresenta um alojamento para o produto a aplicar, fechado numa extremidade por um pistão deslizando à pressão atmosférica e comunicando na sua outra extremidade com o dito recinto através de pelo menos uma válvula de distribuição.

11 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e as reivindicações 7, 8 e 10 no qual pelo menos uma extremidade do envólucro fica montada no interior do corpo, caracterizado pelo fato que a dita válvula fica agenciada de maneira a isolar o recinto do dito alojamento quando o envólucro fica engatado no máximo no dito corpo ao encontro dos ditos meios de chamada.

12 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e a reivindicação 11, caracterizado pelo fato que a válvula compreende uma pastilha de obturação da abertura da ligação do recinto e do alojamento mantida contra as bordas desta abertura por uma mola esticada entre a pastilha e o envólucro e constituindo os ditos meios de chamada.

13 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e a reivindicação 12, caracterizado pelo fato que a dita pastilha apresenta um orifício de seção notavelmente inferior à da dita abertura permitindo a passagem do produto semipastoso do recinto para dentro do alojamento no caso de uma super-pressão no interior deste recinto.

14 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 12, caracterizado pelo fato que a dita mola atua sobre a pastilha por intermédio de um elemento formado de um casquilho apresentando um flange rebordado destinado a descansar na pastilha e cujas faces inferiores e laterais são munidas de ranhuras radiais, respectivamente longitudinais permitindo a passagem do dito produto semipastoso do alojamento para o recinto quando esta pastilha é levantada em relação ao seu assento.

15 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e as reivindicações 2, 3 e 6, caracterizado pelo fato que a dita capa fica agenciada de maneira a cobrir inteiramente a de maneira vedante a face lateral do dito envólucro, deixando assim mesmo na parte superior deste envólucro um espaço livre em comunicação com a atmosfera por um diâmetro interno axial de fraco diâmetro.

16 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e as reivindicações 10, 11, 12, 13 e 14, caracterizado pelo fato que ele compreende uma segunda válvula de obturação disposta entre a primeira válvula e o dito recinto, esta segunda válvula ficando agenciada de maneira a obturar o espaço compreendido entre as duas válvulas quando o ar penetra no dito recinto através das ditas aberturas.

17 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1 e as reivindicações 1, 2 e 14, caracterizado pelo fato que o dito envólucro é munido de aberturas somente na sua parte vizinha do dito corpo e é munido de alojamento em pelo menos uma parte do restante da sua superfície e caracterizado pelo fato que dita capa compreende no seu interior uma garganta axial estendendo-se na altura das aberturas do envólucro

quando ela o cobre, e um tampão limpador de forma anular disposta nesta capa entre a dita garganta e a abertura da capa e constituindo pelo menos uma parte das paredes desta garganta, o conjunto ficando agenciado de maneira que o produto armazenado na garganta seja distribuído pelo tampão nos alojamentos quando se retira a capa do dispositivo para descobrir o dito envólucro.

O requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositadas na Repartição de Patentes francesas, sob ns. 862.028 de 17 de maio de 1961 e 880.004 de 24 de novembro de 1961.

TÉRMO Nº 139.304

De 24 de maio de 1962

Nome: José Honório de Oliveira.
Enderço: Rua Barão de Itapetinga, 88 — 10º andar — Capital.

Nôvo tipo de tronco para imobilização do gado em geral, para sua marcação, ou tratamento.

Pontos Característicos

1. Nôvo tipo de tronco para imobilização do gado em geral, para sua marcação, ou tratamento, formado de um cercado resistente feito de vigas, assentados sobre concreto e tendo portas para entrada e saída dos animais, porém caracterizado por ter internamente partes de cangas móveis para baixo e para cima, acionados por meio de alavanca com catraca situada externamente cercado, de forma que os animais podem ser convenientemente imobilizados pelas referidas cangas de maneira eficiente, sem qualquer mal trato.

Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TÉRMO Nº 139.413

De 16 de fevereiro de 1962

Requerente: Genzo Matsmaru.
Um nôvo tipo de medidor para botação de gás — São Paulo.

Modêlo de utilidade.

1. Nôvo tipo de medidor para botação de gás, constituído de metal ou de qualquer outro material apropriado para esta finalidade em cores e tamanho desejado, caracterizado pelo fato do dito medidor ter em seu tubo longo nº 8 de uma pequena peça, móvel, provida de riscos horizontais formando uma graduação que recebendo a pressão do gás, dará exato a quantidade consumida.

2. Caracterizado como tubo substancialmente descrito e reivindicado e ilustrado nos desenhos em anexo.

TÉRMO Nº 139.981

De 14 de junho de 1962

Requerente: Cia. Teperman de Estofamentos — São Paulo.

Modêlo de Utilidade.

Título: "Estrutura Tubular Para Leito Duplo Articulado.

1º — Estrutura Tubular Para Leito Duplo Articulado, caracterizada pelo fato de ser constituída por um par de molduras retangulares para alojamento de colchões, dispostas paralelamente e numa vertical comum.

2º — Estrutura Tubular para Leito Duplo Articulado, conforme reivindicado em 1, e caracterizado por ser os referidos leitos fixos a dois pares de tubulares verticais, porém, de modo a formar oito pontos de articulação com as ditas molduras.

3º — Estrutura Tubular Para Leito Duplo Articulado, conforme reivindicado em 1 e 2, e caracterizado por ser um dos pares de tubulares verticais fixado à parede vinculando entre si o conjunto, de maneira a permitir um deslocamento circular dos leitos, para a posição vertical e para a lateral da parede.

4º — Estrutura Tubular Para Leito Duplo Articulado, conforme reivindicações anteriores, tudo como substancialmente descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TÉRMO Nº 124.201

De 16-11-60

Requerente: Joseph Boone, estabelecido em Vefrin, Bélgica.
"Dispositivo para a fabricação de sacos com camadas múltiplas".

Reivindicações

1 — Dispositivo para formar continuamente um tubo múltiplo usável para produzir um saco, sendo o tubo composto de uma camada tubular interna de material impermeável e de uma ou mais camadas externas enroladas em forma tubular em volta da camada interna, o dispositivo sendo caracterizado por compreender em combinação meios para dobrar uma tela interna em forma tubular, um primeiro grupo de membros de acionamento e um segundo grupo de membros de acionamento atuando sucessivamente na tela tubular enrolada interna, o primeiro grupo de membros de acionamento tendo meios associados com o mesmo para vedar ou soldar a junta longitudinal da via dobrada tubular interna para formar um tubo interno, meios para dobrar uma ou mais telas externas para uma forma tubular em volta do tubo interno vedado ou soldado, um grupo de membros de acionamento para a tela ou telas internas, meios para acionar o segundo grupo de membros de acionamento da tela interna, e o grupo de acionamento à tela externa para transmitir para o tubo interno e para a tela ou telas dobradas externas uma velocidade de movimento para a frente, e para acionar o primeiro grupo dos membros de acionamento da tela interna para transmitir para a tela dobrada interna tubular uma velocidade de movimento para a frente mais alta do que a transmitida pelo segundo grupo de membros de acionamento da tela interna, pelo que ondulações transversais são continuamente formadas no tubo interno entre o primeiro e segundo grupos de membros de acionamento, e meios associados com o segundo grupo de membros de acionamento para tornarem permanentes as ondulações transversais da junta do tubo interno e assentando com isto o tubo interno num comprimento aparente que é menor do que o comprimento absoluto e fica igual ao comprimento da tela cu telas tubulares externas.

2 — Um dispositivo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo a relação entre o grau de alimentação transmitido pelo primeiro grupo e o transmitido pelo segundo grupo não é menor do que cerca de 52-50.

3 — Um dispositivo de acordo com a reivindicação 1 ou reivindicação 2, caracterizado pelo fato que no mesmo dito primeiro grupo de membros de acionamento é formado por raios de acionamentos montados num eixo disposto transversalmente em relação ao tubo, ditos meios de vedação sendo formados por um rôlo aquecido montado com dito eixo.

SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

ÍNDICE DA REVISTA TRIMESTRAL DE JURISPRUDÊNCIA

VOLUMES 32 A 41

PREÇO: NCr\$ 8,00

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

4 — Um dispositivo de acordo com as reivindicações 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que no mesmo dito segundo grupo de membros de acionamento é formado por rolos de acionamento montados num eixo disposto transversalmente em relação ao tubo, dito meio para tornar permanente as ondulações transversais sendo formado por um rôlo de pressão montado no dito último eixo.

O requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes belgíca em 17 de novembro de 1959, sob o número 463.811.

TERMO Nº 127.966

De 28 de março de 1961

Requerente: Diamond National Corporation, EE.UU.

"Aperfeiçoamento em processo para produzir um artigo moldado de polpa fibrosa e em matriz moldadora para este processo, bem como um caixa para ovos, assim moldada".

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamento em processo para produzir um artigo moldado de polpa fibrosa, tendo uma porção extensa com menor espessura do que outras porções do artigo, caracterizado por compreender a moldagem do artigo, sobre uma matriz foraminosa, até assumir aproximadamente sua configuração final, cuja matriz tem uma parte, que corresponde à porção do artigo que deverá ser de menor espessura, bloqueada numa pluralidade de pequenas áreas discretas dispostas inteiramente sobre a parte correspondente à dita porção extensa na forma de um padrão geométrico regular.

2 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as áreas parcialmente bloqueadas, são formadas, urdindo-se o arame de maneira que essas áreas sejam menos foraminosas do que o restante da tela de arame.

3 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a espessura do meio usado para bloquear as ditas pequenas áreas da matriz, é menor do que a espessura da matriz.

4 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as áreas bloqueadas da matriz são formadas mediante embutimento de um material plástico na matriz, nas áreas em questão.

5 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que as áreas bloqueadas na matriz são produzidas por borramento, sobre a mesma, de um material formador de película ou filme.

6 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as áreas bloqueadas na matriz são produzidas por formação de depósito eletrolítico nas mesmas, até ficarem bloqueadas.

7 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as áreas bloqueadas na matriz são produzidas mediante compressão do arame nessas áreas, sob uma pressão suficiente para formar ali superfícies lisas, que são menos porosas do que as áreas circunvizinhas não-comprimidas da tela de arame.

8 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que, sobre as áreas bloqueadas, é formado um depósito eletrolítico para dar-lhes resistência adicional.

9 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as áreas bloqueadas estão na forma de saliências, ali formadas por prensagem, da tela de arame, sob uma pressão suficiente para formar essas saliências com superfícies lisas, menos porosas do que as áreas circunvizinhas, não-comprimidas, da tela de arame.

10 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser a matriz feita de uma tela, de arame, mediante bloqueamento da pluralidade de pequenas áreas da tela, enquanto esta permanecer em sua forma plana, e mediante perfilação da tela segundo uma configuração tri-dimensional da matriz de moldagem, de maneira que a parte parcialmente bloqueada da tela fique localizada naquela parte da matriz, que corresponde à parte de um artigo a ser moldado, cuja espessura deverá ser menor do que a espessura da parte restante do artigo.

11 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a matriz é feita de uma tela de arame, mediante sua compressão entre um par de matrizes conformadoras sob pressão, cujas matrizes conformadoras têm salientes nas mesmas para comprimir as pequenas áreas da tela de arame, ao passo que as partes restantes da mesma não são comprimidas, de sorte que as partes comprimidas da tela resultem menos porosas do que suas partes circunvizinhas não-comprimidas.

12 — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que os salientes nas matrizes conformadoras são configurados de maneira a formarem salientes tri-dimensionais na tela de arame.

13 — Aperfeiçoamento em matriz moldadora de polpa, caracterizado por ser esta feita de uma tela de arame mediante bloqueio da pluralidade de pequenas áreas da tela enquanto está em forma plana e em formação da tela no feio tri-dimensional da matriz moldadora de modo que a porção parcialmente bloqueada da tela fique situada naquela parte da matriz que corresponde àquela porção de um artigo a moldar que deve ter espessura menor que o restante do artigo.

14 — Aperfeiçoamento em matriz moldadora de polpa, de acordo com o ponto 13, caracterizado por ser esta feita de uma tela de arame por compressão da tela de arame entre um par de cunhos moldadores sob pressão, que têm pequenas saliências sobre eles para comprimir as pequenas áreas da tela de arame enquanto as partes restantes não são comprimidas de modo que as porções comprimidas da tela são menos porosas que as porções que as porções circunvizinhas, não comprimidas da tela.

15 — Aperfeiçoamento em matriz moldadora de polpa, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato das saliências sobre os cunhos moldadores serem configuradas de modo tal a formarem protuberâncias tri-dimensionais sobre a tela de arame.

16 — Aperfeiçoamento em caixa para ovos, feita de polpa, moldada de acordo com o processo do ponto 1, caracterizado por compreender uma porção de tampa, e uma porção de fundo com células ou alvéolos para conter os ovos, sendo essa parte de fundo, que contém os alvéolos ovulares, de menor espessura do que a dita secção de tampa.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade

Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 30 de março de 1960 e 22 de abril de 1960, sob os números 18.623 e 21.058, respectivamente.

TERMO Nº 127.992

De 29-3-1961

Local — São Paulo.
Rcq. — Marko Dju.

"Um dispositivo fixo para suspender veículos".

Modelo de utilidade.

Pontos Característicos

1. — "Um dispositivo fixo para suspender veículos", caracterizado por se constituir, em sua essência, por um tubo externo, no interior do qual deslizam, pelo lado interno de cada um, vários outros tubos cada um de menor diâmetro que o precedente; o último tubo termina por uma porção boleada que se ajusta numa concavidade de uma sapata de apoio, formado com ela uma articulação móvel. Cada um dos tubos descritas, é controlado, no seu recolhimento, por uma mola espiral, pois a distensão dos referidos tubos será feita por injeção de óleo ou ar comprimido. O tubo externo será preso à longarina do chassis ou ao eixo das rodas dos veículos por meio de uma braçadeira.

2. — "Um dispositivo fixo para suspender veículos", caracterizado de acordo com o ponto 1, e ainda pelo fato de serem previstos meios de ligação dos referidos dispositivos com os depósitos de óleo ou ar comprimido do veículo, a fim de que os mesmos possam ser acionados do interior do veículo, através do pedal de freio, em operação controlada por meio de botões no painel de instrumentos do carro.

3. — "Um dispositivo fixo para suspender veículos", caracterizado de acordo com o ponto 2 e ainda pelo fato de cada dispositivo ser colocado próximo de cada roda, fixo na longarina do carro ou no eixo da roda, com ligações para o depósito de óleo ou ar comprimido, comandados pelo pedal de freio e acionados por botões colocados no painel.

4. — "Um dispositivo fixo para suspender veículos", caracterizado de acordo com o ponto 3, e ainda como o substancialmente descrito no relatório e ilustrado pelos desenhos que o acompanham.

TERMO DE PATENTE Nº 129.709

De 6 de junho de 1961

The Wellcome Foundation Limited — Inglaterra.

Título — "Processo para a preparação de compostos de amônio quaternário bem como uma aperfeiçoada composição farmacêutica neles baseada".

Pontos Característicos

1. — Um processo para a preparação de um composto de amônio quaternário contendo um cation da fórmula

em que W é uma cadeia reta saturada, que contem 1 a 3 átomos de oxigênio não adjacentes e de 0 a 16 átomos de carbono; X e Y são iguais ou diferentes, e cada um é um grupo alquila, alila, propargila ou hidroxi-alquila (outra que não uma alfa-hidroxi-alquila), ou XY é um grupo tetrametileno, pentametileno ou 3-oxa-pentametileno (isto é, o grupo NXY é um grupo pirrolidin-1-il, piperidino ou serfolin-4-il); e Q2 é um grupo hidrocarboneto alifático divalente, saturado, contendo de dois a quatro átomos de carbono, quando R3 é um anel fenila substituído na posição meta ou para, com um átomo de halogênio, ou no grupo alquila, alcoxi, aliloxi, metil-mercapto, hidroxi, fermila, amética, alcoxi-carbonila, amino, metilamino, acetamido, ciano, nitro ou nitroso, e L2 é um anel fenila, opcionalmente substituído na posição orto, meta ou para, com um átomo de halogênio ou um grupo alquila, alcoxi, metil-mercapto, ciano ou nitro, ou L2 é um grupo tienila ou furila, opcionalmente substituído na posição 5 com um átomo de halogênio ou um grupo nitro, ou quando

R3 é um anel fenila, opcionalmente substituído na posição orto com um átomo de halogênio ou um grupo alquila, alcoxi, aliloxi, metil-mercapto, hidroxi, fermila, acetila, alcoxi-carbonila, amino-metilamino, acetamido, ciano, nitro ou nitroso, e L2 é um anel fenila substituído na posição meta ou para, com um átomo de halogênio ou um grupo alquila, alcoxi, metil-mercapto, ciano ou nitro; ou Q2 um grupo hidrocarboneto alifático, divalente, saturado, contendo de 1 a 4 átomos de carbono, quando R3 é um anel para-nitrofenila substituído em uma ou mais das outras posições com substituintes cada um dos quais é um átomo de halogênio ou um grupo alquila ou alcoxi, e L2 é um anel fenila, opcionalmente substituído na posição orto, meta ou para, com um átomo de halogênio ou um grupo alquila, alcoxi, metil-mercapto, ciano ou nitro, ou L2 é um grupo tienila ou furila, opcionalmente substituído na posição 5 com um átomo de halogênio ou um grupo nitro, ou quando R3 é um anel para-nitrofenila, opcionalmente substituído em uma ou mais das outras posições com substituintes, cada um dos quais é um átomo de halogênio ou um grupo alquila ou alcoxi, e L2 é um anel fenila substituído, em duas ou mais posições com substituintes, cada um dos quais é um átomo de halogênio ou um grupo de alquila, alcoxi, metil-mercapto, ciano ou nitro; outro que não promete de N-2-(p-bromo-fenil-etil)-N-3-(n-cloro-fenoxi)-propil-N,N-dietilamônio; caracterizado por compreender a reação de uma amina terciária C4R5R6N, com um composto R7Z, que R4, R5, R6 e R7 são cada, e Z é apropriado, e são, respectivamente, um grupo R3.W.CH2CH2-, um X, um Y e um Q2L2-, e Z é um grupo ou átomo reativo.

2. — Um processo para a preparação de uma aperfeiçoada composição farmacêutica sólida, para administração oral, caracterizado por compreender a incorporação de um composto de amônio quaternário contendo um cation da fórmula definida no ponto 1, em um veículo aceitável para ele.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lí número 7.993, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra em 10 de junho de 1960, e 22 de setembro de 1960, sob os números 20.607 e 32.624, respectivamente.

TERMO Nº 131.531

De 13-0-1961

Matrix S. A. — Indústria e Comércio — Capital do Estado de São Paulo.
Pistola de filetagem.

Pontos Característicos

Reivindica-se como elementos constitutivos da novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1. — Pistola de filetagem, caracterizada por ter em seu punho, um furo repuxado que servirá de guia para uma haste dentada que tem numa das extremidades uma placa e na outra uma rosca onde estão aparafusados uma luva, discos que cercam os retentores e um defletor, sendo este o conjunto formador do pistão que irá empurrar o material dentro do cilindro, sendo projetado de modo a não oferecer perigo de vazamento de material, entre as paredes do cilindro e dos retentores.

2. — Pistola de filetagem, conforme reivindicação anterior, caracterizada ainda por ter um gatilho que leva montado em si, por meio de pino, a lingueta acionadora da haste, e por ser esta haste controlada por uma trava que impedirá seu movimento em sentido contrário.

3. — Pistola de filetagem, conforme reivindicações nos 1 e 2, caracterizada ainda por, o gatilho quando acionado, fazer com que a lingueta empurre a haste na direção do bico da pistola, comprimindo a massa e forçando sua passagem para o bico e porque quando se solta o gatilho, a mola força-o a voltar à sua posição normal, desengatando a lingueta da haste ao mesmo tempo em que a trava, pela ação da mola se engata na referida haste.

4. — Pistola de filetagem, tudo como substancialmente descrito, representado nos desenhos anexos e reivindicado nos presentes pontos característicos.

TERMO Nº 133.110

De 3 de outubro de 1961.

Massey-Ferguson Inc. — Estados Unidos da América.
Título: Máquinas para Colhê. Milho da Índia.

Pontos Característicos

1. — Um rôlo despoçador para máquinas de colhê milho da Índia, compreendendo um corpo comprido e sendo caracterizado em que a parte de despoçamento da espiga do corpo tem uma série helicoidal de recessos, uma série correspondente de inserções e meio de segurança das inserções nos recessos, tendo cada inserção uma saliência e a série de inserções sendo relacionada de forma que as suas saliências formam uma configuração geralmente helicoidal.

2. — Um rôlo despoçador conforme o ponto 1, caracterizado em que os recessos são dispostos num ângulo reto de um para o outro e são sucessivamente separados um do outro de modo que cada recesso intermediário sobrepõe-se aos recessos adjacentes.

3. — Um rôlo despoçador conforme os pontos 1 ou 2, caracterizado em que a parte de despoçamento de espiga é geralmente cilíndrica e a superfície externa de cada inserção é redonda de modo a ligar-se na forma cilíndrica.

4. — Um rôlo despoçador de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado em que cada recesso e cada inserção tem superfícies de interligação para evitar o movimento e entortamento da inserção.

5. — Um rôlo despoçador conforme qualquer dos pontos anteriores, caracte-

terizado em que cada recesso e inserção tem um soquete e um ressalto complementar que encaixa apertadamente no soquete.

7. — Um rôlo despoçador conforme qualquer dos pontos de 1 a 5, caracterizado em que cada meio de segurança é um parafuso passado através da inserção e aparafusado no corpo do rôlo, sendo a cabeça do parafuso afundada num recesso para ela existente na inserção.

8. — Um rôlo despoçador conforme o ponto 6, caracterizado em que cada meio de segurança é um parafuso passada através do resso e do soquete até o corpo do rôlo, sendo a cabeça do parafuso afundada num recesso feito para ela na inserção.

9. — Um rôlo despoçador conforme qualquer ponto anterior, caracterizado em que a saliência em cada inserção possui partes terminais helicoidais e uma maçaneta de despoçamento de espiga, intermediária.

10. — Um rôlo despoçador conforme qualquer dos pontos anteriores, caracterizado em que a parte de despoçamento de espiga é a continuação de uma parte que tem uma nervura helicoidal e uma nervura axial que serve, respectivamente, para conduzir os talos das espigas ao longo do rôlo e dirigí-los para baixo.

11. — Um rôlo despoçador conforme qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pela combinação de um rôlo juxtaposto semelhante feito para o lado oposto e meio para girar os rolos em direções opostas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1915, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 4 de outubro de 1960, sob o nº 60.474.

TERMO Nº 133.403

De 13 de outubro de 1961.

Requerente: Dana Corporation — Estado de Ohio, Estados Unidos da América.

Reivindicações

1. — Uma embreagem de fricção caracterizada pelo fato de ela compreender um elemento de acionamento, um elemento acionado, e uma chapa de pressão móvel para dentro do engate com dito elemento acionado e para fora dele para causar que o elemento acionado engate no elemento acionante, o elemento acionado compreendendo uma chapa montada num cubo que é corpóreamente móvel num sentido axial, e incluindo meios elásticos atuando no cubo do elemento acionado para posicionar o elemento acionado centralmente entre e para fora do contato com a chapa de pressão e o elemento de acionamento, no movimento da chapa de pressão para fora do elemento de acionamento.

2. — Uma embreagem de fricção conforme reivindicada na reivindicação 1, caracterizada pelo fato que na mesma o elemento de acionamento constitui um volante.

3. — Uma embreagem de fricção conforme reivindicada na reivindicação 1 ou reivindicação 2, caracterizada pelo fato que na mesma meios de sustentação ficam ligados com o elemento de acionamento, a chapa de pressão sendo levada pelos ditos meios de sustentação e móveis axialmente para causar o engate de dito elemento acionado com o elemento acionante, e os meios de posicionamento sendo também levados pelos ditos meios de sustentação.

4. — Uma embreagem de fricção conforme reivindicada 3, caracterizada pelo fato que ela inclui meios para retrair e avançar a chapa de

pressão, inclusive meios de alavanca articuladamente levados pelos meios de sustentação e ligados com a chapa de pressão, e meios de mola comprimidos entre os meios de alavanca e os meios de sustentação para desviar a chapa de pressão para dentro da posição engatada.

5. — Uma embreagem de fricção conforme reivindicada, em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizada pelo fato que na mesma a parte do cubo do elemento acionado tem uma ranhura anular, e os meios elásticos cooperam com dita ranhura.

6. — Uma embreagem de fricção conforme reivindicada na reivindicação 5, caracterizada pelo fato que na mesma ditos meios elásticos compreendem uma mola de folha segura numa extremidade em meios de sustentação e com a sua outra extremidade assentada na dita ranhura anular.

7. — Uma embreagem de fricção conforme reivindicada na reivindicação 6, caracterizada pelo fato que na mesma a molha de folha é curvada entre as suas extremidades, de maneira que as duas extremidades ficam esmagadas axialmente entre si.

8. — Uma embreagem de fricção substancialmente conforme descrita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana, em 14 de outubro, de 1960, sob o nº 62.737.

TERMO Nº 133.693

De 25-11-1961

Willys Motors, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Aperfeiçoamentos em dispositivos de super-acionamento (OVER-DRIVE) ou sup ação".

Pontos característicos

1. — Aperfeiçoamentos em dispositivos de super-acionamento (over-drive) ou supração, destinados, em particular, a veículo automotores do tipo utilitário, caracterizados pelo fato de compreenderem, em princípio, uma caixa de transmissão do tipo de duas velocidades, com os respectivos anéis sincronizados; e pelo fato de que o elemento central atuante e, longitudinalmente, destacável é de acionamento manual.

2. — Aperfeiçoamentos em dispositivos de super-acionamento (over-drive) ou supração, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que a engrenagem de entrada coopera, sistematicamente, com um dos extremos de uma engrenagem do tipo de carretel com cujo outro extremo coopera, também, sistematicamente, a engrenagem anular de supração.

TERMO Nº 133.833

De 31-10-1961

Société Anonyme André Citroën — França.

Título: "Aperfeiçoamentos aos dispositivos de direção subordinada para veículo automóvel".

Pontos característicos

1. — Aperfeiçoamento aos dispositivos de direção subordinado para para veículo automóvel, caracterizados pelo fato de que a coluna ou eixo de direção comandando o dispositivo de subordinação que pode ser de um tipo qualquer, é associado a um dispositivo exercendo sobre o dito eixo uma resistência à orientação que seja uma função do dito ângulo, essa resistência aumentando de um

valor nulo para atingir um máximo após certo ângulo de orientação.

2. — Dispositivo de acordo com 1, caracterizado pelo fato de que ele comporta além disso, ó gãos tais que a resistência oferecida seja igualmente função de outros parâmetros, tais como a velocidade de veículo e a força centrífuga levada à curva.

3. — Modalidade de realização de um dispositivo de acordo com 1, caracterizada pelo fato de que o eixo de direção arrasta, em rotação por engrenagem ou outro meio conveniente, um eixo paralelo portando um excêntrico sobre o qual desliza um rôlo montado na extremidade de uma alavanca, a haste de um cambôlo, mergulhando num cilindro onde se exerce a pressão de um fluido, agindo sobre a dita alavanca de tal sorte que em função da sup não pelo excêntrico, o embôlo mergulha no cilindro e tende a aumentar a pressão do fluido.

4. — Modalidade de realização de acordo com 3, caracterizada pelo fato de que a pressão do fluido no cilindro é igualmente função do deslocamento de órgãos de velocidade de veículo, a força centrífuga de outros parâmetros convenientes, e os órgãos agindo por intermédio de uma alavanca sobre um distribuidor em comunicação com a chegada do fluido sob pressão o cilindro anteriormente citado e a volta no reservatório do fluido para provocar um acréscimo ou uma diminuição de pressão.

5. — Modalidade de realização de acordo com 3 e 4, caracterizada pelo fato de que sobre o distribuidor age igualmente um órgão tal como uma mola, cuja tensão é regulável pelo condutor do veículo.

6. — Modalidade de realização de acordo com 3, caracterizada pelo fato de que no cilindro é prevista uma capacidade elástica constituída por uma mola ou uma câmara preenchida de gás e separada do fluido por uma parede móvel.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1915 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 21 de novembro de 1960, sob nº 844.565.

TERMO Nº 133.829

De 3 de novembro de 1961

Requerente: Zellstoffabrik Waldhof, firma industrial e comercial alemã, estabelecida em Mannheim, Waldhof, Alemanha.

"Processo para fabricação de materiais fibrosos impregnados com massas termoplásticas".

Pontos característicos

Um processo para fabricação de materiais fibrosos impregnados com massas plásticas, caracterizado pelo fato de serem ditas massas plásticas fixadas nas fibras pela adição de bases nitrogenadas hidrossolúveis de elevado peso molecular, como por exemplo polietilenimina e sais hidrossolúveis de elevado peso molecular de ácidos orgânicos policarboxílicos, como por exemplo acrilatos.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 4 de novembro de 1960, sob o nº Z 8.332 IVA/55f.

TERMO Nº 134.740

De 6 de dezembro de 1961

Requerente: Kalle Aktiengesellschaft, sociedade alemã, industrial e comercial, estabelecida em Wiesbaden-Biebrich, República Federal Alemã.

"Processo de registro de imagens".

Ponto característico

Processo de registro de imagens pela ação térmica, formadora de imagem sobre uma camada de resina cuja resistência elétrica específica diminui devido à ação de calor, caracterizado pelo fato de se fazer atuar sobre a camada de resina calor formador de imagem, carregar, então, a camada de resina eletrostaticamente e tornar a imagem eletrostaticamente visível por processos conhecidos da eletrofotografia e fixar a imagem, se for o caso.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo 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 17 de dezembro de 1960, sob número K 42.434 IVb/15k.

TERMO Nº 134.933

De 29 de setembro de 1961

Requerentes: Bruno Diarena e Guido Caputo — Estado de São Paulo. Título: "Nova disposição construtiva em válvulas de bujões portáteis".

Características

1º — "Nova disposição construtiva em válvulas de bujões portáteis", caracterizado por peça tubular metálica — 1 — alongada, dotada de uma série de anéis rebaixados — 2 — e encimada por uma projeção cilíndrica — 3 — possuidora de rosca externa — 4 — e de pequeno furo avial — 5 — pelo fato de ter ainda dentro da projeção rosqueada uma dilatação cilíndrica onde se aloja pequeno cilindro metálico — 6 — mantido dentro do alojamento por peça tronco cônica — 7 — dotada de rebaixo cilíndrico centrado no topo da base menor onde se incaixa um cilindro — 8 — de borracha que serve de elemento vedador impedindo a passagem de fluido em volta do cilindro — 6 —; pelo fato da peça tronco cônica ter co-axial e abaixo da base maior uma projeção — 9 — que é envolta por mola helicoidal — 10 — cuja extremidade superior se apoia no ressalto formado pela base maior do tronco de cone e a inferior se prende à parede repuxada do tubo. — 1 —

2º — "Nova disposição construtiva em válvulas de bujões portáteis para fluidos", acorde com o ponto precedente conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado nos desenhos em anexo.

TERMO Nº 135.025

De 14 de dezembro de 1961

Rádio Corporation of América — Estados Unidos da América. Título "Circuitos de receptor de televisão".

Pontos característicos

1 — Circuitos de receptores de televisão, para um receptor de televisão do tipo que inclui um amplificador de vídeo, um circuito de carga de vídeo conectado entre o eletródo de saída do dito amplificador e uma fonte de potencial de corrente contínua e um tubo de imagem de raios catódicos, caracterizados pelo fato de que têm um potenciômetro divisor de voltagem e uma resistência sensível à luz ligados em série através do dito circuito de carga; meios de acopla-

mento de sinal de vídeo conectado entre o potenciômetro e um eletródo de controle do dito tubo de raios catódicos, sendo o contraste da imagem do tubo de raios catódicos capaz de ser controlado pela ajustagem do potenciômetro e pela intensidade da luz que pode incidir na dita resistência sensível à luz; um outro circuito incluindo também a dita resistência sensível à luz capaz de desenvolver um potencial de corrente contínua que é variável na amplitude na dependência da intensidade de luz que pode incidir na dita resistência sensível à luz e meios de circuito ligados de modo a aplicarem o dito potencial de corrente contínua a um eletródo do dito tubo de raios catódicos que é adaptado para controlar a luminosidade da imagem de tubo de raios catódicos.

2 — Um circuito de controle de acordo com o ponto 1, caracterizado pela inclusão de um interruptor para desativar o controle automático de contraste e luminosidade.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 30 de dezembro de 1960, sob nº 79.853.

TERMO Nº 135.202

De 21 de dezembro de 1961

Requerente: E. H. Bentall & Company Limited — Inglaterra. Título: "Máquina para Descascar e Lavar Café e Frutinhas Semelhantes e Processo Empregado".

Pontos Característicos

1. Uma máquina para descascar e lavar café e frutinhas semelhantes, caracterizada em que o descascamento é feito pela passagem das fruti-

nhas entre discos montados para girarem entre peitorais de arnês, fixos sendo cada disco instalado com placas segmentais para cooperação com facas descascadoras presas aos peitorais de arnês.

2. Uma máquina conforme o ponto 1, caracterizada em que as placas segmentais são destacavelmente presas nos discos.

3. Uma máquina conforme os pontos 1 ou 2, caracterizada em que o meio de ligação das facas aos peitorais de arnês compreendem uma fenda e parafuso de fixação e parafusos de regulagem delicada, espaçados, existentes no peitoral do arnês para ligação com a lâmina da faca.

4. Uma máquina de descascar e lavar, combinada, tendo uma unidade de descascar-conforme qualquer dos pontos de 1 a 3, caracterizada em que as frutinhas da unidade descascadora são também limpas pela ação de lavagem do tambor montado para girar num cilindro para cujo interior é fornecida água.

5. Uma máquina de descascar e lavar, combinada conforme o ponto 2, caracterizada em que o tambor é montado num eixo cavado e água é alimentada ao interior do tambor através do eixo.

6. Um processo de descascar frutinhas de café, caracterizado pela alimentação das mesmas no espaço entre uma quantidade de discos montada para girar entre lâminas ou placas fixas.

7. Uma máquina de descascar e lavar café, caracterizada por ser substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 135.548

De 9 de janeiro de 1962

Requerente: Geo Bray & Co. Limited, sociedade industrial e comercial inglesa, com sede em Blackman, Lane, Leeds, Inglaterra. "Aperfeiçoamentos em ou relativos a Queimaduras".

Pontos Característicos

1. Um cabeço queimador de gás arejado, caracterizado pelo fato de compreender um orifício de chama, que é integral com um tubo misturador possuindo orifícios de arejamento para uso com quaisquer injetores de diferentes tamanhos relacionados com a natureza do gás a ser queimado.

2. Um cabeço queimador de gás arejado, caracterizado pelo fato de compreender um orifício de chama que é integral com um tubo misturador possuindo orifícios para o arejamento do gás e no qual as dimensões e forma do orifício de chama e as dimensões dos orifícios de arejamento do gás no tubo misturador, são variáveis para adaptar-se ao injetor do gás selecionado e à natureza do gás a ser queimado.

3. Um cabeço queimador de gás arejado, caracterizado pelo fato de compreender um jato injetor, um tubo misturador e um cabeço de tubo misturador, integral com o tubo misturador.

4. Um cabeço queimador de gás arejado, caracterizado pelo fato de compreender um jato injetor, um cabeço de queimador adaptado para conexão com o jato injetor, possuindo o cabeço de queimador, um orifício de chama integral com um tubo misturador provido de orifícios de arejamento do gás, caracterizado pelo fato de que as dimensões e forma do orifício de chama e as dimensões dos orifícios dos orifícios de arejamento do gás no tubo misturador são feitos para adaptar-se ao jato injetor e à natureza do gás a ser queimado.

5. Um cabeço queimador de gás, substancialmente, como descrito e ilustrado com referência aos desenhos acompanhantes.

6. Um queimador de gás arejado, caracterizado pelo fato de apresentar um cabeço de queimador substancialmente como descrito e ilustrado com referência aos desenhos acompanhantes.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 17 de janeiro de 1961, sob o número 1.959-61.

TERMO Nº 136.143

De 1º de fevereiro de 1962.

The Lubrizol Corporation — Estados Unidos da América. Título de invenção: Composições de Gasolina.

Pontos característicos

1. Uma gasolina plumbada, apropriada para uso em motores de combustão interna com ignição por vela, caracterizada por conter uma pequena quantidade, de metil-fosfonato di-metilico efetiva para reduzir a pré-ignição e as irregularidades das velas de ignição.

2. Uma gasolina plumbada, de acordo com o ponto 1, caracterizada por conter de cerca de 0,1 a cerca de 1,0 do valor teórico de metil-fosfonato di-metilico.

3. Uma gasolina, de acordo com o ponto 1, caracterizada por conter cerca de 0,2 do valor teórico de metil-fosfonato di-metilico.

CONTENÇÃO DE PREÇOS

REGULAMENTO DO DECRETO-LEI Nº 38,

DE 18 DE NOVEMBRO DE 1966

DIVULGAÇÃO Nº 1017

Preço: NCr\$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

4. Uma gasolina plumbada, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por ser preparada por incorporação numa fração de gasolina (a) de cerca de 0.13 a 2.1 cm³ de um fluido de chumbo por litro de gasolina (0.5 a cerca de 8.0 cm³ por galão).

5. Uma gasolina plumbada de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por ser gasolina uma fração de petróleo que ferve na escala de 10° a 232°C.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 14 de fevereiro de 1961, sob nº 89.132.

TERMO Nº 136.144

De 1º de fevereiro de 1962.

Pittsburgh Plate Glass Company — Estados Unidos da América.

Título da invenção: Pneumáticos de Borracha e Novas Bandas de Rodagem.

Pontos Característicos

1 — Um pneumático de borracha compreendendo, como componente de sua banda de rodagem, um vulcanizado curado por enxofre de uma composição de borracha natural contendo pigmento reforçada por sílica, e óxido de zinco, caracterizada pela citada composição de borracha ser de ácido graxo adicionado.

2 — Um pneumático de borracha, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo citado vulcanizado curado por enxofre de uma composição de borracha natural conter um óleo mineral não polar.

3 — Um pneumático de borracha, de acordo com qualquer dos pontos 1 e 2, caracterizado pelo pigmento de sílica ter um calibre de partículas final médio inferior a 50 mil-mista, e uma arca de superfície específica superior a 50 m²/g.

4 — Um pneumático de borracha, de acordo com qualquer dos pontos 2 e 3, caracterizado pelo vulcanizado curado por enxofre de uma composição de borracha natural conter de 5 a 200 partes de sílica de reforço, por 100 partes de borracha 0,01 a 40 partes de óxido de zinco por 100 partes de borracha, a 2 a 50 partes de um óleo mineral não-polar para 100 partes de borracha.

5 — Um pneumático de borracha, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado pela borracha natural não conter mais que 1,5%, em peso, de ácido graxo, com produto natural dela.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de fevereiro de 1961 sob nº 89.362.

TERMO Nº 136.145

De 1 de fevereiro de 1962.

Pittsburgh Plate Glass Company (Estados Unidos da América).

Título: Pneumáticos de Borracha e Novas Bandas de Rodagem.

Pontos Característicos

1 — Um pneumático de borracha, compreendendo, como componente da banda de rodagem, um vulcanizado de enxofre de uma composição de polímero de borracha sintético vulcanizável contendo pigmento de sílica de reforço da borracha, caracterizado pela citada composição de polímero de borracha ser, essencial-

mente, isenta de óxido metálico ativador.

2 — Um pneumático de borracha, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo vulcanizado de borracha com enxofre conter um óleo mineral não-polar.

3 — Um pneumático de borracha de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo polímero de borracha de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo polímero de borracha com enxofre ter uma cadeia central de hidrocarboneto e ser obtido pela polimerização de monômeros etilênicamente insaturados, um dos quais é um dieno conjugado de 4 a 5 átomos de carbono.

4 — Um pneumático de borracha, de acordo com o ponto 3 caracterizado pelo polímero de borracha compreendendo um polímero de butadieno-estireno.

5 — Um pneumático de borracha, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo material de enchimento de reforço de sílica ter um calibre de partículas final médio de menos de 50 mil-micra.

6 — Um pneumático de borracha, de acordo com qualquer dos pontos 2 a 5, caracterizado pelo vulcanizado de borracha com enxofre conter de 2 a 50 partes de um óleo mineral não-polar não-reativo por 100 partes de borracha.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 15 de fevereiro de 1961 sob nº 89.363.

TERMO Nº 136.496

De 19 de fevereiro de 1962

Requerente: Owens-Corning Fiberglass Corporation — Estados Unidos da América.

Título da invenção: Composição de Revestimento de Formação Amilácea Resistente à Migração para Vidro Fibroso.

Pontos característicos

1. Composições de revestimento de formação amilácea revestida à migração para vidro fibroso, substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 2 de março de 1961, sob nº 92.745.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 2 de março de 1961 sob número 92.745.

TERMO Nº 136.790

De 28 de fevereiro de 1962

Texaco Development Corporation — Estados Unidos da América.

Título: "Hidroconversão de Hidrocarbonetos" (Priv. de Inv.).

Pontos característicos

1. Hidroconversão de hidrocarbonetos substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 8 de março de 1961, sob nº 94.598.

2. Hidroconversão de hidrocarbonetos substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 25 de julho de 1961, sob nº 130.217.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 8 de março de 1961 sob nº 94.598 e em 25 de julho de 1961 sob nº 130.217.

TERMO Nº 137.015

De 9 de março de 1962

Requerente: Luiz Carlos Ferraz de Carvalho.

"Novo modelo de cheque".

Pontos característicos

1º) "Novo modelo de cheque", caracterizado pelo fato de conter, impresso ou autenticado pelo mesmo modo dos cheques visuais, o montante máximo do valor de sua emissão, montante este que poderá ser uniforme ou variável, desde que a soma do montante-limite de todos os cheques que compõem o talão não ultrapasse a quantia visada no frontispício do talão.

2º) "Novo modelo de cheque", caracterizado de acordo com o ponto 1 e ainda como o substancialmente descrito no relatório.

TERMO Nº 137.038

De 12 de março de 1962

Privilégio de Invenção. Requerente: Pedro Ferrretti — São Paulo.

"Máquina para cortar as extremidades de côcos das palmeiras orbignia martiana e symphonia globulifera".

Pontos Característicos

1) "Máquina para cortar as extremidades de côcos das palmeiras orbignia martiana e symphonia globulifera", caracterizada por duas engrenagens (1) e (2), de grande diâmetro, situadas a certa distância uma da outra, entre as quais é esticada uma corrente (3), em cujos elos existem suportes (4) de formato apropriado à retenção dos côcos; e por um par de serras (5) circulares, montadas em um eixo comum, separadas entre si por uma distância maior que a largura da corrente (3) e menor que o comprimento dos côcos, estando o eixo das serras localizado logo abaixo da porção retilínea superior da corrente (3) e paralelamente aos eixos das engrenagens (1) e (2); e ainda por um conjunto de quatro engrenagens (6), (7), (8) e (9), pelas quais passa uma corrente (10), formando um quadrilátero cujo plano é vertical passando pelo centro da corrente (3), em seu sentido longitudinal, estando as referidas engrenagens montadas em mancais (15); e ainda por um suporte (11), localizado no interior do quadrilátero formado pela corrente (10), no qual estão montadas três ou mais barras (12) verticais, corrediças, nas extremidades das quais estão montadas engrenagens (13) ou polias, apoiadas contra a face superior da porção inferior retilínea da corrente (10), sendo pressionadas para baixo por meio de molas (14), e sendo que as correntes (3) e (10) são acionadas em sentidos opostos, lentamente, e as serras (5) são acionadas na direção das engrenagens da corrente (10).

II) "Máquina para cortar as extremidades de côcos das palmeiras orbignia martiana e symphonia globulifera", como no ponto I, caracterizada por a corrente (10) poder ser fixa e descontínua, esticada entre apenas duas engrenagens (8) e (9).

III) "Máquina para cortar as extremidades de côcos das palmeiras orbignia martiana e symphonia globulifera", como no ponto I, caracte-

terizada por a corrente (10) poder ser dotada de um esticador.

IV) "Máquina para cortar as extremidades de côcos das palmeiras orbignia martiana e symphonia globulifera", substancialmente como o descrito, reivindicado em I, II e III e apresentado no desenho anexo.

TERMO Nº 137.076

De 13 de março de 1962

ACF — Industries, Incorporated — (Estados Unidos da América).

Título: Carburador.

Pontos Característicos

1. Um carburador caracterizado por compreender uma primeira estrutura formada com um conduto de mistura e uma cuba de combustível, uma segunda estrutura incluindo um conjunto de alimentação de combustível para o carburador e uma parte formando uma extensão do conduto de mistura, um prte do conjunto de alimentação de combustível estendendo-se até a cuba de combustível.

2. Um carburador de acordo com o Ponto 1 caracterizado porque no mesmo a dita extensão compreende uma seção venturi coextensiva com o conduto de mistura.

3. Um carburador de acordo com os Pontos 1 ou 2, caracterizado por incluir meios fixando a dita segunda estrutura à dita primeira estrutura com o conjunto de alimentação de combustível afastado das paredes da cuba de combustível.

4. Um carburador de acordo com o Ponto 3, caracterizado porque no mesmo os meios fixadores incluem uma estrutura isolante de calor afastando a dita segunda estrutura de todas as partes da dita primeira estrutura.

5. Um carburador de acordo com qualquer Ponto precedente, caracterizado porque no mesmo a dita segunda estrutura é integral e é formada de material condutivo de calor.

6. Um carburador de acordo com qualquer Ponto precedente, caracterizado por incluir meios dentro da cuba de combustível para manter o combustível na mesma a um nível pré-determinado.

7. Um carburador de acordo com o Ponto 6, caracterizado porque no mesmo a dita parte estendida tem uma parte extrema terminal posicionada a um ponto abaixo do dito nível de combustível pré-determinado e uma passagem de combustível estendendo-se da parte extrema terminal através da dita segunda estrutura para a extensão do conduto de mistura.

8. Um carburador de acordo com o Ponto 7, caracterizado por incluir um facto de combustível montado na passagem de combustível e um bico de combustível na passagem de combustível estendendo-se da dita extensão do conduto de mistura.

9. Um carburador de acordo com o Ponto 8, caracterizado por incluir uma haste medidora de combustível posicionada de forma móvel no facto de combustível e meios respondentes a pressão de gás suportados pela dita segunda estrutura para mover a haste medidora dentro do facto de combustível, as ditas primeira e segunda estruturas tendo uma passagem através das mesmas estendendo-se dos meios respondentes a pressão de gás para o conduto de mistura.

10. Um carburador de acordo com qualquer dos Pontos 7 a 9 caracterizado por incluir uma válvula aceleradora montada dentro do conduto de mistura um poço de combustível na dita passagem de combustível, uma segunda passagem de combustível na dita segunda estrutura estendendo-se do poço de combustível para a dita primeira estrutura e uma terceira

passagem de combustível na dita primeira estrutura estendendo-se da dita segunda passagem de combustível para o conduto de mistura adjacente à válvula aceleradora.

11. Um carburador de acordo com o Ponto 6 caracterizado porque no mesmo e dita parte que se estende têm uma pluralidade de terminais posicionados abaixo do dito nível de combustível diferente estendendo-se de cada um dos ditos terminais através da dita segunda estrutura para a extensão do conduto de mistura.

12. Um carburador de acordo com o Ponto 11, caracterizado porque no mesmo uma primeira das passagens de combustível que inclui um póco de combustível se estende de um dos ditos terminais da dita segunda estrutura para a extensão do conduto de registro, um facto de combustível perfurado sendo montado na dita primeira passagem de combustível, um póco de combustível na dita primeira passagem de combustível abrindo-se para a dita extensão do conduto de mistura, a dita segunda estrutura tendo uma segunda passagem de combustível estendendo-se de um outro dos ditos terminais para a dita extensão do conduto de mistura, uma bomba elevadora de combustível disposta dentro da dita segunda passagem de combustível, e um dispositivo responsável a pressão de gás sendo montado na dita segunda estrutura para variar a abertura no facto de combustível, uma terceira passagem estendendo-se do dispositivo responsável a pressão para o conduto de mistura, e uma quarta passagem estendendo-se do póco de combustível para o conduto de mistura adjacente a uma válvula aceleradora contada no conduto de mistura.

13. Um carburador de acordo com qualquer Ponto precedente, caracterizado por incluir uma terceira estrutura tendo uma segunda extensão para o conduto de mistura, e meios para fixar a segunda estrutura entre as primeira e terceira estruturas, e para isoladamente afastar a dita segunda estrutura de todas as partes das ditas primeira e terceira estruturas.

14. Um carburador caracterizado por ser substancialmente como foi ilustrado pelas Figs. 1 a 13 dos desenhos anexos, e como foi descrito com referência aos mesmos.

15. Um carburador caracterizado por ser substancialmente como foi ilustrado pela Fig. 14 dos desenhos anexos, e como foi descrito com referência à mesma.

TERMO Nº 137.078
De 13 de março de 1962.
Lindells Vagfabriks Aktieföretag (Suécia).
Título: Aperfeiçoamentos em máquinas de pesar de registro de peso.

Pontos característicos

1 — Uma disposição em balanças de registro de pesagem da espécie em que o valor ou leitura de pesagem é registrado por meio de numerosos elementos separados, cada um produzindo um ou mais números dígitos de tal modo que forme em combinação o referido valor de pesagem, caracterizado pelo fato de que os elementos que registram o valor da pesagem têm associados com eles alças ou traços de contacto elétrico que são dispostos para cooperar com os contactos elétricos incluídos no circuito de saída de pulsação de acordo com um código característico de cada posição dos elementos, respectivamente.

2 — Uma disposição de acordo com o reivindicado no ponto 1, e em edição

caracterizado pelo fato de que os traços de contacto podem girar em torno de eixos fixos.

3 — Uma disposição de acordo com o reivindicado nos pontos 1 ou 2, e em edição caracterizada pelo fato de que os contactos elétricos incluídos no circuito de saída de pulsação são dispostos normalmente para ocupar uma posição na qual eles se afastam do contacto com os traços de contacto correspondentes, e para serem movidos para o engajamento com os traços de contacto somente depois que os últimos tenham sido paados em suas posições de registro correspondentes à carga colocada.

4 — Uma disposição de acordo com o reivindicado no ponto 3, e em edição caracterizada pelo fato de que os contactos elétricos incluídos no circuito de saída de pulsação são trazidos de modo resiliente pelos cabeçotes de contacto que são dispostos para se aproximarem ou se afastarem dos respectivos traços de contacto.

5 — Uma disposição de acordo com o reivindicado nos pontos 3 ou 4, e em edição, caracterizada pelo fato de que os contactos elétricos são trazidos por um braço que pode girar e é disposto para ser operado por meio do eixo de propulsão do mecanismo de registro.

6 — Uma disposição de acordo com o reivindicado em qualquer um dos pontos 3, 4 ou 5, e em edição caracterizada pelo fato de que as peças que trazem os traços de contacto elétrico são dispostos de modo que sejam suportadas, no momento do registro, por

elementos de suporte que, quando o registro tiver sido efetuado são movidos para o engajamento com o lado de traz das peças, respectivamente.

7 — Uma disposição de acordo com o reivindicado no ponto 5, em edição caracterizada pelo fato de que os referidos elementos de suporte são trazidos por um braço montado pivotalmente que é disposto para ser operado por meio do eixo de propulsão do mecanismo de registro.

8 — Uma disposição de acordo com o reivindicado em qualquer um dos pontos 2 a 7, e em edição caracterizada por um braço montado pivotamente para o registro do último número dígito ou dos últimos números dígitos do valor de pesagem, tem a forma de um setor de um círculo, enquanto o segundo elemento é constituído por um disco circular fixado ao eixo de rotação do ponteiro da balança e é adaptado, antes do registro, para ser girado para trazer para a posição correspondente ao valor da pesagem seguinte mais baixa registrada pelo disco.

9 — Uma disposição de acordo com o reivindicado em qualquer um dos pontos 1 a 8 e em edição caracterizada pelo fato de que os respectivos traços de contacto são produzidos de acordo com as chamadas técnicas de circuito gravado.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Suécia em 16 de março de 1961, sob nº 2.813.

TERMO Nº 137.600

De 30 de março de 1962

Requerente: Samuel James Jamison, residente em: 15 Judson Street, Springfield, County of Hampden, State of Massachusetts, USA.
"Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada"

Pontos característicos

1 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, caracterizada por compreender um painel central, dois painéis laterais e duas porções marginais longitudinais, cada painel lateral em seção transversal compreendendo uma metade superior e um metade inferior do pano para fraldas, cada uma das porções marginais longitudinais estando dobrada em forma de U, tendo um extremidade unida à metade superior e a outra extremidade unida à metade inferior do painel lateral adjacente, compreendendo o painel central seções superpostas superior, mediana e inferior do pano para fraldas, sendo a fralda tecida como uma só unidade, com os fios do urdume estendendo-se longitudinalmente no sentido da fralda, com os fios do enchimento ou trama estendendo-se transversalmente, e com orelas, uma orela estendendo-se ao longo de uma margem longitudinal do painel central e a outra orela estendendo-se ao longo da outra margem, havendo dobras permanentes ao longo das margens longitudinais opostas da fralda, sendo a seção superior do painel central tecida integralmente com as metades superiores dos painéis laterais, sendo a seção mediana do painel central tecida integralmente com a metade inferior de um painel lateral e sendo a seção inferior do referido painel central tecida integralmente com a metade inferior do outro painel lateral, sendo a densidade do pano das camadas superior e inferior, do painel central e da camada externa da porção marginal, longitudinal em forma de U, substancialmente maior do que a densidade de tecido do pano para fraldas de gaze convencional, e tendo o painel central de camadas múltiplas uma capacidade de absorção maior do que qualquer um dos painéis laterais.

2 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de cada uma das porções marginais longitudinais em forma de U e cada uma das seções do painel central compreenderem pelo menos duas camadas do pano para fraldas.

3 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de cada metade dos painéis laterais compreender pelos menos duas camadas de pano para fraldas e das camadas externas dos painéis laterais terem a densidade de tecido do pano para fralda de gaze convencional.

4 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do título ou contagem final do urdume das camadas individuais, superior e inferior, do painel central e da camada externa da porção marginal longitudinal em forma de U ser pelo menos 1 1/2 vezes superior do título final do urdume na faixa do pano para fralda de gaze convencional, e do referido painel central de camadas múltiplas ser mais pesado e ter uma maior capacidade de absorção do que qualquer um dos painéis laterais de camadas múltiplas.

5 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do título final do urdume na camada de pano externa de cada

**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 I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Reembolso Postal

Em Brasília
Na Sede do DIN

uma das referidas margens em forma de U, ser, pelo menos, cerca de 1/2 vezes superior ao título final do urdume nas camadas individuais, superior e inferior, dos painéis laterais, e do título final do urdume nas camadas individuais, superior e inferior, do painel central ser, pelo menos, cerca de 1 1/2 vezes superior ao título final do urdume das camadas individuais, superior e inferior, dos painéis laterais, e dos títulos finais do urdume e do enchimento ou trama e das dimensões do fio nas camadas individuais, superior e inferior, dos painéis laterais estarem dentro da faixa do pano para fralda de gaze convencional.

6 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato das densidades do pano das camadas individuais, superior e inferior, do painel central e das camadas externas individuais em forma de U das porções marginais longitudinais serem substancialmente superiores àquela do pano para fralda de gaze convencional, e pelo fato do painel central de camadas múltiplas ser mais pesado e ter maior capacidade de absorção do que qualquer um dos painéis laterais de camadas múltiplas ou das porções marginais longitudinais de camadas múltiplas.

7 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato das camadas de pano para fralda, de cada seção do painel central e de cada porção marginal longitudinal, serem tecidas em conjunto, ao longo das margens de cada painel e de cada porção marginal, com pelo menos um fio entrelaçante, para formar linhas de entrelaçamento, que delimitam as margens longitudinais de cada seção do painel central e de cada porção marginal longitudinal.

8 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato das camadas individuais, superior e inferior, do painel central e das camadas individuais externas, em forma de U, das porções marginais longitudinais terem uma densidade de tecido substancialmente superior à do pano para fralda de gaze convencional, e do painel central de camadas múltiplas ser mais pesado e ter maior capacidade de absorção do que qualquer dos painéis laterais de camadas múltiplas ou das porções marginais longitudinais de camadas múltiplas.

9 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato das camadas do pano para fralda, das seções do painel central e das metades dos painéis laterais, serem tecidas em conjunto com as margens de cada painel por meio de um fio entrelaçante, que delimita as margens longitudinais do painel central e dos painéis laterais.

10 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato das camadas individuais, superior e inferior, do painel central terem maior densidade do tecido do que as camadas individuais, superior e inferior, dos painéis laterais, e das camadas externas individuais, em forma de U, ao longo de cada uma das referidas margens longitudinais, terem a mesma densidade de tecido das camadas superior e inferior do painel central, e do painel central de camadas múltiplas ser mais pesado e ter uma maior capacidade de absorção do que qualquer um dos painéis laterais de camadas múltiplas.

11 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 2, caracterizada

pelo fato do título final do urdume nas camadas individuais, superior e inferior, do painel central ser substancialmente superior ao título final do urdume nas camadas individuais, superior e inferior, dos painéis laterais, e pelo menos nas camadas internas imediatamente adjacentes do painel central, do título final da trama nas camadas individuais, superior e inferior dos painéis laterais ser substancialmente superior ao título final da trama das camadas individuais restantes nos painéis laterais e do título final estar entre cerca de 32 e 48, no urdume e entre 32 e 52 na trama e das dimensões dos fios estarem entre cerca de 20s, e 30s, no urdume, e entre 25s e 45s, na trama, nas camadas individuais, superior e inferior, dos painéis laterais.

12 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato do título final do urdume nas camadas individuais, superior e inferior, do painel central, ser pelo menos cerca de 1 1/2 vezes superior ao título das camadas individuais, superior e inferior, dos painéis laterais.

13 — Fralda tecida, de camadas múltiplas, retangular, pré-dobrada, de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato do título final do urdume, na camada externa de pano de cada margem em forma de U, ser substancialmente superior ao título final nas camadas individuais, superior e inferior, dos painéis laterais.

TERMO Nº 137.739
De 4 de abril de 1962

Novo desenho de pia acoplada a dutos pneumáticos.
Hentz Coachman Huber — Rio de Janeiro — Estado da Guanabara.

Pontos característicos

1 — Novo modelo de pia acoplada a dutos pneumáticos, caracterizada por ser constituída de uma bacia ou recipiente de fundo duplo (1) onde na sua parte interna do fundo e faixa lateral das paredes (2), possui uma pluralidade de pequenos orifícios (3), os quais internamente são ligados a pequenos dutos pneumáticos (4).

2 — Novo modelo de pia acoplada a dutos pneumáticos, como descrito em 1, caracterizada por possuir em pequenos dutos um difusor de ar único (5), de modo a proporcionar uma pressão uniforme em todos os orifícios de saída do ar, e consequentemente uma efervescência ou borbulhamento por igual da solução limpadora.

3 — Novo modelo de pia acoplada a dutos pneumáticos, como descrito em 1 e 2, caracterizada por possuir na sua parte externa e em local adrede preparado e adequado, um registro ou torneira (6) de modo a permitir uma desejada regulagem da pressão do ar e por conseguinte um maior ou menor borbulhamento da solução limpadora, apressando ou retardando a limpeza.

4 — Novo modelo de pia acoplada a dutos pneumáticos, como descrito em 1, 2 e 3 e constante dos relatórios e desenhos oferecidos.

TERMO Nº 138.307
De 23 de abril de 1962

Requerente: Produtos Químicos Guarany S. A. — São Paulo.
Aperfeiçoamentos introduzidos em pulverizador de jato contínuo, desmontável.

Pontos característicos

I) Aperfeiçoamentos introduzidos em pulverizador de jato contínuo, des-

montável, caracterizado por apresentar uma nova unidade pulverizadora, constituída de duas peças (1) e (2) atarrachadas entre si e, portanto, desmontável, e passível de regulagem, formando as citadas peças (1) e (2) uma câmara de perfil especial, na qual se nota duas zonas distintas (3) e (4), respectivamente, para a formação de uma película regulável de líquido e para acumulação do líquido de retorno.

II) Aperfeiçoamentos introduzidos em pulverizador de jato contínuo, desmontável, como em I, caracterizado por ser a peça (1) provida de orifícios de pulverização (8) frontal e centralmente à zona (3) e de terminal de um tubo (7) frente a zona (4) proveniente do interior do recipiente onde está acondicionado o líquido inseticida.

III) Aperfeiçoamentos introduzidos em pulverizador de jato contínuo desmontável, caracterizado por ser o tubo (7), de encaminhamento do líquido à unidade pulverizadora, provido de um orifício (10) devidamente dimensionado e posicionado para dificultar a subida do líquido.

IV) Aperfeiçoamentos introduzidos em pulverizador de jato contínuo, desmontável, substancialmente como o descrito acima, reivindicado em I, II e III, e representado no desenho anexo.

TERMO Nº 138.358
De 24 de abril de 1962

Requerente: João Frick.
Processo de impulsão para arpão de pesca submarina, armas de brinquedo e projéteis tubulares em geral.

Reivindicações

1 — Processo de impulsão para arpão de pesca submarina, armas de brinquedo e projéteis tubulares em geral, caracterizado pelo fato do elemento impulsor, elástico, mola ou combinação de ambos, agir no interior de tubos — projéteis, oito elemento impulsor, tendo uma das suas extremidades fixada internamente a uma das extremidades de tubo — projétil e tendo a outra extremidade livre para se distender ao longo do interior do mesmo tubo — projétil.

2 — Processo, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato da extremidade livre do elemento impulsor ser provida de um pino transversal de retenção cujas extremidades se deslocam ao longo de duas fendas diametralmente opostas, abertas na direção das geratrizes do tubo — projétil.

3 — Processo, conforme reivindicação 1 e 2, caracterizado pelo fato de se distender o elemento impulsor ao longo do interior do tubo — projétil, quando este é forçado para o interior do cano da arma, apoiando-se o pino transversal de retenção, de encontro à boca do dito cano.

4 — Processo de impulsão para arpão de pesca submarina, armas de brinquedo e projéteis tubulares em geral, caracterizado, no seu conjunto, por ser como descrito, exemplificado, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 138.889 DE 8-5-62

Sheldon David Hulsh. — Estados Unidos da América.
Título: "Aperfeiçoamentos na Construção de Tubos com material para espremer".

Pontos característicos

1 — Um recipiente para aplicador de suprimento, caracterizado por compreender um recipiente deformável, tendo um gargalo com uma abertura rosçada externamente e consti-

tuindo a parte superior, um dispositivo de vedação removível, ajustado à garganta eficaz para vedar o recipiente contra a descarga de seu conteúdo, uma cabeça do aplicador tendo uma parte superior aberta e, pendente de seu lado inferior, uma porção de cada lado internamente, para atarrachamento complementar à dita porção rosçada externamente, rosçada complementarmente à dita porção da garganta rosçada externamente sendo dita porção rosçada internamente substancialmente concêntrica com a abertura da cabeça do aplicador, e com a abertura do gargalo quando dita cabeça é acoplada por movimento com a porção do gargalo do recipiente, um elemento de absorção do aplicador fixado à superfície superior da cabeça do aplicador, e incluindo uma abertura através a mesma substancialmente concêntrica com a abertura da dita cabeça, uma tampa do aplicador e um dispositivo de intertravamento associado com dita tampa e associado parcialmente com a cabeça do aplicador, para fixar removivelmente dita tampa na dita cabeça, pelo que a cabeça pode ser acoplada por movimento no gargalo por rotação da tampa em um sentido, e desacoplada do mesmo por rotação da tampa em sentido contrário.

TERMO Nº 138.969 DE 11-5-62

Título: "Aperfeiçoamentos em dispositivos relativos a fechaduras para portas-luvas e similares".
Requerente: Miguel Sperandeo de São Paulo.

Reivindicações

1º) "Aperfeiçoamentos em dispositivos relativos a fechaduras para portas-luvas e similares", caracterizados pelo fato de que o castelo receptor da chave se apresenta portador de pluralidade de lâminas aproximadamente retangulares, com passagem de mesma forma para a referida chave, já que essas lâminas possuem saliências laterais contra as quais atuam molas ainda internas ao castelo, sendo que a tais lâminas podem corresponder, no cilindro que envolve o castelo, aberturas longitudinais defasadas, preferivelmente, em ângulo reto.

2º) "Aperfeiçoamentos em dispositivos relativos a fechaduras para portas-luvas e similares", conforme reivindicação anterior, caracterizados, mais pelo fato de que o cilindro que envolve o castelo apresenta rasgo lateral em "L", com um dos ramos dispostos no sentido longitudinal, rasgo esse percorrido por pino soldado ao castelo sendo que contra o topo interno deste contateia, solictado por mola, ramo posterior do trinco oscilante em eixo.

3º) "Aperfeiçoamentos em dispositivos relativos a fechaduras para portas-luvas e similares", conforme reivindicações 1º e 2º, inclusive, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 139.364

De 10 de novembro de 1961

Título: Novo dispositivo guia para papel, aplicável em máquinas de escrever.

Requerente: — Yvonne Bittencourt Cunha Brito — Santos — Estado de São Paulo.

Característicos

1º) Novo dispositivo guia para papel, aplicável em máquinas de escrever, caracterizado essencialmente por compreender um conjunto de hastes metá-

cas, conjugadas e articuláveis entre si, as quais formam um quadro de fixação e guia para o papel ou texto a ser dactilografado, quadro esse, disposto na parte superior trazeira da máquina, em posição frontal, podendo ainda, o mesmo, fazer parte integrante da máquina, ou formando um conjunto singular adaptado por recursos de encaixe ou presilhas.

2º) Novo dispositivo guia para papel, aplicável em máquinas de escrever, de acordo com o ponto 1º e caracterizado ainda pelo fato do dispositivo compreender uma base metálica chapada, provida nos laterais de ganchos ou recursos apropriados para prendê-la na máquina, e de tal modo que entre a máquina e a base haja um espaço ou vão para a livre passagem do papel; pelo fato ainda desta base trazer incorporada uma ou duas lastes verticais que servem de sustentação e guia do papel, hastes essas, de curso livre ao longo da referida base, de modo a poder-se regular a resistência que as separa, em conformidade com a largura do texto a ser dactilograado; pelo fato ainda destas hastes, móveis e articuláveis em relação a dita base, poderem ter conjugados outros tantos nastes horizontais, igualmente de curso livre e articuláveis, servindo estas últimas, também, de guia para o papel ou de régua para acompanhamento do texto; pelo fato ainda das hastes horizontais poderem ser acionadas manualmente ou sincronizadas com o próprio movimento do rôlo da máquina; — pelo fato ainda das hastes acima reivindicadas, disporem de recursos apropriados para o encaixe e fixação do papel, podendo consistirem em nastes duplas com dobradiças de pressão ou empregando-se singelamente, presilhas adaptadas ao longo das mesmas.

3º) Novo dispositivo guia para papel, aplicável em máquinas de escrever, de acordo com os pontos 1º e 2º e caracterizado ainda pelo fato do dispositivo compreender ainda, um elemento de sustentação e apoio para livros, consistindo o mesmo em haste ou travessa horizontal incorporada, pouco acima da base, nas hastes verticais, travessa essa, retilínea ou projetada em profundidade; pelo fato ainda de no ponto central desta travessa, a mesma ter incorporada um suporte de chapa para encosto do livro, com encaixe ou rebaixo apropriado para casamento com a lombada deste; pelo fato ainda deste suporte de chapa dispor, na vertical, de tubos telescópicos, cuja extremidade superior dispõe de apoio para firmeza do livro, podendo ainda o suporte de chapa e tubos formarem um conjunto único singelamente combinados, ou formando peças independentes articuladas na travessa ou própria base do dispositivo.

4º) Novo dispositivo guia para papel, aplicável em máquinas de escrever de acordo com os pontos 1º, 2º, 3º e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos demonstrativos.

Reivindicações

TERMO Nº 139.527

De 30 de maio de 1962

Requerente: Sérgio Antônio — (São Paulo)

Pontos característicos

«Alça aplicável em volumes».

I) «Alça aplicável em volumes», caracterizada por se constituir de um su-

porte (1) de forma tubular, o qual é atravessado por um fio metálico (2), cujas extremidades se apresentam redobradas formando ganchos.

II) «Alça aplicável em volumes», caracterizada por se constituir em uma só peça, de material resistente qualquer, lembrando a forma a letra «U», na qual nas extremidades tem suas hastes redobradas em sentido contrário para aí formarem dois ganchos.

III) «Alça aplicável em volumes», substancialmente como o descrito acima, reivindicado em I e II, e representado no desenho anexo.

TERMO Nº 139.594

De 1 de junho de 1962

«Um modelo de sifão para retirar líquidos de recipientes por meio de vácuo».

Gunter Baumgarten — São Paulo (Capital).

Pontos característicos

1 — Um modelo de sifão para retirar líquidos de recipientes por meio de vácuo, caracterizado por um corpo tubular cilíndrico de material flexível e elástico, como por exemplo, borracha, plástico ou equivalente, que apresenta sua parede ondulada formando uma pluralidade de gomos anelares à semelhança de sanfona, peça esta, que tem suas extremidades fechadas por uma peça rígida dotada de passagem axial, nas quais são ligadas respectivamente, um bico de entrada dotado de prolongamento tubular flexível, e na peça oposta, um registro ou válvula de saída.

2 — Um modelo de sifão para retirar líquidos de recipientes por meio de

vácuo, acorde com o ponto precedente, caracterizado por uma forma variante, na qual o corpo tubular cilíndrico com parede ondulada em forma de sanfona, é substituído por um corpo esférico de material igualmente elástico.

Um modelo de sifão para retirar líquidos de recipientes, acorde com os pontos 1 e 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 139.597

De 1 de junho de 1962

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, Leverkusen — Bayerwerk, República Federal Alemã.

«Processo para a produção de concentrações estáveis de inseticidas fosforados orgânicos».

Pontos Característicos

1 — Processo para a produção de concentrados estáveis de inseticidas fosforados, caracterizado pelo fato de se empregarem, como solventes, respectivamente, agentes dispersantes auxiliares, total ou parcialmente, éteres etileno-glicólicos ou misturas dos mesmos com álcoois anfílicos inferiores.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar como substância ativa e éster metílico do ácido 1-hidroxi-2,2,2-tri-cloro-etil-fosfônico.

3 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem como substância ativa ésteres de ácidos alquil-sulfoxil-alkil-(tio)-fosfóricos, fosfônicos e fosfinicos.

4 — Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se empregar como solvente, preferencialmente, o éter etileno-glicol-meno-metil-

lico, isolado ou em mistura com inctanol.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 3 de junho de 1961, sob o nº F 4.085 IVa/451.

TERMO Nº 139.659

De 5 de junho de 1962

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade industrial e comercial alemã, com sede em Leverkusen — Bayerwerk, República Federal Alemã.

«Processo para a preparação de produtos de conversão cíclica DA 2,3-Di-mercaptop-quinoxalina»

Pontos Característicos

Processo para a preparação de produtos da conversão da cíclica da 2,3-dimercapto-quinoxalina, caracterizado pelo fato de se fazer reagir 2,3-dimercapto-quinoxalina ou seus produtos de substituição no núcleo, com cloreto de ácido triclorometano-sulfênico em presença de um agente redutor.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 27 de junho de 1961 o nº F 34.281 IVd/12p.

TERMO Nº 139.736

De 5 de junho de 1962

«Aperfeiçoamentos introduzidos em máquina para colher algodão».

Ititaro Kato — São Paulo Capital.

Reivindicações

1º) «Aperfeiçoamentos introduzidos em máquina para colher algodão», caracterizados por dizem respeito ao acionamento e movimento das hastes que executam a colheita, que partem de colunas que formam linha contínua, sendo acionadas por meio de engrenagens ligadas por meio de correntes e seguindo uma linha elíptica.

2º) «Aperfeiçoamentos introduzidos em máquinas para colher algodão», como reivindicado em 1, caracterizados, mais, por tais colunas e hastes distribuídas paralelamente ao solo e perpendiculares à mesma, de forma tal que caminhem retirando o algodão de modo suave, sem romper as fibras, imitando o movimento manual.

3º) «Aperfeiçoamentos introduzidos em máquinas para colher algodão», como reivindicado em 1 e 2, caracterizado, ainda, por as hastes, ao retirar o algodão, levarem o mesmo para uma coluna limpadora, que o retira e encaminha para colunas ascensoras, daí para transportadores em parafuso sem fim, e para o transportador inclinado, que o encaminhará para o depósito ou carreta.

4º) «Aperfeiçoamentos introduzidos em máquinas para colher algodão», como reivindicado em 1, 2 e 3, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e ilustrado pelos desenhos apensos ao presente memorial.

TEMPO INTEGRAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1019

Preço: NCr\$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

TÉRMO Nº 137.079

De 13 de março de 1962

Société Anonyme D.B.A. — (França).

Título: Freios de sapata.

Pontos característicos

1. Um freio de sapata compreendendo duas sapatas de freio em arco e flutuantes, suportadas por uma peça de suporte e podendo se engajar com um tambor rotativo, e um dispositivo de aplicação situado entre as extremidades adjacentes das sapatas a fim de efetuar o engajamento delas com o referido tambor, caracterizado pelo fato de que cada extremidade de sapata tem uma conexão de movimento perdido com a peça de suporte que permite um deslocamento periférico limitada do conjunto formado pelas sapatas e pelo dispositivo de aplicação, quando tal conjunto é impedido à rotação pelo tambor e depois disso retem a extremidade guia de cada sapata que então serve como um suporte para o dispositivo de aplicação que exerce sua forma de aplicação na extremidade de tração dupla de cada sapata.

2. Um freio de sapata de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada extremidade de cada sapata é conectada à peça de suporte por meio de um pino fixado à extremidade à peça de suporte por meio de um pino fixado à extremidade da sapata ou à peça de suporte e recebida através de uma abertura, alongada na periferia, formada na peça de suporte ou na extremidade da sapata.

3. Um freio de sapata de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que as extremidades adjacentes das sapatas são suportadas e um pino em comum, fixado à peça de suporte, é recebido através das aberturas alongadas, formadas nas extremidades superpostas das sapatas.

4. Um freio de sapata de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que os pinos associados a cada extremidade das sapatas são dispostos diametralmente na peça de suportes.

5. Um freio de sapata de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que uma moia de chamada é esticada entre uma das extremidades de cada sapata e o pino adjacente, e normalmente faz inclinar a parte inferior da abertura, formada na referida extremidade da sapata, contra o pino adjacente.

6. Um freio de sapata de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de cada dispositivo de aplicação tem um determinado comprimento quando solto, o que determina a posição de descanso da outra extremidade de cada sapata.

7. Um freio de sapata de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que cada dispositivo de aplicação é formado por um cilindro hidráulico livre para se mover em relação à peça de suporte, cuja extremidade fechada apoia-se em uma das sapatas, e cujo êmbolo apoia-se na outra sapata.

8. Um freio de sapata de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por um dispositivo de ajustagem automático ou manual associado a cada dispositivo de aplicação, a fim de aumentar o comprimento do dispositivo de aplicação quando a força de fricção da sapata se desmonta.

9. Uma sapata para freio de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por ser construída e adaptada para funcionar essencialmente como foi descrito aqui, com

referência aos desenhos anexos como está ilustrado nas Figuras 1 e 2.

10. Um freio de sapata de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por ser construído e adaptado para funcionar essencialmente como foi descrito aqui, com referência aos desenhos anexos como está ilustrado nas Figuras 3 e 4.

11. Um freio de sapata de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado por ser construído e adaptado para funcionar essencialmente como foi descrito aqui, com referência aos desenhos anexos e como está ilustrado na Fig. 5.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da França, em 23 de março de 1961, sob o nº 856.524.

TÉRMO Nº 137.154

De 15 de março de 1962

Requerente: Rohm & Haas Company — Estados Unidos da América.

Título de invenção: Processo para a preparação de um hidróxido de cobre tendo propriedades fungicidas e Estabilidade de cor.

Pontos característicos

1 — Um processo para a preparação de um hidróxido de cobre fungicida e de cor estável, caracterizado por misturar solução de um sal cupríco e um sal de magnésio e-ou de zinco com uma solução de um alcali, de modo a produzir a precipitação de um hidróxido praticamente hidro-insolúvel, com co-precipitação de um hidróxido de magnésio e-ou de zinco, praticamente hidro-incluível, separar o precipitado total, lava-lo com água e, depois secar o precipitado lavado.

2 — Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por adicionar a solução de alcali em pequenas porções repetidas.

3 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 2, caracterizado por agitar, fortemente, a mistura da reação durante a adição do alcali.

4 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo citado alcali ser hipóxido de sódio.

5 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado por lavar o precipitado total com água até que o pH atinja o valor do pH da água de lavagem.

6 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado por secar o precipitado a cerca de 100°C.

7 — Um hidróxido de cobre fungicidamente eficiente e de cor estável, caracterizado por conter hidróxido de magnésio e, se se quiser, hidróxido de zinco, como seu componente, numa proporção, pelo menos suficiente, para lhe dar estabilidade de cor.

8 — Um hidróxido de cobre fungicidamente eficiente e de cor estável, de acordo com o ponto 7, caracterizado por conter uma proporção estabilizante de cor, de hidróxido de magnésio e hidróxido de zinco.

9 — Um processo para a preparação de um hidróxido de cobre, fungicida e de cor estável, substancialmente como aqui descrito, e para as finalidades citadas.

10 — Um hidróxido de cobre, fungicidamente eficiente, substancialmente como aqui descrito, e para as finalidades citadas.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspon-

dente depositado na Repartição de Patentes da Suíça em 18 de março de 1961 sob nº 3.230.

TÉRMO Nº 137.213

De 16 de março de 1962

Aperfeiçoamentos em unidades impulsoras.

Requerente: Importadora Marjo Ltda. — Rio de Janeiro — Estado da Guanabara.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em unidades impulsoras, caracterizados pelo fato de compreender uma estrutura de conchas na qual é prevista uma armação de suporte tripode da qual se estende descendente e um eixo fixo para montagem do rotor da unidade impulsora, um rotor dotado de palhetas localizadas por localizado por baixo do fundo da estrutura da concha e meios de canalera condutora abertos na parede de fundo da dita concha comunicantes com uma manga de recalque que se estende inclinada a partir da dita parede de fundo da concha.

2 — Aperfeiçoamentos em unidades impulsoras, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que a estrutura de suporte da unidade impulsora é constituída por uma concha algo longa dotada de um fundo com dois planos sendo o primeiro mais alto e localizado na parte mais larga do corpo e sendo o segundo localizado na parte mais estreita do corpo, de que os planos de fundo são circundados por uma parede vertical dotada de uma parte saliente para fora ou flange de apoio por meio do qual a concha é montada no recipiente do líquido a turbilhonar e de que, integrais com o corpo da concha, são previstos meios de suporte de rotor e meios condutores de líquidos localizados respectivamente, no primeiro e no segundo plano do fundo da concha.

3 — Aperfeiçoamentos em unidades impulsoras, de acordo com os pontos 1, 2 e 3, caracterizados pelo fato de que os ditos meios de canalera condutora são comunicantes com a dita manga condutora inclinada, que se levanta acima da tace superior do dito segundo plano, de que a manga é dotada de uma parte ressaltada periférica um pouco acima da face de fundo e de que a canalera condutora se abre a partir de um ponto tangente ao dito primeiro plano alargando-se gradualmente até ao começo do furo da dita manga, com o diâmetro igual ao do furo.

5 — Aperfeiçoamentos em unidades impulsoras, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que o dito primeiro plano é dotado de um furo passante central, de bordas inclinadas, sendo previstas três abas desuporte dispostas equidistantemente em torno do dito furo passante, sendo a parte superior das ditas abas reunidas num bloco central do qual se estende para baixo um eixo cuja ponta passa além da face de fundo do dito primeiro plano e recebe montado em rotor dotado de aletas verticais dispostas na face superior do rotor e adjacentes à face de fundo do primeiro plano numa parte de parede inclinada que circunda o dito furo passante central.

6 — Aperfeiçoamentos em unidades impulsoras, substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado nos desenhos anexos.

TÉRMO Nº 138.904

De 11 de maio de 1962

Requerente: Oiaer Patent Company, sociedade organizada de acordo com as leis do Grão Ducado de Luxemburgo, com sede em Luxemburgo. Recipiente de pressão, com caixa composta de duas partes.

Pontos Característicos

1. Recipiente de pressão, com caixa composta de duas partes, que sejam, a parte principal e a tampa, e provido com uma parede divisória flexível que separa duas câmaras de pressão caracterizado pelo fato de que a parte principal e a tampa possuem seções marginais voltadas para fora e diretamente sobrepostas entre si e, ainda, pelo fato de que estas seções são mantidas em conexão por meio de um órgão de fixação anular ranhurado, que abrange ambas as seções marginais e se estende ao longo da circunferência do recipiente.

2. Recipiente de pressão, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o anel se compõe de pelo menos duas partes que formam grampos de fixação que abrangem as seções marginais das partes do recipiente e cujas extremidades se acham ligadas entre si.

3. Recipiente de pressão, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que as partes anulares se acham metalicamente ligadas entre si mediante ação térmica.

4. Recipiente de pressão, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que as partes anulares se acham coladas entre si.

5. Recipiente de pressão, de acordo com os pontos 2 a 4, caracterizado pelo fato de que cada duas partes anulares (segmentos) se defrmntam através de faces frontais paralelas ao eixo do recipiente, e se acham reunidas nas juntas assim formadas.

6. Recipiente de pressão, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que se acham entre si ligadas apenas as regiões externas essencialmente paralelas à parede da parte principal do recipiente, das partes anulares com seção transversal em forma de U.

7. Recipiente de pressão, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que o sulco do anel circumferencial possui, pelo menos, uma face lateral cônica e se ajusta a uma face com inclinação correspondente, existente na seção marginal de uma das partes do recipiente.

8. Recipiente de pressão, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que uma das seções marginais possui um diâmetro menor do que a outra, e, ainda pelo fato de que ambas as partes do recipiente se acham centradas entre si por meio de superfícies entre si engrenadas.

9. Recipiente de pressão de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que a tampa se introduz por meio de um prolongamento, na parte principal do recipiente.

10. Recipiente de pressão, particularmente de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que ao prolongamento da tampa, que se introduz na parte principal do recipiente, se acha aplicado um sulco que abriga um rebordo da parede divisória.

11. Recipiente de pressão de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a parede divisória, dentro do rebordo e do prolongamento da tampa que o segura, existe uma zona de grossura reduzida.

12. Recipiente de pressão, de acordo com os pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de que as partes do recipiente, que formam uma abertura para

o agente comprimido, se acham ligadas entre si através de uma costura de solda.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 13 de maio de 1961, sob o número 881.690

TERMO DE PATENTE Nº 110.417

de 15 de maio de 1959

Sebastião Motta Ribeiro de Vasconcellos — Brasil.

Título: «Aperfeiçoamentos em Composições Fertilizantes ou Meios de Culturas Sólidas».

Privilegio da invenção.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em composições fertilizantes ou meios de cultura, respectivamente de corretivos do solo, sendo, de fácil manuseio, com porosidade adequada e que se desintegram pela ação da água ou por compressão, caracterizados pelo fato de compreender uma mistura de componentes minerais, particularmente do solo e de componentes orgânicos, particularmente adubos, turfa e resíduos orgânicos balanceados na razão de 5 a 100 partes do primeiro para 1 a 2 partes do segundo compactada em estado úmido, plastificada de per si ou com auxílio de substâncias adicionais, aglutinantes, escolhido da classe que compreende silicatos solúveis, sílica-gel, resinas alcalinas e matérias amiláceas e proteínas entumescíveis pelo calor, a úmido, e moldada para compressão com o fim de obter um sólido geométrico de qualquer forma.

2 — Aperfeiçoamento em composições sólidas, próprias para o cultivo de plantas de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de se encontrar o agente aglutinante ou conglomerante, precipitado ou insolubilizado, in-situ, sobre e entre os grânulos insolúveis da composição.

3 — Aperfeiçoamento em composições sólidas, próprias para o cultivo de plantas de acordo com os pontos característicos precedentes, caracterizado por compreender a composição ainda corretivos do solo, particularmente de neutralizantes de ácidos, como calcários, ou compostos de oligo-elementos, particularmente sais e óxidos de ferro, cobalto, manganês, cobre, zinco, boro e molibidênio.

4 — Aperfeiçoamento em composições sólidas, próprias para o cultivo de plantas de acordo com os pontos característicos precedentes, caracterizado pela incorporação de agentes fungicidas, nematocidas, acaricidas ou inseticidas às composições, em qualquer estágio anterior à moldação e compactação, sendo a proporção desses agentes uma na escala de 0.001 a 1% da composição total.

5 — Aperfeiçoamento em composições sólidas, próprias para o cultivo de plantas ornamentais respectivamente adubação ou recompletamento de solos de cultura em vasos, substancialmente como acima descrito e especificado, com particular referência aos exemplos dados.

TERMO Nº 125.753

de 9 de janeiro de 1961

Requerente: Concast A.G., firma industrial e comercial suíça.

Pontos característicos de: «Dispositivo para desempenhar vergalhões de produção contínua» (privilegio de invenção).

Pontos Característicos

1 — Dispositivo para desempenhar e transportar vergalhões, equipado com rolos previstos acima e abaixo do vergalhão, na entrada mutuamente opostos aos pares e cujos eixos estão dispostos paralelamente em um plano comum, perpendicular à direção do transporte, sendo que os rolos superiores são ajustáveis individualmente com relação aos rolos inferiores, caracterizado pelo fato de que, na entrada existem, acima do vergalhão e omitindo pelo menos um rolo interior, dois rolos, situados aos pares com relação aos respectivos rolos inferiores e ajustáveis quanto a estes individualmente a partir de uma certa distância que importa em um múltiplo de grossura do vergalhão.

2 — Dispositivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os rolos ajustáveis são hidráulicamente manobrados através de avanços angulares.

3 — Dispositivo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que pelo menos, um dos rolos ajustáveis é acionado em sincronização com os rolos interiores.

4 — Dispositivo, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que, entre os rolos ajustáveis, estão previstas barras condutoras, paralelas aos eixos dos ditos rolos.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 14 de janeiro de 1960, sob o número Sch 27.267 Ib/49h.

TERMO Nº 130.411

Dia 28 de junho de 1961

Rockwell-Standard Corporation.
(Estados Unidos da América).

Título: Montagem de mancal auto-vedável (Priv. Inv.).

Pontos Característicos

1. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de se encontrar o agente aglutinante ou conglomerante, precipitado ou insolubilizado, in-situ, sobre e entre os grânulos insolúveis da composição.

2. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se encontrar o agente aglutinante ou conglomerante, precipitado ou insolubilizado, in-situ, sobre e entre os grânulos insolúveis da composição.

se expanda e contraia sem se agarrar em dito eixo.

3. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de a dita superfície interna de dita bucha ser descontínua para permitir que dita bucha se expanda e contraia sem se agarrar em dito eixo.

3. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato de a bucha, terminar sua porção anular aumentada em uma extremidade em um flange que se projeta radialmente para fora, sendo dita superfície interna interrompida por um sulco anular adjacente à extremidade flangeada de dita bucha, achando-se dito sulco adaptado para receber um anel de vedação e, pelo menos, um sulco estendido longitudinalmente, que se abre para dentro de dita superfície interna anular de dita bucha para compensar os efeitos de dilatação e contração.

4. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato de dita bucha compreender um par de buchas idênticas feitas de plástico rígido usinável, tendo cada bucha uma porção anular alongada que tem uma superfície interna que circunda estreitamente em ajuste apertado a superfície externa de dito eixo e uma superfície externa que se ajusta estreitamente à superfície de dito furo, tendo os contrafuros em ditas extremidades do suporte paredes periféricas cilíndricas e tendo cada dita bucha uma porção de extremidade aumentada, cada uma com uma periferia em contato de retenção de ajuste apertado com a parede de contrafuro associada, anéis de vedação externos carregados por ditas seções aumentadas e que constata por vedação a parede periférica de dito contrafuro, e anéis de vedação internos carregados por dita bucha e que constata dito eixo por vedação.

5. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com o ponto 4, caracterizado por uma abertura em dito suporte para receber dito eixo que tem extremidades contrafuradas internas e externas, um par de buchas idênticas feitas de plástico rígido usinável inseridas longitudinalmente dentro de dita abertura e que terminam a curta distância uma da outra dentro de dita abertura para prover um espaço entre si, tendo ditas buchas extremidades externamente flangeadas que se ajustam apertadamente dentro de ditos contrafuros, anéis de vedação resilientes montados em ditas buchas adjacentes aos lados internos das extremidades flangeadas para prover vedações externas dentro de ditos contrafuros e anéis de vedação internos, resilientes, inseridos dentro de ditas buchas adjacentes a ditas extremidades flangeadas para prover vedações internas entre dito eixo e ditas buchas, sendo que ditas extremidades de buchas flangeadas em cooperação com ditos escaramentos impedem deslizamento axial de ditas buchas para dentro de ditas aberturas e protegem ditos anéis de vedação.

6. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de dito suporte ser dotado de um conduto de graxa adaptado para injetar lubrificante diretamente em dito espaço dentro de dita abertura.

7. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com o ponto 6,

caracterizada pelo fato de ditas buchas serem dotadas de cavidades superficiais longitudinais exteriores que terminam próximas às ditas extremidades flangeadas, adaptadas para receber e reter o lubrificante e um ou mais furos que se estendem a partir do lado de fora axialmente através das extremidades flangeadas e que se conectam com ditas cavidades de superfície para prover ventilação para elas.

8. Montagem de mancal autovedável para montar rotativamente um eixo em um suporte, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de a bucha ser um conjunto de bucha plástico integral para um eixo de came que compreende uma porção principal alongada que tem superfícies cilíndricas internas e externas e que termina em uma extremidade em um flange anular que se estende radialmente para fora, a partir de dita superfície exterior, sendo dita superfície externa circunferencialmente lisa e continua em uma região estreita adjacente a dito flange, mas longitudinalmente estriada entre região e a extremidade externa da bucha, sendo que a região da superfície lisa coopera com o lado adjacente de dito flange para montar um anel de vedação externa quando a bucha está montada em um suporte rígido, um sulco anular em dita superfície interna radialmente para dentro de dito flange para receber um segundo anel de vedação resiliente e um longitudinal em dita superfície interna que se estende a partir da extremidade aberta de dita bucha oposta ao flange, permitindo dito recesso a dilatação e a contração da superfície cilíndrica interna sem deformação substancial.

TERMO Nº 132.786

De 21 de setembro de 1968

The National Cash Register Company — (Estados Unidos da América).

Título: Dispositivo de alimentação de cartão de registro. — (Priv. Inv.).

1. Um dispositivo de alimentação de registro capaz de controlar o transporte de uma folha de registro, caracterizado pelo fato de que são providas várias peças solares, cada uma tendo uma peça planetário comum em engajamento operativo com a mesma, a dita peça planetária sendo montada para girar em um transportador planetário que move um rôlo de impressão de alimentação de registro e que uma peça anular suportada rotativamente é provida, estando sua face interna em engajamento operativo com a dita peça planetária, a dita peça anular tendo dispositivos associados com ela capazes de prender, seletivamente, o movimento de rotação da dita peça anular de um modo tal que, pela rotação em uma direção de uma das peças solares escolhida, a dita peça planetária seja efetivamente movida em uma órbita fixa em torno das ditas peças solares e o dito transportador planetário é dessa forma obrigado a ser girado em uma direção, e que uma outra das ditas peças solares tem dispositivos associados com ela capazes de, seletivamente, prenderem o movimento de rotação da dita outra peça solar de modo tal, que, pela rotação na dita direção da dita peça escolhida das ditas peças solares, a dita peça planetária seja efetivamente movida em uma órbita fixa em uma direção oposta em torno das ditas peças solares e o dito transportador planetário é dessa forma obrigado a ser girado em uma direção oposta.

2. Um dispositivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as ditas peças solares são axialmente alinhadas e que várias peças planetá-

rias são providas em engajamento operativo com cada uma das ditas solares e cada uma montada para girar no dito transportador planetário ao longo de um círculo imaginário cujo centro é coincidente com o eixo de rotação do dito transportador planetário.

3. Um dispositivo, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que as peças solares são em número de duas, uma das quais é movida por uma árvore motriz principal, que gira só em uma direção, a outra peça solar sendo a dita outra peça solar.

4. Um dispositivo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que as ditas peças solares, as ditas peças planetárias e as ditas peças anulares são engrenagens.

5. Um dispositivo, de acordo com qualquer dos pontos 1-4, caracterizado pelo fato de que o dito dispositivo capaz de prender o dito movimento de rotação da dita outra peça solar compreende um dispositivo operável a solenoide energizável eletricamente.

6. Um dispositivo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o dito transportador tem dois conjuntos de dentes tipo cremalheira cuja superfícies de parada são dispostas em direções opostas umas em relação as outras e são dispostas para atuar junto com uma lingueta correspondente para, seletivamente, sustar a rotação do dito transportador planetário em qualquer das duas direções.

7. Um dispositivo, de acordo com qualquer dos pontos 1-6, no qual a dita superfície de registro da folha de registro é efetivamente dividida em uma pluralidade de zonas adjacentes e tendo uma marca magnética d'posta dentro de cada uma das ditas zonas de registro, caracterizado por um dispositivo manual capaz de escolher uma das ditas zonas de registro predeterminada, o dito rolo de impressão de alimentação e registro sendo adaptado para transportar a dita folha de registro próxima a um dispositivo transformador por meio do qual uma pluralidade de sinais elétricos são gerados em seqüência no mesmo sendo cada um indicativo de uma das ditas marcas magnéticas correspondente, qualquer um dos d'itos sinais elétricos sendo efetivo para energizar o dispositivo para prender o movimento da dita folha de registro, e dispositivo capaz de prender o movimento da dita folha de registro quando a zona escolhida da dita folha de registro estiver em uma posição predeterminada.

(Prioridade: EE.UU. da América, em 13 de outubro de 1960, sob número 62.459).

TERMO Nº 133.243

De 6 de outubro de 1961

Requerente: Fiat Società Per Azioni, sociedade industrial italiana.

Pontos característicos de: "Bomba injetora para motores de combustão interna a pressão recíprocante" (Privilegio de invenção).

Pontos característicos

1. Bomba de injeção para motores de combustão interna com pistões recíprocantes, do tipo das que compreendem uma pluralidade de unidades de bomba radiais, cujos êmbolos são controlados por um came ou excêntrico de comando, disposto sobre um eixo da bomba que é acoplado ao eixo do motor, caracterizada pelo fato de que a bomba compreende um meio singular de controle para as auidas unidades de bomba, constituído por um pivô, que deriva sua rotação diretamente do eixo da bomba, tendo suas extremidades introduzidas vedatoriamente em uma cavidade cilíndrica, existente em um suporte para

o dito pivô, cuja cavidade cilíndrica comunica com os meios superiores de compensação e com os meios inferiores de bomba, bem como meios que reagem a velocidade de rotação do eixo da bomba, sendo capazes de efetuar um deslocamento axial do pivô dentro da cavidade, com o fim de variar o débito das unidades de bomba, e um deslocamento angular do pivô com respeito ao eixo da bomba, a fim de variar a distribuição da injeção, ou seja, o instante em que a mesma tem lugar nos vários cilindros.

2. Bomba de injeção de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o pivô inclui uma região intermediária, fazendo face aos orifícios de alimentação que comunicam os furos cilíndricos das unidades de bomba com a cavidade no suporte para o pivô, sendo usada de molde a formar uma sapata de vedação para os d'itos orifícios, de uma configuração substancialmente trapezoidal, a qual é deslocada na direção transversal dos orifícios, a fim de efetuar uma variação, mediante refluxo, naumentação do combustível, de sorte que, quando a sapata de vedação confronta os orifícios com sua extremidade maior, o débito das unidades de bomba atinge seu valor máximo, e o refluxo é mínimo ou nulo, ao passo que, quando a sapata de vedação confronta os orifícios pela sua extremidade menor, o refluxo é máximo, e o débito das unidades de bomba é mínimo ou nulo.

3. Bomba de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que a posição axial do pivô e da sapata de vedação, com respeito aos orifícios de alimentação, é controlada pela ação dos pesos centrífugos, cuja rotação é causada pelo eixo da bomba, e a cuja ação opõe-se a reação de um conjunto resiliente, incluindo um sistema de alavancas que é atuado pelo lado de fora, no sentido de variar a carga e a flexibilidade do conjunto resiliente, com o fim de variar dêste modo, desde o lado de fora, o volume do combustível fornecido pela bomba aos injetores.

4. Bomba de injeção de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o sistema de alavancas inclui um par de alavancas sobre as quais atuam as forças opostas de uma mola oponente e os pesos centrífugos, respectivamente, cujas alavancas estabelecem contato entre si por intermédio de um rolê que é ajustável pelo lado de fora com respeito aos pivôs das alavancas, a fim de variar o braço efetivo com o qual a referida mola atua no sentido de opôr-se à ação dos pesos centrífugos.

5. Bomba de injeção de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de que o conjunto resiliente que se opõe às massas centrífugas, inclui meios adaptados para variar a reação resiliente do conjunto no sentido de variar a velocidade de rotação sob a qual a ação dos pesos centrífugos está em equilíbrio com a ação exercida pelo dito conjunto resiliente, a fim de tirar a ação reguladora dos pesos centrífugos, o controle da posição axial da sapata de vedação, mantendo o dito membro regulador ou de controle em uma posição coaxial correspondente a uma alimentação que excede a alimentação máxima para alta velocidade, independentemente da velocidade de rotação do motor dentro de uma gama predeterminada de rotações o mesmo.

6. Bomba de injeção de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de que o dito meio compreende uma mola, adaptada para ser colocada sob tensão prévia, e atuando sobre o braço efetivo de alavanca do conjunto resiliente, de acordo com a ação dos pesos centrífugos, sobre o dito braço de alavanca.

7. Bomba de injeção de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o meio, destinado a efetuar um deslocamento angular de face do pivô com respeito ao eixo da bomba,

inclui uma luva, solidária para rotação com o eixo e o pivô, cuja luva é deslocável axialmente, conta a ação de uma mola, em relação ao eixo e ao pivô, e é acomodada em uma cavidade cilíndrica no eixo da bomba, sendo formada com uma ranhura oblíqua que coopera com um pino radial, montado no eixo da bomba, tendo, ourossim, uma extensão que penetra em um olhal, formado em um macho ou bujão terminal no dito pivô.

8. Bomba de injeção de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a bomba inclui um meio hidráulico, destinado a amortecer a aceleração do movimento entrante dos êmbolos das unidades de bombas, cujo meio compreende um canal de compensação hidráulica, o qual estende-se na direção axial do pivô e comunica com os furos cilíndricos dos membros de bomba por via de uma passagem restrita.

9. Bomba de injeção de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de compreender: uma caixa, incluindo um suporte para as unidades de bomba, e cujo suporte inclui um disco, afixado à caixa da bomba em disposição co-axial com o eixo da bomba, tendo furos cilíndricos radiais, dentro dos quais deslizam vedatoriamente os êmbolos das unidades de bomba; um membro singular para atuar as unidades de bomba, acionado pelo dito eixo, e tendo a forma de um membro raso de campânula, cuja superfície interna tem a forma de uma cama, estando o disco de suporte disposto em um furo central no membro-campânula, de sorte que as extremidades dos êmbolos, que se projetam além dos furos cilíndricos, estabelecem contato, por intermédio de rolêtes, com o perfil de came dentro do membro-campânula.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Itália, em 7 de outubro de 1960.

TERMO Nº 134.245

De 12 de dezembro de 1961

Wens — Coring Fiberglas Corporation. — Estados Unidos da América — Título: Aquecedor de radiação de alto rendimento para um aparelho de formação de fibra de vidro.

1. Em aparelho rotativo de formação de fibra que compreende uma centrífuga geralmente cilíndrica tendo uma pluralidade de correias circunferenciais verticalmente espaçadas de orifícios de formação de corrente em sua periferia, a combinação com a dita centrífuga de um aquecedor de alto rendimento caracterizado por compreender um elemento refratário anular estendendo-se circunferencialmente ao redor da dita centrífuga em um nível acima da mais alta das ditas correias de orifícios de formação de corrente da centrífuga o dito elemento refratário tendo uma seção transversal geralmente arqueada com sua superfície côncava dirigida para o polo menos parcialmente exposta em linha de vista para a área periférica da centrífuga uma tubulação de suprimento de gás combustível e arranjo para alimentar os d'itos gases para combustão ao longo da superfície côncava do dito elemento refratário.

2. Em um aparelho de acordo com o ponto 1, um aquecedor caracterizado porque o arranjo para alimentar os gases combustíveis está localizado ao longo de uma margem de elemento refratário.

3. Em um aparelho de acordo com o ponto 2, um aquecedor caracterizado porque o arranjo para alimentar a margem externa do elemento refratário.

4. Em um aparelho de acordo com o ponto 1, um aquecedor caracterizado porque o elemento refratário tem uma seção transversal tendo uma superfície arqueada formando um quadrilátero externo, superior, da superfície de um cilindro circunjacente a centrífuga.

5. Em um aparelho de acordo com o ponto 1, um aquecedor caracterizado porque a superfície do elemento refratário forma uma cúpula arqueada para cima tendo paredes laterais horizontalmente espaçadas, de contorno, formando uma garganta de abertura para baixo para escapamento dos produtos de combustão, a garganta sendo substancialmente livre de efeito desviante no qual os produtos de combustão não

6. Em um aparelho de acordo com o ponto 5, um aquecedor caracterizado porque o centro superior da cúpula é substancialmente semi-circular e as paredes laterais estendem-se para baixo por uma distância substancialmente maior do que a distância lateral entre as ditas paredes, e são contornadas para dirigir os produtos de escapamento da combustão para as áreas periféricas da centrífuga.

7. Em um sistema de formação de fibra rotativa empregando uma centrífuga que tem uma área periférica anular tendo uma pluralidade de correias de orifícios de formação de corrente estendendo-se circunferencialmente naquela e no qual vidro fundido a uma temperatura acima de seu líquido flui para o interior da centrífuga, é distribuído sobre o interior de sua periferia e é projetado para fora como corrente que saem do arranjo de formação de corrente por força centrífuga em planos normais ao eixo da centrífuga e para um sópo rotante de movimento anular para baixo, e combinação com o mesmo de um aquecedor de alto rendimento caracterizado por compreender uma tubulação de suprimento de gás combustível anular suportada co-axialmente com a dita centrífuga, um alojamento de aquecedor anular coaxial com a dita centrífuga e colocado em um nível acima do nível das mais alta das ditas correias de orifícios anular tendo um perfil aberto para baixo em forma de cúpula uma pluralidade de arranjos de alimentação de gás conduzindo da dita tubulação para o interior da cúpula do dito elemento refratário para alimentar gases combustíveis ao longo de suas superfícies, um par de paredes de queimador refratárias, anulares, radialmente espaçadas e estendidas para para entre duas superfícies de contorno estendendo no contorno do dito elemento refratário em seus extremos superiores e formando uma garganta aberta entre seus extremos inferiores, o nível da dita garganta estando acima do nível da mais elevada das ditas correias de orifícios na área periférica da dita centrífuga e respondendo através daquela uma grande expansão dos d'itos refratários para a área periférica da dita centrífuga, as porções inferiores das ditas paredes sendo conformadas para dirigir produtos de escapamento de combustão para a área periférica da dita centrífuga e dita garganta sendo substancialmente livre do efeito restritivo sobre os produtos de combustão pelo que os produtos de combustão não tem energia cinética apreciável e não desviam as

correntes projetadas centrifugamente que deixam a centrífuga.

TERMO Nº 135.269

Ab Transport — Patent — Suécia — Título: Dispositivo de propulsão de veículos em um sistema de trilhos. — Priv. Inv.

1 — Um dispositivo de propulsão de veículos em um sistema de trilhos, veículos esses apoiados em pelo menos um trilho formando uma via no referido sistema de trilhos, caracterizado por incluir: um eixo rotativo para cada via estendendo-se paralelamente ao trilho e uma roda propulsora de rotação livre em cada veículo; um dispositivo elástico comprimindo dita roda propulsora de encontro ao referido eixo propulsor, em uma posição tal, que o eixo de rotação da roda forma um ângulo com o eixo de rotação do referido eixo propulsor.

2 — Um dispositivo de propulsão, de acordo com o ponto 1, caracterizado, ainda, pelo fato a roda propulsora ser adaptada para possuir um movimento oscilante, em relação ao referido veículo, em torno de um pivô situado neste último e que se estende perpendicular e excêntrica ao eixo de rotação da referida roda propulsora e sendo o movimento oscilante desta última contrariando por um dispositivo elástico que se esforça por manter dito ângulo entre os referidos eixos de rotação.

3 — Um dispositivo de propulsão, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado, ainda, pelo fato de o movimento oscilante da referida roda propulsora ficar limitado da referida posição em que esta forma um ângulo com o eixo de rotação do eixo propulsor, até uma posição na qual ditos eixos de rotação ficam paralelos entre si, sendo dito movimento oscilante da referida roda propulsora contrariado pelo dispositivo elástico que se esforça por manter dito ângulo entre os citados eixos de rotação.

4 — Um dispositivo de propulsão de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado ainda pelo fato de o movimento oscilante da referida roda propulsora poder efetuar-se da citada posição em esta forma um ângulo com o eixo de rotação do eixo propulsor para posições em qualquer dos lados das referidas posições angulares, nas quais o seu eixo de rotação fique paralelo a um cruzam e sendo dito movimento oscilante contrariado pelo dispositivo elástico que se esforça por manter dito ângulo entre os citados eixos de rotação.

5 — Um dispositivo de propulsão de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado ainda pelo fato de o movimento oscilante da referida roda propulsora ficar limitado da citada posição em que esta forma um ângulo com o eixo de rotação.

6 — Um dispositivo de propulsão de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de batentes limitarem o movimento oscilante da citada roda propulsora à posição na qual os eixos de rotação são paralelos entre si.

7 — Um dispositivo, de propulsão de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de batentes limitarem o movimento oscilante da referida roda propulsora às posições nas quais

os eixos de rotação da mesma ficam paralelos ao eixo de rotação de um ou de dois eixos propulsores que se cruzam.

8 — Um dispositivo de propulsão, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de batentes limitarem o movimento oscilante da referida roda propulsora de qualquer das suas posições extremas, até a porção na qual ditos eixos de rotação ficam paralelos entre si; sendo um dos referidos batentes projetado para limitar o movimento oscilante em uma direção e sendo, o outro batente, projetado para limitar o movimento oscilante na direção oposta.

9 — Um dispositivo de propulsão, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado, ainda, pelo fato de o movimento oscilante da referida roda propulsora ser contrariado por uma mola em espiral, que se esforça por manter o citado ângulo entre ditos eixos de rotação.

10 — Um dispositivo de propulsão, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de pelo menos uma extremidade do referido eixo propulsor possuir uma seção final cônica.

11 — Um dispositivo de propulsão, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de pelo menos uma extremidade do citado eixo propulsor possuir uma seção final cônica, a qual é ligada ao eixo propulsor por meio de juntas universais, trabalhando as extremidades menores das referidas seções finais de uma maneira excêntrica, em relação ao eixo de rotação do citado eixo propulsor, de tal forma que fica formada uma linha reta por uma geratriz da superfície cônica de cada seção final e os pontos de contato entre a roda propulsora e o eixo propulsor.

(Prioridade: Suécia, em 27 de dezembro de 1960, nº 12.537).

TERMO DE PATENTE Nº 135.319

De 28 de dezembro de 1961

Merck & Co., Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Material Semi-Conductor e Processo de Fabricação".
Privilegio da Invenção.

Pontos Característicos

1. Um corpo semi-condutor de cristal único, caracterizado por compreender diversas camadas de material semi-condutor de cristal único, tendo diferentes condutividades e separadas por uma região de transição, pelo menos uma das ditas camadas sendo de material de baixa resistividade, de condutividade tipo N, dopado com um elemento de impureza, por exemplo, antimônio ou bismuto, e misturas deles, para comunicar a dita resistividade à dita camada.

2. Corpo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o material semi-condutor é silício.

3. Corpo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque a camada de baixa resistividade tem um nível de resistividade de 0,05 ohm cm, ou menos.

4. Corpo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado porque a dita camada de baixa resistividade é uma camada superficial.

5. Corpo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado porque a dita camada de baixa resistividade é uma camada intermediária.

6. Corpo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado porque uma camada N de resistividade mais alta, é separada da dita ca-

mada N + ou de resistividade baixa, por uma região de transição brusca.

7. Corpo de acordo com o ponto 6, caracterizado por que a camada N, de resistividade mais alta tem uma resistividade de pelo menos 1-ohm cm. O corpo para formar, simultaneamente, por deposição com vapor, um corpo semi-condutor de cristal único, tendo diversas camadas de material semi-condutor de cristal único, que têm condutividades diferentes, e separadas por uma região de transição, em que pelo menos uma camada é do material de baixa resistividade, do tipo de condutividade N, caracterizado por compreender as fases de prober, dentro de uma câmara de reação, uma partilha semi-condutora de cristal único, tendo uma cama superficial de material semi-condutor de cristal único, de baixa resistividade e condutividade tipo N, dopado com um elemento de impureza, tal como antimônio ou bismuto e misturas deles, para comunicar a dita resistividade à dita camada, introdução de um vapor decomponível, compreendendo átomos semi-condutores e átomos de impureza ativa, para comunicar uma resistividade alta predefinida aos ditos átomos semi-condutores na câmara, e realização da deposição dos ditos átomos do vapor, para formar uma camada semi-condutora de alta resistividade, sobre a dita camada N de baixa resistividade.

9. Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque o material semi-condutor é silício.

10. Processo de acordo com o ponto 8 ou 9, caracterizado porque a camada N de baixa resistividade tem uma resistividade de 0,05 ohm cm, ou menos, e a camada de alta resistividade tem uma resistividade de 1 ohm cm, ou maior.

11. Processo de acordo com qualquer dos pontos 8 a 10, caracterizado porque são colocadas dentro da dita câmara de reação diversas das pastilhas.

12. Processo de acordo com qualquer dos pontos 8 a 11, caracterizado porque a pastilha ou pastilhas são aquecidas antes da introdução do vapor decomponível.

13. Processo de acordo com o ponto 12, caracterizado porque a pastilha ou pastilhas, são providas sobre um suporte, dentro da câmara de reação, e o dito suporte é aquecido, para assim aquecer a pastilha com o calor do dito suporte, antes da introdução do vapor decomponível, e o vapor é escoado turbulentamente em torno das pastilhas aquecidas.

14. Corpos de cristal único, substancialmente como descritos com referência aos desenhos anexos.

15. Processo como descrito, substancialmente com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 29 de dezembro de 1950, sob o nº 85.173.

TERMO Nº 135.671

De 16 de janeiro de 1962

AMP Incorporated,
(Estados Unidos da América).

Título: Conector elétrico para se amolgar a um cabo elétrico tendo um par de condutores centrais paralelos e um condutor blindado trançado envolvendo os condutores centrais e para se casarem com um segundo condutor amolgado a um segundo cabo e para montagem em um orifício em um painel.

Pontos Característicos

1. Um condutor elétrico para se amolgar a um cabo elétrico tendo

um par de condutores centrais paralelos e um condutor blindado trançado envolvendo os condutores centrais e para se casarem com um segundo condutor amolgado a um segundo cabo e para montagem em um orifício em um painel, caracterizado por um par de virolas centrais paralelas (18, 20; 18', 20') para se amolgar aos condutores centrais (30, 32) e cada um tendo um pino coaxial integral (22, 24') ou soquete (60, 62), uma luva plástica (16, 16) envolvendo as virolas e tendo orifícios radiais (54, 56) dando acesso às virolas centrais para amolgar-las aos condutores centrais, e uma virola externa envolvendo a luva plástica e tendo orifícios (46, 48) com a mesma extensão dos orifícios na luva plástica e tendo um envoltório coaxial integral substancialmente com a mesma extensão do pino ou soquete e tendo um suporte integral para o trançado, e meios (14, 16) para reter o conector no orifício no painel que permanece em volta da virola externa e cobrindo os orifícios na virola externa e na luva plástica.

2. Um conector elétrico de acordo com o ponto 1, caracterizado em que a luva plástica tem uma projeção longitudinal estendendo-se em direção da extremidade aberta do envoltório que se casará com uma projeção similar no conector assoplado e polarizará um par de condutores em relação ao outro.

3. Um conector elétrico de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado em que os orifícios radiais são de tamanhos diferentes.

4. Um condutor elétrico de acordo com o ponto 1, caracterizada em que ele é amolgado a um cabo elétrico tendo um par de condutores centrais paralelos e um condutor de blindagem trançado envolvendo os condutores centrais e tendo pinos integrais com as virolas em relação de associação com um segundo conector elétrico de acordo com o ponto 1, e amolgado a um segundo cabo elétrico e tendo soquetes integrais com as virolas, o envoltório do primeiro conector permanecendo dentro do envoltório do segundo conector.

5. Um par de conectores elétricos de acordo com o ponto 5, caracterizado em que o espaço entre os soquetes e o envoltório envolvente é preenchido por projeções longitudinais cooperantes das duas luvas plásticas.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 17 de janeiro de 1961, sob nº 83.269.

TERMO DE PATENTE Nº 135.761

De 18 de janeiro de 1962

Warner Electric Brake & Clutch Company — Estados Unidos da América.

Título: "Dispositivo Utilizado Líquido Eletro-Viscoso" — Privilegio de invenção.

Pontos característicos

1 — Um dispositivo eletro-respondente, caracterizado por compreender dois elementos eletricamente condutores, tendo superfícies opostas com pequeno espaçamento e substancialmente paralelas, um corpo de isolamento elétrico suportando ditos elementos e isolando os mesmos uns dos outros, uma fina camada de um material sólido dielétrico não condutor cobrindo e se apoiando contra uma das ditas superfícies, uma película de líquido eletro-viscoso disposto entre e o em contato elétrico com dita camada e a camada oposta das ditas superfícies e cooperando com as mesmas para formar

um condensador elétrico, e um dispositivo controlável seletivamente para aplicar uma voltagem de corrente alternado transversalmente o ditas elemnteo.s

2 — Um dispositivo elétrico-respondente, segundo o ponto 1, caracterizado porque tem uma constante dielétrica maior que 10.

3 — Um dispositivo elétrico-respondente, caracterizado por compreender um eletrodo metálico tendo uma superfície com área substancial, uma camada de material sólido tendo uma alta constante dielétrica, cobrindo e se apoiando em contato com dita superfície, um líquido eletroviscoso revestindo a superfície oposta de dita camada, uma segunda camada de material sólido paralelamente à dita camada dielétrica e cooperando com o último, para confinar dito líquido sob a forma de uma fina película, um dispositivo suportando dito eletrodo e uma segunda camada, o isolante eletricamente as mesmas uma da outra, dito eletrodo a segunda camada constituindo as chapas de um condensador composto formado por dita camada dielétrica e dita película, e um dispositivo para imprimir um potencial de corrente alternada transversalmente e dito condensador para criar um campo elétrico, a fim de aumentar a resistência ao cizelhamento da película.

4 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 3, caracterizado porque dita camada dielétrica cobre e isola eletricamente dito eletrodo.

5 — Um dispositivo eletro-respondente caracterizado por compreender recursos para proporcionar uma fonte polifásico de potencial elétrico tendo uma pluralidade de terminais de saída para as fases diferentes, uma pluralidade de eletrodos metálicos, ligados respectivamente a ditas terminais de saída e proporcionando superfícies espaçadas lateralmente, porém niveladas substancialmente uma com as outras, recursos suportando ditas eletrodos em relação do isolamento elétrico, camadas de material tendo uma alta constante dielétrica cobrindo e se apoiando em contato contra ditas superfícies de, eletrodos, um líquido eletroviscoso cobrindo todas as ditas camadas e cooperando com as mesmas, para formar condensadores elétricos compostos, e uma camada de material sólido confinando dito líquido e proporcionando uma ponte transversalmente e ditas eletrodos para o campo elétrico criado no líquido, quando submetido a dito potencial.

6 — A combinação caracterizada por consistir de uma base sólida composta de isolamento elétrico tidas de metal montados na dita base sob a superfície da mesma e dispostas substancialmente niveladas umas com as outras, estando espaçadas lateralmente, camadas de material rígido de alta constante dielétrica no dita base cobrindo e se apoiando em contato elétrico com as superfícies das ditas tiras, estando as superfícies opostas das ditas camadas niveladas uma com relação às outras e formando uma superfície rígida oposta, uma película de líquido eletroviscoso cobrindo dita superfície exposta, um elemento rígido pôsto em contato com a superfície oposta da dita película e ligando em ponto ditas camadas, ditas camadas, tiras, camadas, película e elemento, constituindo dois condensadores elétricos, ligados em série com relação ao elemento, recursos proporcionando uma fonte de potencial elétrico alternado, e recursos para ligar dita fonte a ditas tiras para polarizar opostamente as últimas.

7 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 6, caracterizado porque ditas tiras estão espaçadas substancialmente equidistantes da dita superfície suporte e também substancialmente equidistantes das superfícies opostas à dita base.

8 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 6, caracterizado porque as superfícies opostas a dito elemento, são substancialmente planos e dispostos em planos paralelos espaçados de perto.

9 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 6, caracterizado porque as superfícies opostas do dito corpo e dito elemento são anulares e confinam dita película sob a forma de um tubo.

10 — A combinação caracterizada por consistir de eletrodos metálicos espaçados, camadas de material rígido de alta constante dielétrica cobrindo e se apoiando em contato elétrico com ditas eletrodos, sendo as superfícies opostas das ditas camadas expostas, uma película de líquido eletroviscoso cobrindo ditas superfícies expostas um elemento rígido pôsto em contato com a superfície oposta da dita película e ligando em ponte ditas camadas, ditas camadas, eletrodos, camadas, película e elementos, constituindo dois condensadores elétricos ligados em série pelo elemento, recursos proporcionando uma fonte de potencial elétrico alternativo, e recursos ligando, dita fonte e ditas tiras de modo a polarizar opostamente as últimas.

11 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 10, caracterizado porque ditas eletrodos e elemento estão montados para rotação relativa em torno de um eixo predeterminado.

12 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 11, caracterizado porque ditas eletrodos, camadas e elemento, compreendem anéis espaçados ao longo do dito eixo.

13 — Um dispositivo eletro-respondente, caracterizado por compreender dois elementos eletricamente condutores, tendo superfícies substancialmente paralelas e opostas, espaçadas de parte, um corpo para isolamento elétrico suportando ditas elementos e isolando os mesmos uns dos outros, um par de camadas finas de material dielétrico sólido não condutor, cobrindo e apoiado contra cada das ditas superfícies paralelas, respectivamente, uma película de líquido eletroviscoso disposta entre e em contato elétrico com ditas camadas, e operando com as mesmas para formar um condensador elétrico, e recursos relativamente controláveis para aplicar uma voltagem de corrente alternada transversalmente a ditas elementos.

14 — Um dispositivo eletro-respondente, caracterizado por compreender aos menos dois eletrodos dispostos em relação de espaçamento, para definir entre eles um percurso de fluxo de eletricidade, uma camada de material tendo uma constante dielétrica relativamente alta, e uma película de fluido eletroviscoso tendo uma constante dielétrica relativamente baixa, interposta no dito percurso de fluxo de eletricidade, dita camada sendo dimensionada e colocada de modo a bloquear completamente dito percurso de eletricidade, dita camada, película e eletrodos estando em contato elétrico com as outras, para assim formar um condensador elétrico, e recursos para aplicação de um potencial elétrico transversalmente a ditas eletrodos.

15 — Um dispositivo eletro-respondente segundo o ponto 14, caracterizado porque o potencial elétrico é de natureza transitória.

16 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 14, caracterizado porque o potencial elétrico é alternado.

17 — Um dispositivo eletro-respondente, caracterizado por compreender um par de eletrodos opostos, espaçados de modo a definir entre si um percurso de eletricidade, uma camada de material tendo uma constante dielétrica relativamente alta, interposta no dito percurso do fluxo de eletricidade, e sendo dimensionada e disposta para cobrir e se superpor completamente a um dos ditas eletrodos, uma película de fluido eletroviscoso, tendo uma constante dielétrica relativamente baixa, interposta entre dita camada e a outra dos ditas eletrodos, dita camada, película e eletrodos estando em contato elétrico uns com os outros, formando assim um condensador elétrico, e recursos para aplicar um potencial elétrico transitório transversalmente a ditas eletrodos.

18 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 17, caracterizado porque o potencial elétrico é alternado.

19 — Um dispositivo eletro-respondente, segundo o ponto 18, caracterizado porque o constante dielétrico da camada é ou menos 10.

20 — Em um dispositivo eletro-respondente, compreendendo ao menos dois eletrodos colocados em relação de espaçamento para definir entre si um percurso de fluxo de eletricidade, uma película de fluido elétrico tendo uma constante dielétrica relativamente baixa interposto no dito recurso de fluxo de eletricidade, e recurso para aplicação de um potencial elétrico transitório transversalmente aos eletrodos para assim formar um condensador elétrico, e aperfeiçoamento caracterizado por compreender um dispositivo para aumentar e intensidade do campo elétrico na película do eletro-fluido, e assim aumentar a resistência ao cizelhamento da película compreendendo uma camada de material tendo uma constante dielétrica relativamente alta, interposta entre os eletrodos e sendo dimensionada para bloquear completamente dito percurso de fluxo de eletricidade.

TERMO DE PATENTE Nº 136.131
De 31 de janeiro de 1962

N.V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

no us soquawwobajedy, :omil Relativos a Processos de Fabricação de Dispositivo Semicondutores".

Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos e conversores tiristores dispositivos sem condutores, tais como transistores e discos e cristal, nos quais um contacto de corpo semicondutor é provido de um condutor alimentador de corrente, caracterizados pelo fato desse condutor, que compreende um núcleo recoberto de um revestimento de ponto de fusão mais baixo que o núcleo, fica disposto, com o auxílio de um par de mandíbulas, sobre o contato, cujo ponto de fusão é mais elevado que o de revestimento e é soldado a esse contato, após o que, o condutor é solto e, finalmente, a parte do condutor que fica junto ao contato é aquecida a uma temperatura menor que o ponto de fusão do núcleo e o contato, porém maior que o ponto de fusão de revestimento, de modo que, pelo menos parte do material do revestimento, forme uma junta soldada entre o núcleo e o contato.

2 — Processo como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato do núcleo do condutor ser constituído por níquel e/ou cobre.

3 — Processo, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do revestimento do condutor

ser constituído por estanho ou liga à base de estanho.

4 — Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato do contato ser constituído de chumbo, estanho ou bismuto ou de ligas com base principal nesses elementos.

5 — Processo de fabricação do dispositivo semicondutores, substancialmente constituídos de acordo com a descrição aqui feita sem referência aos desenhos esquemáticos anexos.

6 — Dispositivo semicondutor, como por exemplo, um transistor, ou diodo e cristal, fabricado de acordo com o processo reivindicado em qualquer dos pontos precedentes.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda em 3 de fevereiro de 1961, sob número 260.810.

TERMO DE PATENTE Nº 136.332
De 9 de fevereiro de 1962

N.V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a conversores tiristores auto-geradores".

Privilégio da invenção.

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos e conversores tiristores auto-geradores, incluindo pelo menos um retificador mesicondutor, controlada, cujos eletrodos de circuito de corrente geral são ligados nos diferentes terminais de um circuito de alimentação de corrente contínua e um circuito permanente, tendo característica de ressonância série, através do qual são ligados os eletrodos do circuito de corrente geral de retificador ao terminal correspondente de circuito de alimentação e cuja porção espositiva é acoplado a um circuito de carga, caracterizado pelo fato do retificador ser tornado condutor periodicamente, por intermédio de um impulso produzido sob o controle de corrente que circula através de um segundo circuito ressonante, sub-criticamente atenuado, ligado através de porção espositiva do circuito ressonante com característica de ressonância a série, incluindo ainda esse segundo circuito uma componente resistiva e um elemento não linear, que, logo após a passagem por zero de corrente ou de voltagem em um dos elementos reativos desse segundo circuito ressonante, passe de um estado de polarização ao estado oposto, em consequência de que lugar o referido impulso, de modo que a frequência de comutação é primeiramente determinado pelos valores dos elementos reativos e resistivos do segundo circuito ressonante.

2 — Conversor, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato desse segundo circuito ressonante incluir o enrolamento primário de baixa impedência de um transformador de controle não-linear, tendo um núcleo saturável de material ferro-magnético, um segundo enrolamento do qual é acoplado com o circuito entra o emissor e o eletrodo de controle de retificador.

3 — Conversor, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do segundo circuito ressonante incluir um espositor e um indutor ligados em paralelo entre si, enquanto que a combinação série dessa conexão paralela com o resistor do segundo circuito ressonante é ligado através de porção espositiva do primeiro circuito ressonante.

4 — Conversor, como o reivindicado no ponto 3, caracterizado pelo fato do segundo circuito ressonante incluir um segundo indutor ligado em série com o resistor e com a combinação paralela do espositor com

o primeiro indutor, de modo que a corrente que circula pelo segundo circuito ressonante dá lugar a uma corrente mais intensa circulando através do primeiro indutor e do seu espositor.

5 - Conversor, como o reivindicado nos pontos 3 ou 4, caracterizado pelo fato do segundo circuito ressonante ser amortecido de maneira suficientemente intensa para restringir a circulação de corrente pelo primeiro indutor e pelo espositor, e seu valor em que tais elementos ainda sejam lineares.

6 - Conversor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 3 a 5, caracterizado pelo fato do primeiro resistor ser um resistor simétrico, cujo valor diminua com o aumento de tensão, de modo que a frequência de comutação de conversor diminua com o aumento de tensão do circuito alimentador e/ou de circuito de carga.

7 - Conversor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 2 a 6, caracterizado pelo fato de enrolamento primário do transformador de controle ser ligado em série com o compositivo do segundo circuito ressonante.

8 - Conversor tiristor auto-gerador, substancialmente estruturado de conformidade com a descrição que aqui foi feita em relação ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, e prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 13 de fevereiro de 1961, sob número 251.120.

TERMO DE PATENTE Nº 136.522

De 19 de fevereiro de 1962

Société Industrielle de Brevets et d'Etudes S. I. B. E. — França.

Título: Aperfeiçoamentos em carburadores dotados de um dispositivo auxiliar de partida, de comando automático — privilégio de invenção.

Pontos característicos

1 - Um carburador para motores de combustão interna, que comporta, para a colocação em funcionamento e para o funcionamento a frio desses motores, por um lado, um dispositivo auxiliar de partida para aumentar o débito do carburante ou da mistura ar-carburante admitido na tubulação de aspiração dos motores, e por outro lado, batentes próprios para dar ao órgão de estrangulamento colocado nessa tubulação, uma abertura suplementar além da posição correspondente à marcha lenta a quente do motor, os referidos dispositivos, auxiliar de partida e batente sendo comandados automaticamente em função direta ou indireta da temperatura do motor, caracterizado pelo fato de que os batentes são comandados por um órgão termostático do tipo em que um material, contido em um recipiente fechado, sofre uma modificação grande de volume quando passa, de modo reversível, de um estado físico para um outro, e principalmente do estado sólido para o estado líquido, entre as temperaturas que ele adquire segundo o motor esteja frio ou quente, um tal órgão sendo apropriado por sua natureza para desenvolver um esforço superior àquele do dispositivo elástico de chamada ou retorno, que atua sobre o comando dos gases.

2 - Um carburador segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido material é o ácido esteárico ou seus derivados.

3 - Um carburador segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, sobre os referidos batentes, atuam,

no sentido do fechamento do órgão de estrangulamento, de uma parte, o referido órgão termostático e, no sentido da abertura do dito órgão de estrangulamento, de outra parte, um dispositivo elástico regulado de modo que supere o referido dispositivo elástico de chamada.

4 - Um carburador segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o dito órgão termostático atua não apenas sobre o órgão de estrangulamento, mas também sobre o dispositivo auxiliar de partida.

5 - Um carburador segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o dispositivo auxiliar de partida é constituído por uma palheta excêntrica, disposta na entrada de ar, sobre a qual age, no sentido do fechamento, uma mola de chamada ou de retorno ligada mecanicamente aos batentes do órgão de estrangulamento, de tal modo que o esforço exercido por essa mola sobre a palheta excêntrica varia no sentido contrário da temperatura do referido material.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, e prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 20 de fevereiro de 1961, sob o nº 853.253, de 15 de abril de 1951, sob o nº 858.876.

TERMO DE PATENTE Nº 136.555

De 20 de fevereiro de 1962

Wilfred Roth — Estados Unidos da América.

Título: Transformador de energia eletro — mecânico de temperatura regulada.

Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1 - Um transformador de energia eletro — mecânico de temperatura regulada, caracterizado pelo fato de compreender um alojamento, uma estrutura de imã no dito alojamento dotada de uma folga, uma bobina móvel na dita folga, um aquecedor no dito alojamento, uma placa condutora de calor no dito alojamento estendida transversalmente entre o dito aquecedor e a estrutura do imã, um membro tubular condutor de calor estendido entre a dita placa e a dita estrutura do imã e um termostato para condutor o dito aquecedor, sendo o dito termostato colocado adjacente à dita placa para sentir a sua temperatura.

2 - Um transformador de energia eletro — mecânico de temperatura regulada, caracterizado pelo fato de compreender um alojamento blindagem térmica, uma estrutura de imã no dito alojamento dotada de uma folga, uma bobina móvel na dita folga, um aquecedor no dito alojamento, uma placa condutora de calor no dito alojamento estendida transversalmente entre o dito aquecedor e a dita estrutura do imã, um membro tubular condutor de calor estendido entre a região periférica da dita placa e a dita estrutura do imã e circundando a dita estrutura do imã em relação adjacente e um termostato para controlar o dito aquecedor, sendo o dito termostato colocado adjacente à dita placa sentir a sua temperatura.

3 - Um transformador de energia eletro — mecânico de temperatura regulada caracterizado pelo fato de compreender um alojamento de blindagem térmica, uma estrutura magnética no dito alojamento dotada de uma folga, uma bobina móvel na dita folga, um aquecedor no dito alojamento, uma placa fina condutora de calor no dito alojamento estendida transversalmente entre o dito aquecedor e a estrutura do imã, um

membro tubular condutor de calor estendido entre a região periférica da dita placa e a dita estrutura do imã e circundando a dita estrutura do imã em relação encostada, sendo a espessura da parede do dito membro tubular substancialmente maior na sua porção entre a dita placa e a estrutura do imã que na sua porção que circunda a estrutura do imã e um termostato para controlar o dito aquecedor, estando o dito termostato colocado adjacente à dita placa para sentir a sua temperatura.

4 - Um transformador de energia eletro — mecânico de temperatura regulada, caracterizado pelo fato de compreender um alojamento de blindagem térmica tubular que tem a sua extremidade posterior substancialmente fechada, uma estrutura do imã incluindo uma seção externa anular em torno da seção do polo na sua extremidade frontal, sendo a dita estrutura do imã montada no dito alojamento no sentido da sua extremidade frontal, uma bobina móvel na dita folga anular, um aquecedor elétrico montado no dito alojamento no sentido de sua extremidade posterior, um diafragma fino de material condutor de calor montado no dito alojamento entre o dito aquecedor e a estrutura do imã, estendendo-se o dito diafragma transversalmente do alojamento e sendo espaçado da estrutura do imã, um membro condutor de calor tubular estendido entre a região periférica do dito diafragma e a dita estrutura do imã e circundando a seção externa da estrutura do imã em contato com ela, sendo a espessura de parede do dito membro tubular substancialmente maior na sua porção entre o dito diafragma e a estrutura do imã que na sua porção que circunda a estrutura do imã e um termostato montado dentro do dito membro tubular para controlar o dito aquecedor, sendo o dito termostato montado em contato com o dito diafragma no seu lado no sentido da estrutura do imã e adaptado para sentir a temperatura do diafragma.

5 - Um transformador de energia eletro — mecânico de temperatura regulada, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de incluir um membro isolador de calor anular montado na extremidade frontal do dito alojamento e estendido sobre a extremidade frontal do dito alojamento e estendido sobre a extremidade frontal da estrutura do imã no sentido da dita folga anular.

6 - Um transformador de energia eletro — mecânico de temperatura regulada, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a dita bobina é montada numa forma de bobina de material isolador de calor e a porção da forma de bobina na dita folga enche a maior porção da folga.

7 - Um transformador de energia eletro — mecânico de temperatura regulada, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que a extremidade da forma de bobina fora da folga é fechada por material isolador de calor.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, e prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 20 de fevereiro de 1962, sob o nº 90.272.

TERMO Nº 136.578

De 21 de fevereiro de 1962

N.V. Philips'Gloeilampenfabriken — Holanda — Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de reforçar objetos ócos de vidro, particularmente bulbos para lâmpadas

ou tubos de imagem de televisão e relativos a objetos de vidro fabricados por tais processos". — Privilégio de invenção.

Pontos Característicos

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos e processos de reforçar objetos de vidro, particularmente bulbos para lâmpadas ou tubos de imagem de televisão, contra lesões produzidos por forças de impacto ou choque, caracterizados pelo fato do objeto de vidro ser aquecido e recoberto, ao menos parcialmente, por uma camada porosa de esmalte vitrificado, obtida por deposição por distoamento no estado líquido, camada essa de esmalte que apresenta um coeficiente de expansão de preferência masi baixo que o de vidro.

2 - Processo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de parte do vaso ser preliminarmente recoberto por fusão, com uma camada de esmalte vitrificado tendo coeficiente de expansão inferior ao de vidro da parede.

3 - Processo, como o reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato de coeficiente médio térmico de expansão de camada de esmalte vitrificado preliminarmente aplicado ser inferior ao do vidro, medido na faixa entre 30° e 300°C, e pelo fato de camada de esmalte vitrificado poroso apresentar um coeficiente de expansão igual ou diferente deste.

4 - Processo, como o reivindicado nos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de pelo menos uma camada consistir de esmalte vitrificado de pronto e rápida cristalização.

5 - Objeto óco de vidro, mais particularmente um tubo de imagem de televisão, fabricado de acordo com o processo reivindicado nos pontos 1, 2, 3 ou 4.

6 - Processo de reforço de objetos ócos de vidro, particularmente tubos de imagem de televisão, substancialmente organizado de acordo com a descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

7 - Objetos ócos de vidro, particularmente tubos de imagem de televisão, fabricados de acordo com o processo reivindicado no ponto 6, substancialmente estruturados de conformidade com a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de Agosto de 1945 e prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 24 de Fevereiro de 1961, sob nº 261630.

TERMO Nº 136.796

N.V. Philips'Gloeilampenfabriken — Holanda — Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a válvulas de descarga elétrica do tipo que inclui um catodo a lado externo do qual consiste de óxidos metálicos alcalino-terrosos ativados por bário". — Privilégio de invenção.

Pontos Característicos

1 - Uma válvula de descarga elétrica caracterizada por compreender um catodo consistindo no lado externo de um óxido de metal terroso-alcalino ativado por bário, esta camada ativada e o corpo de catodo metálico tendo disposto entre os mesmos uma camada de compostos de metal alcalino-terroso oxidado contendo bário e, além disso, um agente redutor que libera o bário dos compostos oxidados na operação da válvula, caracterizada pelo fato de camada de bário ativada estar distri-

mente em contacto com a camada contendo o agente redutor.

2 — Uma válvula de descarga elétrica, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de camada superior do cátodo conter óxido de estrôncio e o substrato conter um óxido de metal alcalino-terroso duplo ou triplo com titânio como um agente redutor obtido do hidreto de titânio.

3 — Uma válvula de descarga elétrica, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato do corpo do cátodo metálico consistir no níquel galvânico ou cobalto.

4 — Uma válvula de descarga elétrica, caracterizada pelo fato de consistir no lado externo do óxido de metal alcalino-terroso ativado por bário, substancialmente conforme aqui descrita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto Lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Holanda, em 8 de março de 1961, sob nº 362.100.

TERMO DE PATENTE
Nº 137.056

De 12 de março de 1962

Bataafse Petroleum Maatschappij — Holanda.

Título: Dispositivo de combustão. Privilégio da invenção.

Pontos característicos

1 — Dispositivo de combustão para uso com combustíveis líquidos, compreendendo uma câmara de ar e uma câmara de combustão revestida de material refratário, ambas configuradas como corpos de revolução em torno de um eixo comum e interligadas por uma abertura central de diâmetro menor que o da qualquer delas, um queimador atomizador ou pulverizador para o combustível líquido ficando centralmente disposto na câmara de ar de modo a injetar o combustível atomizado sob forma de cone ôco para dentro da câmara de combustão através da referida abertura nas proximidades de sua borda, sendo a câmara de ar provida em sua periferia de dutos de estrada de ar tangenciais, caracterizado pelo fato do fundo da câmara de combustão ser provido de determinada quantidade de dutos de recebimento de ar secundário, dispostos em círculo em torno do eixo e dirigidos para fora de tal maneira que o ar que entra protege a parede cilíndrica da câmara de combustão de contacto direto com a chama.

2 — Dispositivo de combustão, como o reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato dos dutos de ar secundário serem dispostos segundo um ângulo tal, de 10° a 40°, com o eixo longitudinal do dispositivo, que o ar que entra incide sobre a parede cilíndrica da câmara de combustão a uma distância de entre 1/2 a 2/3 do comprimento dessa parede.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.203, de 27 de agosto de 1965, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Bélgica, em 13 de março de 1961, sob nº 478.471.

TERMO DE PATENTE Nº 137.337
De 21 de março de 1962

Rotary Hoes Limited — Inglaterra.
Título: «Um rotor para uma máquina de cultivo».
Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1 — Um rotor para uma máquina de cultivo, dotada de um rotor acionado por potência disposto transversalmente que suporta ferramentas de amanho a terra estendidas lateralmente, ferramentas essas que são em forma de pá e são operadas durante a rotação do rotor, de modo que quando cada um cavou um pedaço de terra é virada parcialmente para o lado de arremessar o pedaço de terra para fora e virá-la, caracterizada pelo fato de que o eixo do rotor é ôco e cada ferramenta é montada a partir dele para movimento parcial de giro e tem um rolê seguidor estendido lateralmente para cooperação com um came de esparramento estacionário dentro do eixo ôco.

2 — Um rotor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que duas ou mais ferramentas são arranjadas numa enfiada anular em torno do eixo do rotor e têm os seus respectivos rolêes seguidores arranjados para cooperarem com um came de esparramento estacionário comum.

3 — Um rotor de acordo com os pontos 1 ou 2, e dotado de duas ou mais enfiadas anulares espaçadas axialmente de ferramentas, caracterizado pelo fato de que o eixo do rotor é estabelecido a partir das porções longitudinais com espaçadores tubulares coaxiais interpostos fixados a ele, servindo cada porção longitudinal para suportar uma das enfiadas anulares de ferramentas e para proporcionar um alojamento a um cone de esparramento estacionário para cooperar com os rolêes seguidores dessa enfiada.

4 — Um rotor de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que cada cone do esparramento estacionário tem uma trilha periférica com paredes laterais paralelas respectivamente para cooperarem com os lados opostos da periferia de um rolêe seguinte como seguido, montado num braço estendido radialmente a partir de um eixo no qual é montada a ferramenta, sendo o eixo arranjado com o seu eixo geométrico em ângulo reto ao eixo geométrico do cone e tendo a trilha do cone uma forma gerada por uma oscilação completa da ferramenta em torno da linha do eixo ôco durante um arco de revolução predeterminado do eixo de rotor.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 10 de março de 1961, sob o nº 10.607.

TERMO DE PATENTE Nº 137.735
De 4 de abril de 1962

Regie Nationale des Usines Renault — França — Título: «Articulação de capot de viatura automóvel» — Privilégio da invenção.

1 — Uma articulação de capot de viatura automóvel, caracterizada por compreender uma haste tendo uma primeira parte presa ao capot, na parte inferior do mesmo e atrás de seu rebordo, e uma parte em forma de «colo de cisne» prolongada por uma parte reta dobrada em ângulo reto sobre o plano da precedente e pivotando em um-mancal solidário à caixa e situado sob a mesma e atrás de seu rebordo.

2 — Uma articulação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato

da haste ser constituída de um único ramo.

3 — Uma articulação de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato da parte do ramo que é dada ao capot ser reta e estar ligada ao mesmo por um estribo que pode ser apertado em uma posição longitudinal escolhida sobre a parte reta.

4 — Uma articulação de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato da parte do ramo que é fixada ao capot dobrar-se sobre si mesma após ter descrito uma argola nas duas partes da haste situadas de um e outro lado da argola sendo retas e paralelas e apertadas sobre o capot por um conjunto de dois estribos em uma posição longitudinal escolhida sobre as partes retas e para uma posição lateral dos estribos reguláveis em relação ao capot.

5 — Uma articulação de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato da parte pivotante da haste ser prolongada, do lado oposto ao colo de cisne, por uma alavanca dobrada terminada por um olhal no qual vem ancorar u'a mola de equilíbriamento do capot trabalhando à tração.

6 — Uma articulação de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de ser equipada com uma mola helicoidal de equilíbrio trabalhando à tração, dito nela estando ancorada, de um lado, em uma capela soldada a um prolongamento retilíneo à parte pivotante da haste e, de outro lado, ao citado flango-mancal no qual pivota a mencionada parte reta.

7 — Uma articulação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da haste ser constituída por dois ramos ligados pela parte pivotante, a parte destes dois ramos fixadas ao capot sendo reta e apertado em um conjunto de dois estribos reguláveis longitudinalmente, solidários ao capot e apresentando para isto gargantas trapezoidais.

8 — Uma articulação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de ser equipada, com escoras de borracha destinados a detar os colos de cisne em posição de grande abertura do capot.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 5 de abril de 1961, sob nº 857.790.

TERMO DE PATENTE Nº 137.770
De 5 de abril de 1962

Fábrica Italiana Magneti Marelli S.p.A. — Itália — Título: «Processo mecano-eletrônico ou pneumo-eletrônico para dispositivo de controle da inserção sincronizada das marchas nos câmbios de velocidade do tipo de engrenagem» — Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1. Processo mecano-eletrônico ou pneumo-eletrônico para dispositivo de controle da inserção sincronizada das marchas nos câmbios de velocidade do tipo de engrenagem, caracterizado pelo fato de compreender o confronto das tensões produzidas por dois geradores elétricos acionados, um pelo eixo principal do câmbio e o outro pelo eixo secundário desse câmbio; e controle da tensão resultante das duas tensões confrontadas; e a invenção — em

relação ao valor assumido pela tensão resultante — do dispositivo eletromecânico ou eletropneumático de acionamento que efetuam o engate das marchas do câmbio, de maneira a que tal engate só se verifique quando tiver sido alcançada a desejada relação entre as velocidades dos eixos, primário e secundário, do referido câmbio.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender a variação — segundo uma determinada relação — da tensão do gerador acionado pelo eixo secundário e isso na dependência das relações de velocidade apresentadas pelo câmbio.

3. Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de compreender o emprêgo de geradores de corrente alternativa e o confronto das tensões e frequências produzidas pelos referidos geradores.

4. Dispositivo para a realização do processo reivindicado em um ou mais dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação com um câmbio de velocidade do tipo de engrenagem, um primeiro e um segundo gerador elétrico, acionados, respectivamente, pelo eixo primário e pelo eixo secundário do câmbio; dispositivos para a comparação ou confronto das duas tensões produzidas pelos referidos geradores; pelo menos, um eletro-ímã ou eletroválvula cuja alimentação é controlada pelos referidos dispositivos de confronto das tensões; e dispositivos para a ligação cinemática da armadura do referido eletro-ímã ou eletroválvula com o órgão do câmbio a acionar.

5. Dispositivos de acordo com o ponto 4, destinado, em particular, à realização do processo reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato de que o gerador elétrico acionado pelo eixo secundário do câmbio compreende uma pluralidade de dispositivos capazes de manter, a um determinado valor a tensão gerada, em relação às diversas marchas apresentadas pelo câmbio e que sejam, eventualmente, inseridas, conjuntamente, com um ou mais dos referidos dispositivos, de modo a que a tensão gerada pelo referido gerador — em correspondência com as várias marchas previstas do câmbio — seja, substancialmente, constante, independentemente da velocidade do acionamento do referido gerador.

6. Dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o gerador elétrico ligado ao eixo secundário do câmbio compreende um ou mais comutadores em número igual ao das marchas de câmbio e um comutador ao qual vão ter as extremidades dos referidos enrolamentos, sendo o referido comutador acionado pelos dispositivos que fazem variar as marchas do câmbio.

7. Dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o gerador elétrico acionado pelo eixo secundário do câmbio se acha ligado, torcionalmente, ao referido eixo por meio de um variador de velocidade ou dispositivo semelhante cujo órgão móvel é acionado por meio de adequadas movimentações dos dispositivos que fazem variar as marchas do câmbio.

8. Dispositivo de acordo com os pontos 4 a 7, caracterizado pelo fato de que os dispositivos de comparação ou confronto das tensões dos dois geradores elétricos são constituídos por, pelo menos, dois transistores cujas bases são alimentadas com as tensões di-

ferenciais obtidas das duas tensões produzidas pelos geradores elétricos; e pelo fato de que os referidos transistores se acham ligados em paralelo com o circuito do comando.

9. Dispositivos de acordo com os pontos 4 a 8, caracterizado pelo fato de que os dispositivos de comparação ou confronto das tensões controlam um servi-relé constituído por um multivibrador de acoplamento direto e de dois estados estáveis, a cada um dos quais correspondem tensões de comando, a primeira das quais superior a um certo limite e a segunda das quais inferior a um outro limite vizinho do primeiro; e pelo fato de que a referida tensão de comando é recolhida do borne "quente" de um resistor e é aplicada, por intermédio de um divisor resistor, à entrada do referido servo-relé.

10. Dispositivo de acordo com os pontos 8 e 9, em particular, para a realização do processo reivindicado no ponto 3, caracterizado pelo fato de que os dois geradores elétricos de corrente alternativa se ligam com dispositivos para a comparação ou confronto das tensões dos referidos geradores por intermédio de retificadores que retificam a tensão diferencial do máximo entre as duas tensões produzidas pelos referidos geradores.

11. Dispositivos de acordo com os pontos 4 a 10, caracterizado pelo fato de compreender um computador acionável, manualmente, destinado a estabelecer uma ligação para a alimentação direta do eletro-ímã ou eletroválvula que aciona o órgão do câmbio, de modo a permitir a inserção da primeira marcha e/ou da marcha a ré do câmbio de velocidade.

12. Câmbio de velocidade, do tipo de engrenagem, caracterizado pelo fato de compreender um dispositivo e/ou a realização do encaixe sincronizado das marchas do referido câmbio.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21, do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Itália, em 9 de maio de 1961, sob n.º 12.925.

TERMO Nº 137 835

De 10 de abril de 1962

National Lead Company — Estados Unidos da América.

Título: Conjunto de bloco de motor.

1. Um bloco de motor caracterizado por compreender: uma peça fundida superior, incluindo uma placa plataforma e uma série de corpos de cilindros integrantes com dita placa e estendendo-se a partir de um dos seus lados; uma peça fundida inferior incluindo uma parede definindo uma parte de um carter e incluindo, pelo menos, uma parte de uma parede externa de câmara de refrigeração integrante com o mesmo; ficando dita parede localizada em posição espaçada em relação aos referidos corpos de cilindros e sendo ditas peças fundidas superior e inferior projetadas para, quando montadas em posição operante, formarem uma câmara de refrigeração estanque entre ditos corpos de cilindro e dita parede externa de câmara de refrigeração.

2. Um bloco de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da referida câmara de refrigeração estanque ser formada equipando ditos corpos de cilindro com uma área vedante em uma sua superfície externa a qual coopera

com uma segunda área vedante, formada na peça fundida inferior para, assim, formar uma ligação estanque na extremidade inferior da câmara entre dita peça inferior e um corpo respectivo dos referidos corpos de cilindro e para proporcionar uma ligação estanque na extremidade superior da câmara, sendo dita parede de câmara de refrigeração projetada para cooperar com um dispositivo na citada peça fundida superior.

3. Um bloco de motor de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato das referidas áreas de vedamento compreenderem superfícies cônicas cooperantes formadas nos citados corpos de cilindro e dita peça fundida inferior e um composto vedante termocurável formando um selo entre ditas superfícies quando ditas peças fundidas são montadas.

4. Um bloco de motor de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato das referidas áreas de vedamento possuírem, pelo menos, um anel de segmento de vedamento.

5. Um bloco de motor de acordo com os pontos 3 ou 4 caracterizado pelo fato das referidas áreas de vedamento possuírem pelo menos dois anéis de segmento espaçados.

6. Um bloco de motor, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do citado dispositivo formando a referida ligação estanque na extremidade superior da câmara ficar localizado entre a placa plataforma e uma margem superior da parede da câmara de refrigeração.

7. Um bloco de motor, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela parte de uma parte superior da parede da câmara de refrigeração ser integrante e ficar pendente da referida placa plataforma e pelo fato da ligação estanque superior ficar formada entre a parte superior da câmara de refrigeração e a parte inferior remanescente da mesma.

8. Um processo de fabricação de bloco de motor, caracterizado por compreender as fases de: fundição de uma peça superior para o bloco incluindo uma placa plataforma e uma série de corpos de cilindro integrantes com a mesma e estendendo-se para fora de um dos seus lados; fundição de uma peça inferior incluindo uma parede externa definindo uma parte de um carter e pelo menos uma parte de uma parede externa de câmara de refrigeração integrante com o mesmo; colocação da peça superior em relação à peça inferior de tal maneira que dita parede externa de câmara de refrigeração fique espaçada em relação aos corpos de cilindro; e ligação de partes da peça superior à peça inferior, a fim de formar uma câmara estanque entre a parede externa de câmara de refrigeração e os corpos de cilindro.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 11 de abril de 1961, sob o n.º 102.187.

TERMO DE PATENTE Nº 137.949

DE 11 DE ABRIL DE 1962

N. V. Onderzoekingsinstituut Research — A'ama-ha's.

Título: "Um misturador de líquidos sem partes móveis, um membro ou elemento de misturação dele, bem como um aparelho dotado com o dito misturador e usado para a fabricação de artigos moldados".

Privilegio da invenção:

Pontos Característicos

1 — Um misturador de líquidos sem partes móveis compreendendo uma entrada e uma saída com mem-

brós ou elementos-guia entre elas, caracterizado porque todos os membros ou elementos-guia consistem de discos que são idênticos ou pelo menos simetricamente idênticos tais como se fossem imagens de espelho uns dos outros, através de cada um dos discos passando dois ou mais canais dirigidos de modo substancialmente axial, canais esses que se estendem da superfície de uma extremidade para a outra, os discos com as superfícies externas tendo canais com seções retas iguais sendo unidos em linha de modo que as separações entre os canais atravessam de um disco para o outro.

2 — Um misturador de líquidos de acordo com o Ponto 1, caracterizado porque os discos são dispostos aos pares, cada par sendo constituído por discos que são simétricos um do outro, de tal maneira que a ordem de cada dois discos é invertida em cada par seguinte.

3 — Um misturador de líquidos de acordo com o Ponto 1 ou 2, caracterizado porque as seções retas mais estreitas dos canais dos discos têm um eixo comum de simetria.

4 — Um misturador de líquidos de acordo com o Ponto 1, 2 ou 3, caracterizado porque os discos que são unidos em linha são mantidos juntos por um dispositivo de aperto.

5 — Um misturador de líquidos de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque de modo contínuo entre as superfícies extremas unidas tendo canais com seções retas aumentadas de discos sucessivos existe um disco de espaçamento dotado de um orifício tal que abrange no máximo as seções retas dos dois canais alargados.

6 — Um membro ou elemento de misturação para um misturador de líquidos de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por consistir de um disco plano através do qual se estendem dois canais de modo substancialmente axial que crescem de uma superfície extrema do disco para a outra, para cerca de duas vezes sua área de seção reta original.

7 — Um membro ou elemento de misturação de acordo com o Ponto 6, caracterizado porque os canais crescem de uma seção reta quadrada ou aproximadamente quadrada para uma seção reta retangular.

8 — Um membro ou elemento de misturação de acordo com o Ponto 7, que tem dois canais, caracterizado porque três das paredes de cada canal seguem paralelas ao eixo do disco, e apenas a quarta parede é inclinada relativamente ao eixo.

9 — Um membro ou elemento de misturação de acordo com o Ponto 8, caracterizado porque a seção reta do canal que cresceram de aproximadamente quadradas para retângulos, juntamente com a separação, formam um quadrado.

10 — Um aparelho para a manufatura de artigos moldados, em particular de material termoplástico, aparelho esse que compreende um parafuso de extrusão, um dispositivo de misturação e um molde, caracterizado porque o dispositivo de misturação é do tipo descrito em qualquer um dos Pontos 1 a 5 inclusive.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Holanda, em 12 de abril de 1961 sob número 263.634.

TERMO Nº 138.215

De 18 de abril de 1962

International Business Machines Corporation — Estados Unidos da América.

Título — Separador para cartões perfurados. — Privilégio de Invenção.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1 — Separador para cartões perfurados no qual os orifícios perfurados das colunas de números ímpares são escalonados pela metade da distância de uma fileira com respeito aos orifícios perfurados das colunas de números pares, incluindo um dispositivo, para ajustar as escovas receptoras com um fuso roscado para mover as escovas na direção das fileiras, caracterizado pelo fato de que dito fuso roscado (25) está montado em um par de excêntricos (26) que efetua um movimento horizontal e está ao mesmo tempo provido de um par de cames (261) que nas posições extremas esquerda e direita, efetuadas por ditos excêntricos, (26) causam uma deslocação da escova (22) em direção descendente, de tal maneira que, durante a rotação contínua de dito fuso roscado (25) a ponta da dita escova descreve uma curva esférica em cujos pontos inferiores de reversão se acham dispostos as perfurações associadas respectivamente a uma fileira de cartão perfurado.

2 — Separador, segundo reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de que a conexão entre a porta-escova (23) e a rosca do fuso (23) que causam o movimento perpendicular a direção alimentadora de cartões, é separável em uma posição angular predeterminada do dito fuso, de tal maneira que o porta-escova (23) é livremente deslocável através de um grande número de colunas sem rotar dito fuso (25).

3 — Separador, segundo reivindicado nos pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que dito porta-escova (23) é suportado por um bloco guia (24) que é engrenado com dito fuso roscado (25) e que dito bloco guia (24) e dito porta-escova (23) são destacavelmente conectados um com o outro.

4 — Separador segundo reivindicado nos pontos 1 a 3, no qual os cartões são automaticamente e sucessivamente removidos de um alimentador de cartões, alimentado por meio de rolos de alimentação através de uma estação que "percebe" a informação contida nos cartões e é guiada por um sistema de lâminas guias dispostas como escalas uma em cima da outra e estendendo-se ao longo do caminho da alimentação dos cartões e sob o efeito da operação perceptora dos cartões, produzindo uma abertura na entrada entre as extremidades da lâmina guia adjacente para dentro daquela cavidade separadora correspondente a respectiva posição do cartão que está sendo "sentido" caracterizado pelo fato de que após a passagem do cartão através da estação perceptora, o transporte contínuo do cartão, entre as lâminas separadoras (4) ou abaixo da lâmina separadora do fundo, respectivamente, para as cavidades e separação (7) predeterminado pela direção das lâminas guias, é efetuado por meio de cintas transportadoras sem fim, particularmente cintas de nylon (3) que correm em ambos os lados de ditas lâminas separadoras (4) e providas de barras transversais em intervalos correspondentes aos dos sucessivos cartões.

5 — Separador segundo reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato de que ditas cintas transporta-

doras (3) correm sobre rolos dentados (33) e (34), (e 35 e 36, respectivamente) e que suas superfícies internas estão providas de dentes que engrenam em ditos rolos dentados.

6 — Separador, segundo reivindicado nos pontos 4 e 5, caracterizado pelo fato de que duas cintas transportadoras (3) são tensionadas pelas molas helicoidais (39) que estão ligadas a uma parte de máquina estacionária e agem sobre as duas extremidades do eixo do rolo dentado (38).

7 — Separador, segundo reivindicado nos pontos 1 a 6, incluindo um carro de cavidades separadoras dispostos em cada cavidade separadora, e movível verticalmente sobre dois rolos que giram na superfície interna da parede posterior, dito carro da cavidade separadora compreendendo um geral que suporta a placa da cavidade separadora para receber os cartões perfurados, caracterizado pelo fato de que uma ranhura (213) na parede traseira tem estendido através dela um gancho (73) de dito geral (73) suportando outro par de rolos (79) que rodam sobre a superfície exterior da parede traseira e uma orelha (77) do dito geral para ligar uma moia helicoidal (78) cuja outra extremidade é ligada a uma parte superior estacionária de dita parede traseira.

8 — Separador, segundo reivindicado nos pontos 1 a 7, incluindo um dispositivo para fazer parar a máquina quando uma cavidade separadora fica cheia, caracterizado pelo fato de que um microinterruptor (213) é operado através de um fio (214) estendido ao longo do lado traseiro quando dito fio é tocado por aquela parte de um carro de cavidade separadora que leva a orelha (77).

9 — Separador, segundo reivindicado nos pontos 1 a 8, incluindo um dispositivo para separar, i. é, empilhar em uma cavidade separadora comum todos os cartões perfurados contendo uma determinada perfuração característica nas suas zonas de furos de controle e diretamente precedido por um cartão perfurado contendo a mesma perfuração característica e empilhando em outra cavidade separadora todos os cartões perfurados contendo dita perfuração característica e precedidos por um cartão perfurado não contendo dita perfuração característica juntamente com o último caracterizado pelo fato de que a ocorrência de uma perfuração característica condiciona o sistema separador nº 2 (T5, T6) com o eletromã separador (SM2) através do sistema de armazenagem (A1, T2) e o sistema separador nº 1 (T3, T4) com o eletromã separador (SM1) desligado pelo interruptor (CM), e energiza o caso uma perfuração característica seja "sentida" no seguinte cartão perfurado.

10 — Separador, segundo reivindicado nos pontos 1 a 9, incluindo um ou uma pluralidade de circuitos bistáveis de disparo servindo como dito sistema separador, ditos circuitos de disparo compreendendo dois estágios transistores conectados em uma maneira conhecida por acoplamento de corrente direta, caracterizado pelo fato de que uma metade de dito circuito de disparo consiste em um transistor de força (T4, e T6, respectivamente) cujo circuito coletor também inclui o eletromã separador (SM1 e SM2 respectivamente) e que a outra metade do dito circuito de disparo consiste em um transistor de controle de baixa potência.

11 — Separador, segundo reivindicado no ponto 10, caracterizado

pelo fato de que o disparo de dito sistema separador é efetuado por um impulso positivo através de uma linha de controle ou por um impulso negativo produzido pela abertura momentânea de um contato de came (CB3 e CB6) respectivamente incluído no circuito coletor de dito transistor de força (T4 e T6, respectivamente) e aplicado a base do transistor (T3 e T5, respectivamente) da outra metade de dito circuito de disparo.

Reivindica-se de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 24 de outubro de 1961 sob nº J 20.704 IXe-43a.

TERMO Nº 138.699

De 3 de maio de 1962

Requerente: Carinthia-Elektrogeräte Gesellschaft mbH, sociedade industrial e comercial austríaca, com sede em Klagenfurt, Kärnten, Áustria.

Pontos característicos de: "Aparêlho para barbear a seco". (Modelo de utilidade).

Pontos característicos

1 — Aparêlho para barbear a seco, munido com uma lâmina deformável e abaulada que se apoia, pelo menos em um dos lados da cabeça do aparelho, em uma travessa e soressai lateralmente desta travessa, bem como leva, em uma faixa marginal, uma série de dentes de corte, e munido, ainda, abaixo da lâmina, com uma faca (lâmina) inferior, deslocável com movimento de vai-vém em direção axial e elásticamente apertada à lâmina superior e que forma, juntamente com esta lâmina, uma parte de tesoura fechada e leva além disso, uma série de dentes de corte que colabura com uma série de dentes de corte existente na lâmina, sendo que estas duas séries de dentes de corte formam adicionalmente uma parte de tesoura aberta, caracterizado pelo fato de que a faca inferior consiste em uma folha metálica, abaulada na região da lâmina e munida de maneira conhecida, com furos de corte e/ou fendas de corte, e apresentando uma rigidez maior do que a lâmina, folha essa que passa, pelo menos em um dos lados, através de uma curvatura em sentido contrário, para uma faixa marginal, a que se acha diretamente aplicada uma série de dentes de corte que forma, juntamente com a série de dentes de corte existente na lâmina, uma parte de tesoura aberta, e, ainda, pelo fato de que, dentro da curvatura, situada na região da lâmina, da folha metálica que forma a faca inferior, se acha previsto, mais ou menos no centro de gravidade da mesma ou ainda perto da lâmina, um órgão de arrasto, como, por exemplo, um pino transversal que atravessa a curvatura desta folha metálica e serve para o ataque de um órgão de acionamento que oscila em direção axial da faca inferior.

2 — Aparêlho para barbear a seco de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a lâmina juntamente com a sua travessa de apoio e a faca inferior juntamente com as suas molas de apoio, se acham abrigadas na cabeça removível do aparelho e formam uma unidade substituível.

3 — Aparêlho para barbear a seco substancialmente como descrito e exemplificado no desenho anexo. Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido

pendente depositado na Repartição de Patentes da Áustria, em 31 de maio de 1961, sob o número A 4.271-61.

TERMO Nº 139.013

De 14 de maio de 1962

Requerente: Carinthia-Elektrogeräte Gesellschaft m.b.H., sociedade industrial e comercial austríaca.

Pontos característicos de: "Processos e matrizes para produção de folhas de lâminas para aparelhos de barbear a seco, e às folhas de lâminas produzidas de acordo com os mesmos". (Privilegio de invenção).

Pontos característicos

1 — Processo para fabricação de lâminas para aparelhos de barbear a seco, no qual, por meio de compressão de uma matriz com cavidades afuniladas, sobre uma folha de metal assente em cima de uma almofada fechada por todos os lados, são vazadas aberturas na folha, caracterizado pelo fato de que é empregada uma matriz cujas cavidades formam na sua base uma rede conjugada, que na configuração da sua superfície, é substancialmente igual ao aspecto desejado da superfície da lâmina acabada, de maneira que as partes salientes das matrizes situadas entre as cavidades, correspondem na configuração da sua superfície e na sua disposição ao aspecto e disposição das aberturas na lâmina, do que, além disso, a matriz é tão fortemente comprimida contra a almofada, que tem lugar um rebordamento das bordas das aberturas feitas na lâmina, e de que as bordas inclinadas bordadas assim obtidas, são depois polidas, respectivamente, aplanadas, em substância paralelamente à lâmina.

2 — Matrizes para a realização do processo de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de que a sua superfície ativa de pressão e de vazamento, apresenta uma série de cavidades correspondendo ao aspecto da superfície desejada da lâmina pronta, cavidades cujas paredes formam um ângulo agudo de preferência com cerca de 70°, com a superfície de pressão e de vazamento, e cujo fundo é de preferência, plano ou ligeiramente abaulado.

3 — Lâmina fabricada segundo o processo de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as arestas das aberturas da lâmina, são rebordadas sob um ângulo agudo, de preferência de cerca de 70°, em relação à superfície da lâmina, e de que as arestas bordadas salientes da superfície da lâmina, são polidas respectivamente, aplanadas, substancial e paralelamente à superfície da lâmina.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Áustria, em 16 de junho de 1961, sob o número A 4.628-61.

TERMO DE PATENTE Nº 139.041

De 14 de maio de 1962

Preload International Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Processo e recipiente para armazenar gás liquefeito" — Privilegio de invenção.

Pontos Característicos

1 — Um recipiente para armazenar grandes volumes de gás liquefeito, em temperaturas abaixo do congelamento, caracterizado por compreender uma formação do solo incluindo uma cavidade subterrânea

de grande volume, e um recipiente para gás com paredes simples, disposto na dita cavidade, adjacente às suas superfícies, dito recipiente de gás compreendendo um painel de parede de concreto e um revestimento estendido sobre dito painel de parede, e impermeável o dito gás liquefeito.

2 — Um recipiente segundo o ponto 1, caracterizado porque a formação do solo é uma formação que resiste a pressões.

3 — Um recipiente segundo o ponto 1, caracterizado porque a formação do solo é uma formação não resistente a pressão, o dito painel compreende uma parede de concreto reforçado.

4 — Um recipiente segundo o ponto 1, caracterizado porque dito revestimento fica dentro do dito painel da parede.

5 — Um recipiente segundo o ponto 1, caracterizado porque dito recipiente inclui uma camada de isolamento resistente a pressões.

6 — Um recipiente segundo o ponto 1, caracterizado porque o mesmo é previsto de um revestimento hidrofóbico em sua superfície externa.

7 — Um recipiente para armazenamento de grande volume de gás liquefeito em temperaturas abaixo do ponto de congelamento, caracterizado por compreender uma formação do solo incluindo uma cavidade subterrânea de grande volume, e um recipiente consistindo essencialmente de um painel da parede de concreto, um revestimento estendido sobre dito painel e impermeável o dito gás liquefeito e uma camada de isolamento resistente a pressão.

8 — Um recipiente segundo o ponto 7, caracterizado porque dito painel de parede é adjacente às superfícies da dita cavidade, dita camada de isolamento fica na superfície interna do painel da parede, e o revestimento fica na superfície interna da camada de isolamento.

9 — Um recipiente segundo o ponto 8, caracterizado porque dito painel de parede compreende concreto pre-distendido.

10 — Um processo para armazenamento de grande volume de gás liquefeito, em temperaturas abaixo do ponto de congelamento, caracterizado por compreender a introdução do gás liquefeito dentro de uma grande cavidade subterrânea, empregando a formação do solo circundante para reduzir a transmissão do calor a dito gás liquefeito, e a interposição de uma parede entre a formação do solo e o gás liquefeito, para conter o dito gás dentro da referida cavidade.

11 — Um processo segundo o ponto 10, caracterizado porque é provido uma camada de isolamento na dita parede, para ainda reduzir a transmissão do calor a dito gás liquefeito.

12 — Um processo para fabricação de um recipiente para armazenamento de grande volume de gás liquefeito em temperaturas abaixo do congelamento, caracterizado por compreender a construção de uma cavidade subterrânea de grande volume, a ereção de uma forma de parede de concreto adjacente às superfícies da cavidade, a provisão como paredes interna da dita forma de um revestimento impermeável à dito gás liquefeito e de uma camada externa de isolamento resistentes a pressões indicado na mesma, e o vazamento do concreto em dita forma.

13 — Um recipiente segundo o ponto 1, caracterizado porque dito revestimento fica na superfície externa do dito painel da parede.

14 — Um recipiente segundo o ponto 7, caracterizado porque dito revestimento fica na superfície externa do painel da parede, e a camada de isolamento fica na superfície externa do dito revestimento, adjacente à dita cavidade.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de maio de 1961, sob nº 110.184.

TERMO Nº 139.332

De 25 de março de 1962

Molins Machine Company Limited — Inglaterra.

Título — Aperfeiçoamentos em ou relativos a aparelhos para fazer pontas de cigarros — Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a aparelhos para fazer pontas de cigarros, caracterizado pelo fato de que grupos de componentes compreendendo extensões de cigarros e de pontas, para serem unidas encaixando-se sobre uma superfície móvel, cujo movimento longitudinal é convertido em movimento transversal, compreendendo um membro impulsionador para impelir os grupos de componentes transversalmente para fora da dita superfície móvel e um membro batente que se comunica à peça anterior dos grupos para controlar o seu movimento longitudinal e arranjado para restringir-se logo que a dita peça anterior começar a mover-se transversalmente com relação ao mesmo batente.

2 — Aparelhos conforme o ponto 1, caracterizados pelo fato dos componentes dos grupos serem levados a manterem-se em contato pelas suas extremidades pela ação do membro batente que controla o movimento longitudinal da primeira peça dos grupos.

3 — Aparelhos de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato do membro batente interromper o movimento longitudinal dos componentes dos grupos.

4 — Aparelhos conforme os pontos 1, 2 ou 3, caracterizados pelo membro batente girarem pivô e ser levado a afastar-se da primeira peça dos grupos por uma mola.

5 — Aparelhos conforme os pontos 1 a 4, caracterizados pelo membro impulsionador fazer com que o membro batente mova-se para uma posição na qual ele entra em contato com a primeira peça dos grupos.

6 — Aparelhos conforme os pontos 1 a 5, caracterizados pelo fato dos grupos compreenderem duas extensões de cigarro com uma extensão de ponta interposta.

7 — Aparelhos para fazer pontas de cigarros construídos, arranjados e adaptados para operarem substancialmente conforme a presente descrição, com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 1 de junho de 1961, sob nº 19.800.

TERMO Nº 139.903

De 12 de junho de 1962.

Pittsburgh Plate Glass Company — Estados Unidos da América.

Título: Aparelho de Controle de Corte de Vidro — Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1 — Aparelho para cortar vidro caracterizado por apresentar um transportador de vidro para mover chapas individuais de vidro para um local de corte, o citado local de corte possuindo dispositivos de corte, de riscar e de partir vidro, caracterizado por dispositivos (80, 82 e 84) imediatamente adiante do citado local de corte para a leitura de informação de corte, gravada como marcas numa chapa de vidro, à medida que está se move para o citado local de corte, proveniente do citado transportador (14), o dispositivo (88) que responde à citada informação de corte, adaptado para acionar os citados dispositivos de cortar, riscar (33R a 38-64) e partir vidro 50R a 50-64, para cortar a chapa de vidro recebida no local de corte, em pontos de corte determinados por marcas sobre a chapa.

2 — Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de apresentar um dispositivo (12), além do local de corte para gravar informações de corte numa chapa individual de vidro, na forma das marcas que representam as localizações dos pontos de corte.

3 — Aparelho de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por apresentar um dispositivo de armazenamento (120) para armazenar a informação fornecida pelos dispositivos de leitura (80, etc.) estando o dispositivo acionador (88), adaptado para extrair a informação armazenada, em sincronia com o movimento do vidro de passagem pelo citado dispositivo de leitura.

4 — Aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os dispositivos de riscar 38R e 38-64 compreendem uma pluralidade de dispositivos de riscar localizados muito próximos entre si, numa ponte (37), adaptada para deslocar-se através da folha de vidro conduzida pelo transportador, para serem seletivamente acionados pelo dispositivo acionador (88).

5 — Aparelho para leitura de informação numa gravação de movimento contínuo, onde estão armazenados "bits" de dados numa série de pontos na citada gravação, caracterizada por apresentar dispositivos de detecção (80, 82 e 84) para produzirem um sinal que denota ou ausência de "bits" de dados em cada ponto de dados que passa pelos citados dispositivos de detecção, dispositivos geradores de pulsos (150 a 168) acionados de acordo com o citado movimento de gravação, para produzirem um pulso sincronizador, à medida que cada ponto de dados passa pelo citado dispositivo de detecção, canais de saída múltiplas (S-1 a S-4) correspondendo, respectivamente, aos citados pontos de gravação de dados, e dispositivos (126, 42 e 72) acionados pelos citados pulsos sincronizadores, para fornecerem sinais sucessivos, dos citados dispositivos de detecção (80, 82 e 84), para os canais individuais correspondentes aos pontos de dados.

6 — Aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado por apresentar dispositivos (176 a 194) para o ajuste de intensidade de emissão de pulsos do citado dispositivo gerador de pulso para sincronizá-lo com o citado movimento de gravação.

7 — Um sistema para realizar a detecção de uma linha móvel em direção a uma ranhura móvel, caracte-

terizado por apresentar três elementos fotosensíveis (80, 82 e 84), montados em alinhamento, de maneira que uma linha, ao passar, intercepta, simultaneamente, a luz que ilumina os citados elementos, de uma fonte de luz situada atrás da citada linha; dispositivos (92A-C) que respondem à uma redução de iluminação de cada um dos citados elementos, produzindo um sinal escuro num terminal ligado eletricamente ao elemento correspondente, conexões situadas entre cada um dos citados terminais, um terminal diferente do outro, e dispositivo (88) para produzir um sinal de saída que responde a um sinal escuro em todos três terminais, representando uma redução de iluminação em, pelo menos, dois dos citados elementos fotosensíveis, devido a uma linha passante.

8 — Um sistema, de acordo com o ponto 7, caracterizado por apresentar um grupo de três condensadores, (94A-C), ligando, respectivamente, em três elementos fotosensíveis e os três terminais; dispositivos (92A-C) que respondem a uma redução de iluminação dos elementos fotosensíveis ligados, descarregando os respectivos condensadores; conexões transversais entre cada um dos citados terminais, permitindo a queda de potencial em dois dos citados terminais, que respondem à descarga de um condensador.

9 — Um sistema de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que os dispositivos que respondem à iluminação dos elementos fotosensíveis compreendem uma parte do primeiro circuito que inclui resistências (92A-C) e uma fonte (B+) de potencial de corrente direta, em série com cada elemento fotosensível (80, etc.), estando as três resistências colocadas em paralelo, de maneira a proporcionar o mesmo primeiro potencial em todos os três pontos de junção, entre os citados elementos fotosensíveis e resistências que respondem à iluminação uniforme das citadas válvulas fotoelétricas, e um segundo potencial mais baixo, no ponto de junção, entre cada uma das citadas válvulas e as resistências em série que respondem à iluminação reduzida da citada válvula fotoelétrica.

10 — Um sistema de acordo com o ponto 9, caracterizado por apresentar uma parte de segundo circuito que inclui um grupo de três resistências paralelas (98A-C), uma fonte operante em potencial em corrente direta (B+), em série com os citados grupos de resistências, para proporcionar um terceiro potencial em todos os três pontos de junção, entre as resistências dos citados grupos, sendo o citado terceiro potencial mais elevado do que o primeiro e segundo potenciais.

11 — Um sistema, de acordo com qualquer um dos pontos de 8 a 10, caracterizado pelo fato de apresentar diodos isolantes (106A-C) nas citadas conexões transversais.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 16 de junho de 1961, sob número 125.329.

TERMO Nº 124.171

De 14 de novembro de 1960

The Goodyear Tire & Rubber Company — Estados Unidos da América do Norte.

Aparelho e processo para a fabricação de tapetes ou capachos de borracha ou de material semelhante.

Pontos Característicos

1. Aparelho para a fabricação de tapetes ou capachos de borracha ou

de material semelhante a borracha, compreendendo um molde com uma cavidade que possui o contorno e a configuração do tapete acabado, formando a cavidade uma superfície de vedação que está em comunicação com uma câmara de vácuo, caracterizado pelo fato de o molde ter uma superfície aparadora que se estende em torno de toda a periferia da dita superfície de vedação e uma segunda superfície de vedação que se estende em torno da periferia de dita superfície aparadora no lado oposto à dita primeira superfície de vedação e uma segunda câmara de vácuo em comunicação com dita segunda superfície de vedação, sendo o vácuo em cada câmara de vácuo capaz de ser controlado independentemente.

2. Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a superfície aparadora incluir uma borda aparadora que se estende acima da superfície da vedação e em torno de toda a periferia de dita cavidade.

3. Aparelho, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de a superfície aparadora ser definida como um V invertido com as câmaras de vácuo em cada lado do V.

4. Aparelho, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de a borda aparadora ser aquecida independentemente.

5. Aparelho, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de a borda aparadora ser formada de material refratário com um fio elétrico embutido perto do ápice do V, e ligado a uma fonte de energia elétrica.

6. Processo para a fabricação de tapetes ou capachos de contorno determinado, sem aparas, ou artigos semelhantes, de borracha ou material semelhante à borracha, em que um molde é dotado de uma cavidade que tem o contorno e a configuração do tapete acabado e que inclui uma superfície aparadora que define a borda exterior de dita cavidade e uma chapa do material do tapete, de tamanho maior que o tapete acabado, e colocada em cima da cavidade e impellido em direção à mesma para ficar em contato íntimo com dita cavidade e com a área do molde que circunda imediatamente a cavidade, caracterizado pelo fato de separar o excesso de material do tapete que fica sobre a dita superfície aparadora e dela removê-lo antes de sujeitar o tapete a calor e pressão para vulcanizar o tapete, e de, ao mesmo tempo, manter o contato íntimo entre o material do tapete e a cavidade do molde.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 23 de novembro de 1959 sob nº 854.686.

TERMO Nº 126.400

Privilégio de Invenção — "Processo para Isolamento Horizontal e ou Vertical de Muros e Construções contra o aparecimento de umidade."

Dr. Hermann Josef Thaler, professor, austríaco, residente em Innsbruck Muehlau — Austria.

Depositado em 6-2-61.

Pontos Característicos

1. Processo para isolamento horizontal e ou vertical de muros e construções contra o aparecimento de umidade, no qual se introduzem soluções aquosas em orifícios ou perfurações distanciadas entre si e na altura de isolamento desejado nas paredes e construções, caracterizado pelo fato que é introduzida uma única solução aquosa de sais bases ou ácidos aptos a reagirem com os composto de cálcio

de construção produzindo reações pelas quais se formam internamente sais calcáreos insolúveis na água.

2. Processo para isolamento horizontal e ou vertical de muros e construções contra o aparecimento de umidade, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato da introdução da solução realizar-se sob pressão.

3. Processo para isolamento horizontal e ou vertical de muros e construções contra o aparecimento de umidade, como reivindicado em 2, caracterizado pelo fato da solução a ser introduzida ser empregada aquecida.

4. Processo para isolamento horizontal e ou vertical de muros e construções contra o aparecimento de umidade, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito.

TERMO Nº 128.151

De 6 de abril de 1961

Ford Motor Company — (Estados Unidos da América),

Título: Carregador para montagem em um Trator.

Pontos Característicos

1 — Carregador para montagem em um trator, caracterizado por ter um suporte rígido em forma de I, por uma perna do suporte estendendo-se para a frente, geralmente em um plano horizontal e a outra perna estendendo-se para cima em um plano vertical, por ter um pau de carga que se estende para a frente, pivotamente montado para ter um movimento oscilante vertical na extremidade superior da outra citada perna do suporte, por ter uma caçamba montada pivotamente em um pivô transverso horizontal na extremidade anterior do pau de carga e por ter um cilindro hidráulico extensivo que se estende entre o suporte e contra a extremidade posterior de uma das citadas pernas do suporte e em uma parte intermediária do pau de carga.

2 — Carregador para montagem em um trator, caracterizado por ter um suporte preso somente em um dos lados do trator e por ter uma parte do suporte que se estende para cima, localizada em um lado do motor do trator, por ter um pau de carga que se estende para a frente, pivotamente montado na parte do suporte para ter um movimento oscilante vertical do longo do lado do motor e por ter uma caçamba montada na extremidade anterior do pau de carga para o movimento de inclinação em um eixo que se estende transversalmente ao trator, a caçamba estando excêntrica lateralmente em relação ao pau de carga em uma direção à frente das linhas do centro do trator.

3 — Carregador para montagem em um trator, caracterizado por ter um suporte único preso, em forma de L, apropriado para ser preso a um lado do trator e por dispor de uma perna geralmente horizontal que se estende para a frente e inclinada para a frente, uma perna que se estende verticalmente por ter um pau de carga que se estende para a frente para ter um movimento oscilante vertical no alto da perna do suporte que se estende verticalmente por ter um cilindro hidráulico que se estende entre a junção das pernas horizontais e verticais do suporte e de uma parte intermediária do pau de carga e por ter uma caçamba pivotamente montada para ter um movimento oscilante vertical na extremidade anterior do pau de carga.

4 — Carregador para montagem em um trator, caracterizado por ter um suporte único, rígido em forma de L, preso a um lado do trator e por dispor de uma perna geralmente

horizontal que se estende para a frente e, inclinada para a frente, uma perna geralmente horizontal que se estende para a frente e, inclinada para a frente, uma perna que se estende verticalmente, por ter um pau de carga reto que se estende para a frente, pivotamente montado para ter um movimento de oscilação vertical no alto da perna do suporte que se estende verticalmente, por ter um cilindro hidráulico que se estende entre a junção das pernas horizontal e vertical do suporte e de uma parte intermediária do pau de carga, e por ter uma caçamba montada para ter um movimento de oscilação vertical na extremidade anterior do pau de carga.

5 — Carregador para montagem em um trator, caracterizado por um suporte único, rígido, em forma de L, preso a um lado do trator e por dispor de uma perna geralmente horizontal que se estende para a frente, uma perna que se estende verticalmente, por ter um pau de carga que se estende para a frente, montado para ter um movimento de oscilação vertical no alto da perna do suporte que se estende verticalmente, por ter um cilindro hidráulico que se estende entre a junção das pernas horizontal e vertical do suporte de uma parte intermediária do pau de carga e por ter uma caçamba pivotamente montada para ter um movimento de oscilação vertical na extremidade anterior do pau de carga.

TERMO DE PATENTE Nº 123.295

De 11 de abril de 1961

Elektrokemisk A/S — Noruega.

Título: Processo de produção de ligas contendo manganês.

Privilegio da invenção.

Pontos característicos

1 — Processo de produzir ferro-manganês em fornos de fundição, elétricos, cobertos, caracterizado pelo fato da carga ser pré-aquecida e, se desejado, pré-reduzida em uma ou mais cubas dispostas diretamente acima do forno de fundição, onde a carga é aquecida a aproximadamente 500 a 950°C numa corrente de gases praticamente isentos de oxigênio e, então ser transferida para o forno elétrico, sem esfriamento intencional.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos gases, isentos de oxigênio, consistirem de gases de combustão produzidos por combustão do gás rico em CO, que é despreendido no forno elétrico.

3 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da carga conter pedra calcárea, em bruto, e do pré-aquecimento ser efetuado até que a pedra-calcárea esteja parcialmente galeinada.

4 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do tempo de retenção, na zona de temperatura acima de 700°C, na cuba, ser reduzido até um máximo de 30 minutos.

5 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se usar pelo menos uma cuba por elétrico no forno elétrico, com uma reserva de carga em forma de uma tremonha ou silo de forno acima da zona de aquecimento, da cuba e conexões de tubos entre as cubas e teto do forno.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.993 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Noruega, em 4 de maio de 1960, sob o nº 135.850.

TERMO Nº 131.323

De 31 de julho de 1961

Requerente: Montecatini, Società Generale per L'Industria Mineraria e Chimica — Italiana.

Título: Polímeros dotados de estrutura muito regular, à base de ésteres e ácidos insaturados providos de duplas ligações conjugadas.

Privilegio de Invenção.

Pontos característicos

1 — Processo de polimerização, para produzir um polímero dotados de estrutura muito regular, de fatores que contêm pelo menos duas duplas ligações conjugadas a que estão compreendidos na fórmula geral

$RI-CH = CH-CH = CH-COORII$ em que HI e HII, iguais ou diferentes entre si representam um radical escolhido do grupo constituído por alquila, ciclo-alquila, arila ou aralquila, eventualmente substituídos, que contêm de 1 a 16 átomos de carbono, caracterizado porque a polimerização é realizada entre + 20°C a - 100°C, em presença de um catalizador que compreende um composto de um metal pertencente ao primeiro grupo do sistema periódico.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque se emprega como catalizador um composto de lítio.

3 — Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque se emprega como composto de lítio, butil-lítio.

4 — Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque se emprega como composto de lítio, fluorenil-lítio.

5 — Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque se emprega como composto de lítio, dimetilamida de lítio.

6 — Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque as emprega como composto de lítio, um cetil-lítio.

7 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque se emprega como catalizador, uma alquila de sódio.

8 — Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque se emprega como alquila de sódio, sódio-cetil.

9 — Um processo de acordo com os pontos 7 a 8, caracterizado porque a polimerização é realizada entre + 0° e 70°C.

10 — Processo de polimerização de acordo com o definido nos pontos 1 a 9, caracterizado porque HI é um radical escolhido do grupo que consiste de metila e fenila.

11 — Processo de polimerização de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizado porque HII é escolhido do grupo que consiste de metila, etila, isopropila, butila, isobutila e hexadecila.

12 — Processo de polimerização de acordo com o ponto 1, caracterizado porque se polimeriza, passando-o a polímero cristalino de estrutura muito regular, o éster metílico de ácido cúbico.

13 — Processo de polimerização de acordo com o ponto tituído por M, P e S; X é um residuo aniónico, e m, n e p são números inteiros.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-lei nº 7.993 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 1 de agosto de 1961, sob número 13.570.

TERMO Nº 132.122

De 3º de agosto de 1961

Requerente: Cirel S.A. — Estabelecida em Porto Alegre — Estado do Rio Grande do Sul.

Título: Tampa de cilindro de compressor — Modelo de Utilidade.

Reivindicações

1 — Tampa de cilindro de compressor, também aplicável em bombas de vácuo, com vedamento em disco de aço, palhaça de aço, ou anilha, borracha, caracterizada por um corpo substancialmente cilíndrico com duas projeções laterais onde se situam, respectivamente, a entrada e a saída de ar, dito corpo sendo dividido internamente em duas partes por uma parede central, em cada uma das quais está montada, respectivamente pela parte inferior, uma válvula de admissão e uma válvula de compressão.

2 — Tampa de cilindro de compressor, conforme reivindicada em 1, caracterizada por ser o vedamento das válvulas feito em peça separada do corpo.

3 — Tampa de cilindro de compressor caracterizada por ser substancialmente como descrita, reivindicada e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 134.953

De 12 de dezembro de 1961

Requerente: Yawata Iron & Steel Co., Ltd., sociedade industrial e comercial, com sede em Tóquio, Japão.

Pontos característicos de processo e aparelho para fabricação de concreto prensado. — Privilegio de invenção.

Pontos Característicos

1. — Processo para fabricar concreto prensado, caracterizado pelos estágios operativos de: vertido, dentro de uma caixa de moldagem ou forma, uma massa de concreto de qualquer consistência cu proporções de mistura; dispor barras de aço dentro da caixa de moldagem; aplicar o concreto na caixa, de de o lado de fora; prensar o concreto em duas etapas, a primeira, preparatória, com uma pressão de 10 kg/cm², seguida de uma pressão elevada e contínua sob um esforço de 20 kg/cm², após o que o concreto comprimido e sazonalmente resistente vapor a temperatura de 100°C, enquanto é mantido no dito estado de compressão.

2. — Aparelho para fabricar concreto prensado, caracterizado por compreender: uma caixa ou forma para moldagem de concreto; uma tampa de um meio para aplicar ao concreto a pressão e a pressão; bem como um dispositivo prensador, no qual há dois cilindros hidráulicos a óleo são dispostos em ambos os lados da caixa de moldagem, com as bases de pistão dos respectivos cilindros apoiadas sobre o dito meio para aplicar a pressão ao concreto, sendo o mecanismo de pressão hidráulica comum a todos os cilindros de óleo, e sendo provida uma válvula pressão-reguladora na tubulagem de alimentação, a fim de que a pressão em todos os cilindros de óleo possa ser mantida dentro de quaisquer limites fixados, conforme desejado.

REGULAMENTO
DA
PREVIDÊNCIA SOCIAL
(com as alterações)

DIVULGAÇÃO Nº 1.002

Preço: NCr\$ 0,65

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência 1: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Rembólio Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCr\$ 0,16