

REPÚBLICA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 41

CAPITAL FEDERAL

QUINTA-FEIRA, 29 DE FEVEREIRO DE 1968

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE RECURSOS

Rio, 22 de fevereiro de 1968

Recursos interpostos

The Seven-Up Company (recurso interposto ao deferimento da marca Sete termo 486.460). — Fica conhecido o recorrente a comparecer a este Departamento a fim de efetuar o pagamento da taxa de recurso.

The Gillette Company (recurso interposto ao deferimento da marca Rapar termo 548.291).

Ciba Societé Anonyme e Instituto Hormonoquímico e Biológico S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Doramin termo 253.974).

Cia. Usinas Nacionais (recurso interposto ao indeferimento da marca Gaúcha termo 544.004).

Humble Oil & Refining Company (recurso interposto ao deferimento da marca Paenco termo 545.034).

Eclsa-Engenharia Com. e Ind. S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Ebisa termo 546.336).

Ernesto da Silva Carneiro (recurso interposto ao deferimento da marca Primeira Página termo 546.512).

Unilever Limited (recurso interposto ao deferimento da marca Clever termo 547.307 e termos 547.310 — 547.325).

Irmãos Campos Hidalgo (recurso interposto ao deferimento da marca Glória termo 548.723).

Lab. Odontofarma Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Farmodonto termo 549.499).

Bou-Tex S.A. Ind. Textil (recurso interposto ao deferimento da marca Du-Ton termo 551.764 e termo número 551.767).

Lanvin S.A. (Trade Marks) (recurso interposto ao deferimento da marca Arpace termo 553.037).

Behringwerke Aktiengesellschaft (recurso interposto ao indeferimento da marca Streptase termo 560.547).

Ideal S.A. Tintas e Vernizes (recurso interposto ao indeferimento da marca Ultrasintético termo 564.816).

Jurity Modas Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Jurity Pluma 26 termo 566.115).

Myrurgia S.A. (recurso interposto ao indeferimento da marca Si, Señor termo 624.107).

Irmãos Mayer S.A. Com. Ind. Transportes e Agricultura (recurso interposto ao deferimento da marca Santa Rosa termo 358.836).

Grandes Molinos do Brasil S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Café Olinda termo 406.935).

Fundição Aurea Ltda. (recurso in-

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

terposto ao deferimento da marca Aurea termo 433.577).

Cluett, Peabody & Co. Inc. (recurso interposto ao deferimento da marca Glen termo 448.917).

Humble Oil & Refining Company (recurso interposto ao deferimento da marca Enfoco termo 460.590).

Empresa de Propaganda Sino S.A. (recurso interposto ao deferimento do título Signo Propaganda termo número 481.230).

Servix Engenharia S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Teleservix termo 486.952).

Condeal S.A. Ind. e Com. (recurso interposto ao indeferimento da marca Condeal termo 477.445).

Casa Sano S.A. (recurso interposto ao deferimento do título Serviços de Engenharia e Obras termo 495.897).

Cia. Geral de Indústrias (recurso interposto ao indeferimento da marca Geral termo 504.588) e termos ns. 504.589 — 504.592).

Cia. Industrial e Comercial Brasmotor (recurso interposto ao deferimento da marca Confortemp termo nº 510.097).

Bacardi & Company Ltd. (recurso interposto ao deferimento da marca Bacarles termo 514.683).

Farjadade Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca Farmajade termo 514.804).

Ferragens Haga S.A. (recurso interposto ao deferimento do título Alga Ferragens termo 517.136).

terposto ao deferimento da marca IE

Irmãos Salton Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Salton termo 517.147). — Fica o recorrente convidado a comparecer a fim de pagar a taxa de aditamento.

Ind. e Com. Novolar Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Novilar termo 517.437).

Instituto Médico Industrial de Aplicações Científicas (I.M.I.D.A. S.) S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Estafillomicina termo 518.202).

Socil Pró Pecuária S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Socil termo 518.944).

Moinho de Ouro Ind. e Com. Limitada e S.A. Indústrias Reunidas F. Matarazzo (recurso interposto ao deferimento da marca Vencedor termo 518.948).

Chocolates A Sultana S.A. (recurso interposto ao indeferimento da marca Sultana termo 519.200).

Persianas Columbia S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca

Enxugadores Columbia termo número 519.439).

Matsushita Electric Industrial Co. Ltd. (recurso interposto ao indeferimento da marca National termo número 520.426) e termo 520.430.

Seabra Cia. Tecidos S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Andorinha termo 520.584).

Anderson Clayton & Co. S.A. Ind. e Com. (recurso interposto ao deferimento da insignia Pemaco termo nº 521.309 e marca Pemaco termos ns. 521.311 — 521.312).

S.A. Moinho Santista Indústrias Gerais (recurso interposto ao deferimento da marca Filhinha termo número 522.617).

Vicente Mareze (recurso interposto ao deferimento da marca Yayá termo S. Paulo Alpargatas S.A. (recurso nº 523.452).

interposto ao deferimento da marca Lonaboy termo 525.265).

Dannemann Com. e Ind. de Fumos Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Kosmos termo nº 531.533).

Dalli-Werke Maurer & Wrtz (recurso interposto ao deferimento da frase Laqué Dailmar termo 531.691).

Drogasil Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca Orion termo 534.587).

Ethicon Inc. (recurso interposto ao deferimento da marca Debloticon termo 534.674).

Ciba Societé Anonyme (recurso interposto ao deferimento da marca C.I.F.A. termo 535.291) e termo nº 535.292).

Anderson Clayton & Co. S.A. Ind. e Com. (recurso interposto ao indeferimento da marca Pronto termo nº 537.768).

S. Paulo Alpargatas S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Sêlo Verde termo 539.937).

Editôra Ypiranga S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Seleções Evangélicas termo 542.079).

Unilever Limited (recurso interposto ao deferimento da marca Quimolux termo 542.409).

Imperial Chemical Industries Limited (recurso interposto ao deferimento da marca Terleser).

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

Rio, 22 de fevereiro de 1968

Privilegio de invenção deferido

Nº 128.979 — Aperfeiçoamentos introduzidos em distribuidores de vapor — Arnaldo Teixeira.

Nº 181.778 — Processo para fabricar frascos de plástico e produto resultante — Soares Produtos de Borracha S.A.

Privilegio de invenção indeferido

Nº 97.341 — Processo de separar uranato de amônio — Deutsche Gold-Und Silberscheideanstalt Vornals Roessler.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

Nº 146.925 — Rio Corrêa.

Nº 160.578 — Fábrica Real de Garrafas Térmicas Ltda.

Nº 194.321 — Mário Illesy.

Nº 126.276 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO DE PATENTES

Rio, 22 de fevereiro de 1968

Privilegio de invenção deferido

Termos:

Nº 139.287 — Processo para tingimento de fio de lã — Requerente: Ciba Societé Anonyme.

Nº 145.829 — Grades mecânicas para lavoura — Requerente: C. Van der Lely N. V.

Modelo industrial indeferido

Nº 141.730 — Novo e original modelo de ventilador de coluna — Requerente: Getúlio Lino da Silva.

Nº 162.984 — Original modelo de campanha — Requerente: Sletro-Bell Representações Ltda.

Exigências

Termos com exigência para cumprir:

Nº 134.281 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

Nº 141.191 — Monsanto Company.

Nº 146.853 — Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 147.620 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 147.650 — Union Carbide Corporation.

Nº 161.732 — Madesco-Glogowski e Wolff S.A. — Máquinas e Acessórios Para a Indústria Textil.

Nº 163.116 — American Cyanamid Company.

Nº 163.945 — Monsanto Chemicals (Australa) Limited.

Nº 162.908 — Buckman Laboratories, Inc.

Nº 165.579 — The Goodyear Tire & Rubber Company.

— 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 datilografados 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. R. 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 165.580 — The Goodyear Tire & Rubber Company.

Nº 165.621 — General Foam Corporation.

Nº 165.851 — Texas — U. S. Chemical Company.

Nº 165.911 — Canadian Industries Limited.

Nº 140.023 — Cosden Petroleum Corporation.

Nº 147.149 — Syntex Corporation.

Nº 148.076 — Colanese Corporation of America.

Nº 155.861 — Texas — U.S. Chemical Company.

Nº 156.358 — J. R. Geigy S.A.

Nº 156.976 — J. M. Huber Corporation.

Nº 160.108 — Anaw S.A.

Nº 129.115 — Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 129.742 — Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 152.834 — Niehans Engineering S.A.

Nº 154.702 — Joaquim Carecho.

Nº 156.047 — Ciba Société Anonyme (em alemão: Ciba Aktiengesellschaft) (em inglês: Ciba Limited).

Nº 156.961 — Baxter Laboratories, Inc.

Nº 157.638 — Allied Chemical Corporation.

Nº 165.045 — Benson, Field & Epes.

Nº 165.712 — Rohm & Haas Company.

Nº 165.927 — Monsanto Company.

Nº 113.269 — Manoel da Silva Carvalheiro.

Nº 162.272 — American Radiator & Standard Sanitary Corporation.

Nº 164.308 — Standard Electric S.A.

Nº 164.309 — Standard Electric S.A.

Nº 151.972 — Durval Cacapava.

Nº 157.75 — João Gennaro.

Nº 159.083 — Bindo Bassi.

Nº 159.823 — Radio Corporation of America.

Nº 160.080 — Dunlop Rubber Company Limited.

Nº 163.757 — Commissariat A L'Energie Atomique.

Nº 164.604 — Rogelio Fraga Breijo e José Luis Alvares.

Nº 165.862 — The Associated Portland Cement Manufacturing Limited.

Nº 163.436 — Angelo Ceccon.

Nº 165.643 — Poor & Company.

Nº 165.665 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.

Nº 165.754 — Commissariat A L'Energie Atomique.

Nº 166.021 — Motorola, Inc.

Nº 166.403 — Willys-Overland do Brasil S.A. Indústria e Comércio.

Nº 135.332 — Virgílio Cardoso Pina.

Nº 150.721 — Joaquim Gonsalves, Arnaldo Gonsalves e Savro Ueta.

Nº 151.891 — Provar, S.A. — Industrias Eletrônicas.

Nº 154.139 — Dimas de Melo Pimenta S.A. Indústria de Relógios.

Nº 154.721 — Alberto Mantovani.

Nº 155.792 — The British Petroleum Company Limited.

Nº 155.797 — Braunit Corporation.

Nº 156.403 — Fisons Pest Control Limited.

Nº 156.748 — Ciba Société Anonyme (em alemão: Ciba Aktiengesellschaft) (em inglês: Ciba Limited).

Nº 164.846 — Carlos Henriques Keller e Alberto Gustavo Ziehe.

Nº 166.018 — Aluminium Laboratories Limited.

Nº 161.674 — Inpower Works (Proprietary) Limited.

Nº 165.013 — E. I. Du Pont de Nemours and Company.

Arquivamento de processo

Foram mandados arquivar os seguintes processos:

Nº 98.768 — Fómica International Limited.

Nº 107.741 — Robert Gottfried & Co.

Nº 109.986 — Jofer Indústria e Comércio Ltda.

Nº 116.685 — Carlos Nahas.

Nº 133.630 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.

Nº 135.974 — Daniel Manson Su-therland.

Nº 137.065 — Badische Anilin & Soda — Fabrik Aktiengesellschaft.

Nº 139.853 — Bertie George Star Bennet Burleigh.

Nº 143.011 — Vilcon Estamparia Ltda.

Nº 144.754 — G. Couri & Cia.

Nº 147.633 — Owens-Illinois Glass Company.

Nº 149.059 — Water-Litt Corporation.

Nº 149.623 — Nemar Bechara Saliba.

Nº 150.513 — Swissbrás — Indústria e Comércio Ltda.

Nº 150.533 — Sumio Yamashiro.

Nº 150.658 — Santa Helena Comércio e Indústria de Metais Ltda.

Nº 151.067 — Max Paskin.

Nº 151.083 — Leonit Medveder.

Nº 151.171 — Hitoshi Gono.

Nº 151.172 — Chiang Kung Wang.

Nº 151.174 — Nestor Scrivano.

Nº 151.182 — Fábrica de Luvas Belga Ltda.

Nº 151.603 — Sonobras Comercial Exportadora e Importadora Ltda.

Nº 151.611 — Saichi Kijima.

Nº 151.623 — Tanaka & Terashima.

Nº 151.660 — Alvaro Catharino.

Nº 151.666 — Aparecido Santos Freitas e Laurindo Santos Fernandes.

Nº 151.673 — Benedito Rosa Sobrinho e Lázaro Nunes de Almeida.

Nº 151.689 — Edipo — Editora e Papelaria IX de Agosto Ltda.

Nº 151.691 — Comércio e Indústria de Cera 3 Poderes Ltda.

Nº 151.719 — Irmãos Fruchi Ltda.

Nº 151.776 — João Luiz Horta Aguirre.

Nº 151.972 — Essecar — Indústria Comércio Ltda.

Nº 151.993 — Pietro Spinelli.

Nº 152.060 — José Keglevich e Georges Rácz.

Nº 152.186 — Marko Djuragin.

Nº 152.220 — Elias Bussab.

Nº 152.230 — Arthur Kawai.

Nº 152.325 — Gil Junqueira Melrelles.

Nº 152.331 — Maria Alice Tedesco.

Nº 152.336 — Victor Saba.

Nº 152.503 — Giordano Bruno Bismarck.

Nº 152.508 — Jacira Siqueira Craig.

Nº 152.513 — Spiraltex Artefatos de Aço e Plástico Ltda.

Nº 152.534 — Alexandre Somló.

Nº 152.714 — José Maria de Macedo e Gongoro Gondolo.

Nº 152.840 — Takeshi Uchida.

Nº 152.869 — Plínio Gonçalves de Oliveira.

Nº 152.912 — Alfonso Pappalardo e Abraham Vaslu.

Nº 153.034 — Indústria e Comércio Dako do Brasil S.A.

Nº 153.560 — Gesini S.A. — Indústria e Comércio de Calçados.

Nº 153.363 — Amapá S.A. — Indústria e Comércio de Embalagens.

Nº 153.371 — Ibim Matsuzaki.

Nº 153.690 — Rubens Benevento.

Nº 153.706 — Mário Pinto de Miranda.

Nº 153.717 — Gesa Leh.

Nº 153.719 — Trol S.A. — Indústria e Comércio.

Nº 153.814 — Mircea Profeta.

Nº 153.867 — George Alphonse Visor.

Nº 153.974 — Vva. J. Aloys Grice-ler & Cia. Ltda.

Nº 154.001 — Hirokazu Hirasawa.

Nº 154.096 — José Francisco Jleira.

Nº 154.102 — José Bovo.

Nº 154.102 — José Tavares D'Oliveira.

Nº 154.600 — Eceiterio Arcó Par-va.

Nº 154.736 — Equipamentos Van-arda I.

Nº 154.736 — Gerges Gaston But-erby.

Nº 154.780 — Américo Lobo.

Nº 155.295 — José Augusto dos Santos Filho.

Nº 161.783 — Silvío Andrade.

Nº 168.67 — Irapasco Administração, Empreendimentos e Agricultura S.A.

Nº 170.472 — Sul América Patentes e Marcas S.C.

Nº 188.216 — José Osório Baptista de Lima.

Nº 150.755 — Leon Celser.
Nº 186.682 — Luiz Antonio Loyola.
— Arquivem-se os processos.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE PESQUISAS

Rio, 22 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas

Nº 488.747 — Pafran — Pafran —
Materiais de Escritório Ltda. —
Classe 17.

Nº 514.077 — Trio Floresta — José
Pereira da Silva, José Etevaldo da
Costa e Ademir Cardozo Leite —
Classe 60.

Nº 515.402 — Miguel Stefano —
Comércio de Materiais de Construção
Miguel Stefano Ltda. — Classe
38.

Nº 517.597 — Immeccol — Immeccol
— Indústria Metalúrgica Para Construção
Ltda. — Classe 16.

Nº 530.496 — Nagareda — Kasuo
Jagareca — Classe 40.

Nº 532.396 — Turiguára — Dr.
Nestor da Rocha Bressane Filho —
Classe 28.

Nº 532.399 — Turiguára — Dr.
Nestor da Rocha Bressane Filho —
Classe 29.

Nº 532.401 — Turiguára — Dr.
Nestor da Rocha Bressane Filho —
Classe 13 (com exclusão de jarros e
vasos).

Nº 533.343 — Silme — João Figueira
de Menezes — Classe 41.

Nº 534.477 — C.A.I.O. — Companhia
Americana Industrial de Oribi-
— Classe 32 (com exclusão de
panéis e publicações impressas).

Nº 544.065 — Madel — Madel —
Manufatura de Produtos Eletrônicos
S.A. — Classe 26.

Nº 545.091 — Brasimac — Brasimac
S.A. Comércio e Indústria —
Classe 34.

Nº 545.094 — Brasimac S.A. Comércio
e Indústria — Brasimac —
Classe 37.

Nº 545.097 — Brasimac — Brasimac
S.A. Comércio e Indústria —
Classe 40.

Nº 547.019 — Sobral — Indústria
e Comércio "Sobral" Ltda. — Classe
15.

Nº 547.020 — Sobral — Indústria
e Comércio Sobral Ltda. — Classe
10.

Nº 547.071 — Raposa — Casa da
Raposa — Vidros e Molduras Ltda.
— Classe 26.

Nº 551.277 — Farbo — Indústria de
Artefatos de Borracha "Farbo" Ltda.
— Classe 39 (com exclusão de câmaras
de ar pneumáticos de toda espécie,
calçados de borracha).

Nº 559.270 — Água das Damas —
Giuseppe Boffi — Classe 46.

Nº 567.368 — Polenghi — Polenghi
S.A. Indústria Brasileira de Produtos
Alimentícios — Classe 4 (com
exclusão de kieselguhr, ervas medicinais,
plantas medicinais e xisto betuminoso).

Nº 567.756 — Emblemática — Carlos
Alberto Ferreira Lassance —
Classe 11 (com exclusão de ferro comum
a carvão).

Nº 570.429 — Abastec — Centro
Estrutural de Abastecimento S.A. —
Classe 32 (com exclusão publicações
em geral).

Nº 573.959 — Q. P. — Cia. Califórnia
de Investimentos — Classe 32
(com exclusão de publicações).

Nº 574.038 — Gramont — Indústria
de Calçados Gramont Ltda. —
Classe 36.

Nº 574.176 — Zúgue — Zúgue Publicações
e Representações Ltda. —
Classe 36.

Nº 575.356 — Doutor — Indústria
Têxtil Suíça Ltda. — Classe 23.

Nº 575.371 — Gracul — Gracul —
Agro-Pecuária Mercantil e Participações
Ltda. — Classe 41.

Nº 575.372 — Gracul — Gracul —
Agro-Pecuária Mercantil e Participações
Ltda. — Classe 45.

Nº 575.403 — Fibrocar — Fibrocar
S.A. Produtos de Lã de Vidro —
Classe 40 (com exclusão de bandejas
domiciliares).

Nº 575.441 — Guards — Cereais
Limited — Classe 44.

Nº 474.442 — Kohler — Kihler Co.
— Classe 6.

Nº 575.477 — Expansão — Banco
Riograndense de Expansão Econômica
S.A. — Classe 1.

Nº 575.478 — Expansão — Banco
Riograndense de Expansão Econômica
S.A. — Classe 2.

Nº 575.483 — Expansão — Banco
Riograndense de Expansão Econômica
S.A. — Classe 9.

Nº 575.484 — Expansão — Banco
Riograndense de Expansão Econômica
S.A. — Classe 10.

Nº 575.485 — Expansão — Banco
Riograndense de Expansão Econômica
S.A. — Classe 11.

Nº 575.486 — Expansão — Banco
Riograndense de Expansão Econômica
S.A. — Classe 12.

Nº 575.489 — Expansão — Banco
Riograndense de Expansão Econômica
S.A. — Classe 15.

Nº 575.491 — Expansão — Banco
Riograndense de Expansão Econômica
S.A. — Classe 17.

Nº 576.300 — Exótica — Exótica
Calçados Ltda. — Classe 36.

Nº 576.304 — Monfor — Monfor —
Técnica Industrial e Comercial Ltda.
— Classe 16.

Nº 576.305 — Monfor — Monfor —
Técnica Industrial e Comercial Ltda.
— Classe 2.

Nº 576.306 — Monfor — Monfor —
Técnica Industrial e Comercial Ltda.
— Classe 1.

Nº 576.330 — T V — Ida e Volta
— Péricles do Amaral — Classe 32.

Título de estabelecimento deferido

Nº 535.126 — Edifício Dom Renato
— Construtora Canadá S.A. — Classe
33 (art. 97 nº 4 do C.P.I.).

Nº 563.803 — Lirio — Imobiliária
Lirio Ltda. — Classe 33 (art. 97 nº 1
do C.P.I.).

Nº 575.429 — Centro Comercial Voluntários
— Aço Engenharia Ltda. — Classe
33 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 586.466 — Frigorífico Mackenzie
— J. Henrique Alves — Classe 33
(art. 97 nº 1, considerando substituída
a classe 41 pela 33).

Nome comercial deferido

Nº 531.733 — Guarnieri & Amorim
Ltda. — Guarnieri & Amorim Ltda.
(art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Exigências

Térmos com exigências a
cumprir:

Nº 348.488 — Ferro Enamel Corporation.

Nº 426.644 — Ciabra — Consorte
Companhia Nacional de Sorteio de
Bens e Hipotecas.

Nº 426.645 — Ciabra — Consorte
— Cia. Nacional de Sorteio de Bens
e Hipotecas.

Nº 431.938 — Pavimentadora Central
S.A.

Nº 495.314 — Sociedade Clínica
Oswaldo Cruz Ltda.

Nº 499.597 — Strunck — Indústria
e Comércio de Máquinas e Aparelhos
Eletrônicos Ltda.

Nº 509.573 — Propaganda Glória
Ltda.

Nº 513.250 — Indústria Beneficentia
dora de Madeiras "Ibema" Ltda.

Nº 516.065 — Mitra — Metalúrgica
Industrial de Tubos e Refinação de
Aço Limitada.

Nº 516.227 — Agostinho Petruce.
Nº 517.184 — J. A. Caçoka San-
ches.

Nº 518.863 — Consiglio S.A. Indústria
e Comércio de Óleos Vegetais.

Nº 520.893 — Mecanotock Recuperação
e Reparação de Máquinas e
Motores Limitada.

Nº 521.626 — Lions Clube Rio Paulo
— Indianópolis.

Nº 524.340 — Manoel Branco de
Gouveia.

Nº 525.655 — Destilaria e Engarrafadora
de Bebidas Lions Ltda.

Nº 529.493 — Joseph Bancroft &
Sons Co.

Nº 531.615 — Indústria e Comércio
Alanta Ltda.

Nº 532.411 — Dr. Nestor da Rocha
Bressane Filho.

Nº 533.018 — Armazéns São Domingos
S.A. Importação e Comércio.

Nº 536.812 — Auto Posto Júnior
Ltda.

Nº 538.052 — Indústria Cerâmica
João Massad Limitada.

Nº 538.370 — Cia. Cestari — Indústria
de Óleos Vegetais.

Nº 542.231 — Certac S.A. Comércio
de Equipamentos Rodoviários
Tratores e Acessórios.

Nº 542.235 — Certac S.A. Comércio
de Equipamentos Rodoviários
Tratores e Acessórios.

Nº 548.218 — Exportação Importação
Exact Union S.A.

Nº 548.324 — Comercial e Construtora
Guaracy S.A.

Nº 548.941 — Cia. Brasileira de
Habitação Popular.

Nº 549.950 — Cia. Brasileira de
Habitação Popular.

Nº 549.393-A — Elja Mayer Szcenkopf.

Nº 557.073 — Borflex S.A. Artefatos
de Borracha.

Nº 557.891 — Lancaster Automóveis
Ltda.

Nº 570.681 — Santense Sociedade
de Materiais Elétricos Ltda.

Nº 573.638 — Organização Comercial
Osasco Ltda.

Nº 573.687 — Vibeum Produções
Ltda.

Nº 574.014 — Maria Batista de
Souza.

Nº 575.370 — Gracul Agro-Pecuária,
Mercantil e Participações Ltda.

Nº 575.456 — Black — Clawson
Overseas Ltd.

Nº 475.468 — Black — Clawson
Overseas Ltd.

Nº 575.459 — Black — Clawson
Overseas Ltd.

Nº 575.460 — Black — Clawson
Overseas Ltd.

Nº 575.461 — Black — Clawson
Overseas Ltd.

Nº 575.463 — Black — Clawson
Overseas Ltd.

Nº 575.464 — Black — Clawson
Overseas Ltd.

consideradas excluídas as expressões
e uso doméstico.

Nº 530.205 — Societé Rhodiacesta.
— Prossiga-se na classe 28.

Nº 538.585 — Maggion & Cia. Limitada.
— Prossiga-se na classe 21.

Nº 575.807 — Produtos Elétricos
Brasileiros S.A. (PEB). — Prossiga-se
na classe 8.

Nº 575.864 — Isofil S.A. Fios Caos
e Materiais Isolantes. — Prossiga-se
na classe 28.

Nº 575.866 — Isofil S.A. Fios, Caos
e Materiais Isolantes. — Prossiga-se
na classe 28.

Nº 575.868 — Isofil S.A. Fios e
Materiais Isolantes. — Prossiga-se na
classe 28.

Nº 582.105 — The Goodyear Tire
& Rubber Company. — Prossiga-se
substituindo a classe 39 pela 21.

Retificação de clichê

Nº 575.342 — Companhia Comercial
e Industrial "Florence" — Título
de Estabelecimento: Florence —
Classe 33. — Fica retificado o clichê
publicado em 30 de abril de 1963.

Expediente da Seção de Interferência

Rio, 22 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas

Nº 540.082 — Turismo no Brasil
e no Mundo — Luiz Fidelis Barreira
— cl. 32. — Registre-se com os
exemplares de fls. 10-12 com exclusão
de agendas edições impressas e
clichês de publicidade.

Nº 550.026 — Oley — Companhia
Anonima Toddy Venezolana — cl. 41.

Nº 566.192 — Raschik — Confeccções
Raschik Ltda. — cl. 36.

Nº 567.328 — Moura — Esportes
Moura Ltda. — cl. 35.

Nº 568.564 — Organizações Novo
Mundo — Banco Novo Mundo S.A.
— cl. 5.

Nº 568.572 — Organizações Novo
Mundo — Banco Novo Mundo S.A.
— cl. 13.

Nº 568.598 — Organizações Novo
Mundo — Banco Novo Mundo S.A.
— cl. 39.

Nº 568.804 — Cho-Dó — Chocolate
Prink S.A. — cl. 41.

Nº 568.810 — Makelli — Manoel
Kheriakian S.A. Ind. e Com. de
Calçados — cl. 4. — Registre-se com
exclusão de kieselguhr e xisto betuminoso.

Nº 569.437 — Monte-Paz — Monte-
Paz S.A. — cl. 44.

Nº 569.460 — Wander Weld — Jarrar-
martin Com. Ind. e Imp. Ltda. —
cl. 1.

Nº 569.602 — Vicunha — Alvaro
Fioia Moreira — cl. 42.

Nº 569.609 — Mauser — Mauser
Kommandit-Gesellschaft — cl. 28.

Nº 569.765 — Diwantex — Ind. de
Artefatos de Jersey Diwantex Ltda.
— cl. 36.

Nº 570.186 — M — Manuplast Ma-
nufatura de Plásticos Ltda. — classe
28.

Nº 570.974 — Liliana — Com. de
Tecidos e Roupas Liliana Ltda. —
cl. 23.

Nº 571.007 — Reunidas — Bombo-
iere Reunidas Ltda. — cl. 41.

Nº 571.157 — Serramalte — Cer-
vejaria Serramalte Ltda. — cl. 42.

Nº 571.565 — Lugano Superfine —
Importadora Lugano Com. e Ind. —
cl. 23.

Nº 573.755 — J C — Mercantil
C. de Ferragens Ltda. — cl. 11.
— Registre-se com as exclusões de
e pões, arpoes de carregar e tubos de
condults.

Nº 548.706 — Polenghi S. A. Bras. de Produtos Alimentícios.
Nº 552.359 — Comércio e Importação Ibirapuera Ltda.
Nº 553.225 — Cia. P. Machado Indústria e Comércio.

Nº 553.676 — Lojas Triunfo Ltda.
Nº 561.633 — Cia. Bras. de Novidades Doceiras.

Nº 565.696 — Cia. Swift do Brasil.
Nº 570.573 — Postobrás Postos Automobilísticos Brasileiros S. A.

Nº 573.423 — Auto Posto Rio Norte Ltda.

Nº 582.995 — Sanasa Comércio, Exp. e Imp. Ltda.
Nº 582.996 — Sanasa Comércio, Exp. e Imp. Ltda.

Nº 583.136 — Associação Canisiana de Escolas Profissionais e Assistência Social.

Nº 567.346 — Elnabra S. A. Eletrônica Nacional Brasileira.
Nº 582.527 — Waldemar Rodrigues de Mendonça.

Nº 583.810 — Café e Bar Marialva Ltda.
Nº 584.165 — Avda. Central Turismo, Transportes Viagens Ltda.

Nº 584.239 — Semtex Ltd.
Nº 584.601 — Vise Organização Comércio Ltda.

Nº 584.609 — Chocolate a Sultana S. A.
Nº 587.469 — Socitec Soc. Técnica de Propaganda Ltda.

Nº 587.491 — João de Andrade Lemos.
Nº 587.546 — Paulo Zingg.

Nº 590.534 — A. Martin & Filhos Ltda.
Nº 592.906 — Gasapr Villa & Cia. Ltda.

Nº 592.968 — Miguel Amonio & Filho.
Nº 592.980 — Humberto Musetti.

Nº 605.936 — Jardim Encantado Roupas Ltda.
Desistência de processos:
Volkswagen do Brasil Indústria e Comércio de Automóveis S. A. — No pedido de desistência da marca Kombi Rural termo 639.971 insignia VW — Desistências em ordem. Arquivam-se os processos.

Diversos:

Nº 542.380 — Piragy S. A. Produtos Agro Domésticos — Prossiga-se incluindo as classes 25, 28 e 49 e substituindo a classe 50 pela 38.

Nº 542.845 — Detelux do Brasil S. A. Indústrias Químicas — Prossiga-se na classe 28.

Nº 568.802 — Colégios Federados Itamaraty — Prossiga-se na classe 25
Nº 582.939 — Comércio e Importação Adex Ltda. — Prossiga-se na classe 38 para impressos em cartazes, placas, tabuletas e veículos.

Nº 586.100 — Retifica Moto Leal Ltda. — Prossiga-se na classe 38 para papéis semi impressos.

Nº 586.138 — Mytex Comércio de Tecidos Ltda. — Prossiga-se na classe 38 para papéis semi impressos.

Nº 586.143 — Decorações Lirio Limitada — Prossiga-se na classe 38 para papéis semi impressos.

Nº 586.151 — Triângulo Representações Ltda. — Prossiga-se na classe 38 para papéis semi impressos.

Nº 587.977 — Escritório Pires Germano Corretagem de Câmbio e Títulos Ltda. — Prossiga-se substituindo a classe 50 pela 38 e excluindo os artigos indicados pela seção.

Nº 591.942 — Saci Artes Gráficas Ltda. — Prossiga-se substituindo a classe 50 pela 38 e excluindo os artigos indicados pela seção.

Recursos interpostos:

A Antiga e Mística Ordem Rosa Crucis Amore — Grande Loja do Brasil — No recurso interposto ao indeferimento do termo 399.203 marca o Rosacruz.

Liggett & Myers Tobacco Company — No recurso interposto ao deferimento do termo 517.938 marca Chester.

Skloexport, Podnik Zahranicniho Obchodu Pro Vvoz Skla — No recurso interposto ao indeferimento do termo 543.618 marca Bohemia Glass. Ficam retificados os pontos características publicados em 19 de fevereiro de 1968, por terem saído com incorreções:

Termos:

Nº 131.670 — modelo de utilidade para Novo tipo de régua para desenho — Requerentes: Juan José Lizaso Oronoz e Júlio Lopez Diaz.

Nº 133.573 — Privilégio de invenção: Processo para revestir internamente as paredes de um cadinho catódico de um forno para a produção de alumínio por meio de eletrólise de fusão e cadinho assim revestido — Requerente: Schweizerische Aluminium A. G. (Aluminium Suisse S.A.) — Alumínio Svizzera S.A. (Swiss Aluminium Ltda.).

Nº 133.601 — privilégio de invenção: Dispositivo semi-condutor — Requerente para: Western Electric Company, Incorporated.

Nº 133.601 — privilégio de invenção: Aparelho para fabricar gelo — Requerente: General Motors Corporation.

Nº 134.066 — privilégio de invenção: Processo para a produção de materiais de enchimento à base de C a C O-3 finamente disperso — Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 134.898 — privilégio de invenção: Nova disposição em engrenagens — Requerentes: Antonio Ferraz Pietro Paulo Fava, Jan Kosak).

Nº 135.115 — modelo de utilidade: Pino suporte de dobradiça — Requerente: R. Manbrini & Cia. Ltda. e Indústrias Membrini Ltda.

Nº 135.212 — privilégio de invenção: Conversor de torque hidráulico — Requerente: Adolfo G. Schneider.

Nº 135.556 — privilégio de invenção: Aperfeiçoamentos relativos aos dispositivos reguladores automáticos de acionadores de freios — Requerente: Svenska Aktiebolaget Bromsregulator.

Nº 135.785 — privilégio de invenção: Dispositivo de transmissão, principalmente para veículos — Requerente: Regie Nationale Des Usines Renault.

Nº 135.888 — privilégio de invenção: Látex de borracha natural e sintética — Requerente: The International Synthetic Rubber Company Limited.

Nº 135.900 — privilégio de invenção: Processo para a fabricação de adubos mistos de nitrogênio, respectivamente, nitrogênio-potassa, eventualmente com obtenção simultânea de alumina — Requerente: Karoly Szepesi, Tibor Jancsó, János Majer.

Nº 136.184 — privilégio de invenção: Polímetros estáveis a partir de poli-acetaldeídos e seus processos de fabricação — Requerente: Charbonnages de France.

Nº 136.490 — privilégio de invenção: Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de conexão, por meio de soldagem de mergulho (Dip Soldering) — proleções metálicas de componentes elétricos em circuitos impressos dispostos em placas de montagem feitas de material eletricamente isolante e placas montagem soldadas de acordo com este processo e a equipamento destinados a realizar o referido processo — Requerente: N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.

Nº 137.090 — privilégio de invenção: Unidade de anel de segmento

— Requerente: Sealed Power Corporation.

Nº 137.445 — modelo de utilidade: Bloco estôjo — Requerente: Hermann Frank.

Nº 137.446 — modelo de utilidade: Carteira estôjo portátil — Requerente: Hermann Frank.

Nº 138.122 — privilégio de invenção: Aperfeiçoamentos em veículos de trânsito rápido híbridos — Requerente: Sidney Hedley Bingham.

Nº 138.240 — privilégio de invenção: Aperfeiçoamento em camada de isolamento termicamente estável — Requerente: General Electric Company.

Nº 138.486 — privilégio de invenção: Tampinha metálica para obtenção hermética de garrafas e outros recipientes, providos de um rebordo abaixo sua boca — Requerentes: Armando Podesta e Carlo Vignati.

Os pontos acima mencionados foram publicados com incorreções no Boletim do dia 19 de fevereiro de 1968.

Pontos republicados por terem saído com incorreções no dia 20 de fevereiro de 1968

Termos:

Nº 111.794 — privilégio de invenção: Processo de produzir um produto de massas de minerais — Requerente: Blocked — Iron — Corporation. — Fica retificado o primeiro ponto:

1 — Processo de produzir um produto de massas de minérios, caracterizado pelo fato de misturar um material que contém metal finamente com (a) pelo menos um óxido e/ou hidróxido de um metal alcalim-terroso e (b) um material capaz de efetuar a solubilidade do metal alcalim-terroso, e fazer reagir a mistura resultante com proóxido de carbono na presença de até cerca de 10% de água na mistura.
para: Uma escova de dentes anatômica.

Nº 122.443 — modelo de utilidade: mica de três faces — Requerente: Charalambos Savvas Lazaridis.

Os pontos acima mencionados foram publicados com incorreções em 20 de fevereiro de 1968.

Retificação de pontos:

Nº 104.469 — Privilégio de invenção — Processo de preparação de novos complexos cuprosos — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o requerente Roussel Uclaf.

Nº 123.106 — Requerente — Myril de Marval — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção.
Redutor de Velocidade.

Nº 12.3780 — Requerente — Aluminium Laboratories Ltd. — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção
Aparelho para Implantação de Fixadores.

Nº 124.034 — Requerente — Les Usines de Melle — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção
Aperfeiçoamento na fabricação de anidridos alifáticos.

Nº 124.077 — Requerente — United States Pipe And Foundry Company — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção
processo aperfeiçoado de confeccionar uma peça fundida tubular metálica.

Nº 124.207 — Requerente — Zandradfabrik Friedrichshafen Aktiengesellschaft — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção
instalação ex: sistemas de direção, apoiados por força auxiliar, própria, em particular, para veículos motorizados.

Nº 131.743 — Requerente — United Engineering And Foundry Company

— Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção um aparelho para remover e substituir eficientemente os rolos de uma usina laminadora de metais.

Requerente — Briggs & Stratton Corp. — Privilégio de invenção: o or de combustão interna e processo de operação do mesmo para obter uma redução de compressão durante o arranque — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o termo nº 132.530.

Nº 133.201 — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção processo e aparelhos para fabricar dormen de estrada de ferro, a partir de folhas sobrepostas de cimento asbesto — Fica retificado o requerente Fluit Società Per Azioni.

Nº 135.784 — Privilégio de invenção, aperfeiçoamentos em ou relativos a inversores autogeradores com retificadores semicondutores controlados — Pontos publicados em 2-2 de 1968 — Fica retificado o requerente N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.

Privilégio de invenção, aperfeiçoamentos em ou relativos a processo e instrumento para medir partículas — Requerente — Vitramon, Inc. — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado termo 135.877.

Nº 135.912 — Requerente — Friedrich Kocks — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção, processo para a produção de ferro mediante redução de óxidos de ferro, em particular de minérios de ferro — Fica retificado o início do 1º ponto — Processo para produzir ferro mediante redução de óxidos de ferro.

Nº 136.210 — Requerente — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Bruning — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção, processo para a aplicação de camadas de oxalato sobre armas cilíndricas de ferro e de aço com baixo teor em componentes de liga.

Nº 136.857 — Requerente — Siemens & Halske Aktiengesellschaft — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção: aparelho elétrico munido com teclado de seleção em particular, aparelho telefônico com teclado de seleção

Nº 136.923 — Privilégio de invenção veículo motorizado com depósito de material e pá de carga — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o requerente Kaspar Klaus.

Nº 137.105 — Requerente — Owens Illinois Glass Company — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção
aparelho manipulador de vasos.

Nº 137.170 — Requerente — Asbliton do Brasil S. A. Produtos Isolantes e Dilatadores — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção, elemento de vedação para juntas processo para formar e vedar juntas, bem como construção de concreto, em particular, camada de revestimento de estradas.

Nº 137.382 — Requerente — Sandoz S. A. — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção processo de tintura de matérias Textéis.

Nº 137.682 — Privilégio de invenção aparelho para estirar filamentos textéis — Pontos publicados em 20-2 de 1968 — Fica retificado o requerente Monsanto Company.

Nº 139.178 — Requerente — Alfred Ney — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título privilégio de invenção nova embalagem para produtos diversos.

Modelo industrial = Novo modelo de estôjo exibidor para navalha de segurança — Requerente — The Gil-

ette Company — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o termo 139.510.

Nº 153.859 — Modelo industrial — Novo modelo re regua em forma de lente — Pontos publicados em 20-2 de 1968 — Fica retificado o requerente — David Iguelka.

Nº 159.360 — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título e o requerente desenho ou modelo industrial novo modelo de sofá cama — Requerente — Hélio Tagliere.

Nº 159.582 — Pontos publicados em 20-2-68 — Ficam retificados o título e o requerente, desenho ou modelo industrial original configuração em balança de ar — Requerente — Décio Soncini.

Nº 162.903 — Requerente — Genesio Pacifico Mendes e Antônio José Pimentel — Desenho ou modelo industrial novo modelo de placa de rua propaganda — Fica retificado o título — Pontos publicados em 20-2-68.

Nº 162.917 — Requerente — Indústria e Comércio Aro S. A. — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título desenho ou modelo industrial, original modelo de tampa para recipientes de vidro e semelhantes.

Nº 163.494 — Requerente — Mobil Móveis para Escritório Ltda. — Pontos publicados em 20-2-68 — Fica retificado o título desenho ou modelo industrial novo tipo de banqueta.

Oposições:

Ingleza Levy S. A. Comércio e Indústria — Oposição ao termo número 827.714 marca Denver.

J. & E. Atkinsons Ltd. — Oposição ao termo 827.312 título Madame França.

Pepsico Inc. — Oposição ao termo nº 820.159 marca Sabrina.

Cia. Bras. de Alimentos Cobal — Oposição ao termo 546.181 marca Carbal.

Ed. Sra Pini Ltda. — Oposição ao termo 531.999 marca Pinil.

ABC — Rádio e Televisão S. A. — Oposição ao termo 497.900 marca A Gota de Ouro.

Util S. A. Indústrias Mecânicas e Metalúrgicas — Oposição ao termo nº 516.088 marca Vulcan.

Sul Fabril S. A. — Oposição ao termo 532.797 marca Pontuflex.

NOTICIÁRIO

Oposições:

Cia. Ultraz S. A. — Oposição aos termos.

Nº 817.777 — Título Organização Ultra Administração Fiscal e Contábil.

Nº 818.599 — Marca Ultrafrío. Warner Lambert Pharmaceutical Company — Oposição aos termos.

Nº 818.324 — Sinal Tutti Frutti Protege a Fruta.

Nº 818.325 — Marca Tutti Frutti Protege a Fruta.

Labs. Organon do Brasil Ltda. — Oposição aos termos.

Nº 840.190 — Marca Isotebe.

Nº 840.200 — Marca Hidrotebe.

Cia. Comércio e Navegação — Oposição aos termos:

Nº 830.367 — Marca Neve.
Nº 831.943 — Marca Boadeiro.
Société Rhodiacta — Oposição aos termos:

Nº 824.324 — Marca Gal Ron.
Nº 827.342 — Marca Nyergal.

Valisere S. A. Fábrica de Artefatos de Tecidos Indes-Malháveis — Oposição aos termos:

Nº 825.395 — Marca Rebnyl.

Nº 825.964 — Marca Marlytex.

Nº 829.767 — Título Wally Boultique.

Rhodia — Indústrias Químicas e Textéis S. A. — Oposição aos termos ns. 819.938, 819.939, 819.940, 823.854, 823.855 e 823.856 marca Acril e termo 823.670 marca Estrala.

Cia. Pullsport de Malharia — Oposição aos termos 829.652, 829.653 e 829.654 marca Poloesporte.

Willys — Overland do Brasil S. A. Indústria e Comércio — Oposição aos termos 818.633 e 818.460 marca Itamarati e termo 818.472 marca Filter

Corn Products Company — Oposição aos termos:

Nº 818.514 — Marca Furva.

Nº 818.515 — Marca Fru-Gell.

Nº 820.238 — Marca Frulito.

Organizações Culturais Dom Bosco Ltda. — Oposição ao termo 818.660 marca D. Bosco.

S. P. A. Eaton Livia — Oposição ao termo 818.698 marca Livipeças.

Kaiser Jeep Corp — Oposição ao termo 818.747 marca Rodo Rural.

Armações de Aço Probel S. A. — Oposição ao termo 819.562 marca Ibel
Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft — Oposição ao termo 828.855 marca Aspidrop.

Indústria de Móveis de Aço Onda Ltda. — Oposição ao termo 826.549 título Anda.

A Cia. Produtos Pilar S. A. — Oposição ao termo 839.404 marca Emblemática Pilar.

Concil Construções Comércio e Instalações S. A. — Oposição ao termo 826.791 marca Concil.

Sofinal Sociedade Financeira Nacional S. A. Crédito, Financiamento e Investimentos — Oposição ao termo 835.904 marca Schema.

Cia. Dyrce Industrial Perfumaria Estamparia e Cartonagem — Oposição ao termo 825.073 marca Perucas Dyrce.

Ciba Société Anonyme — Oposição ao termo 818.543 título Cociba

F. Lorillard Company — Oposição ao termo 818.310 marca Dunhill Cigarettes.

Filterwerk Mann & Hummel GMBH — Oposição ao termo 818.472 marca Filter.

Labs. Burroghs Wellcome do Brasil S. A. — Oposição ao termo número 818.578 marca Uropirin.

Unilever Limited — Oposição ao termo 837.375 marca Solo.

Cooper McDougall & Robertson Limited — Oposição ao termo 818.230 marca Cupinex.

CODIGO NACIONAL DE TRANSITO

LEI E REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO N.º 1.037

Preço: NCr\$ 2,00

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 D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação que se faz de acordo com o art. 28 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 DE PATENTE Nº 135.171

De 20 de dezembro de 1961

Swift & Company — Estados Unidos da América.

Título: "Fabricação contínua de Salsichas".

Privilegio de invenção.

Pontos Característicos

1 — Um processo aperfeiçoado para o assentamento de mistura de salsicharia por seu aquecimento dentro de uma cavidade de molde expansível, em que a cavidade é expandida na direção da disseção máxima durante a injeção da mistura, caracterizado pelo fato de compreender, em conjunto, os estágios de injetar a mistura da salsicharia dentro da cavidade do molde a uma velocidade tal a manter dita cavidade cheia enquanto está sendo expandida; de travar ou bloquear a cavidade de molde numa escolhida dimensão, completamente expandida, contra qualquer expansão ulterior durante o aquecimento da mistura dentro dela; de aquecer a mistura de salsicharia dentro de dita cavidade de molde para a coagular o material e de ejetar a salsicha enformada da dita cavidade.

2 — O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, após aquecer e antes de ejetar a salsicha, a cavidade é expandida ainda mais um pouco para romper a adesão entre a cavidade e a salsicha.

3 — O processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a mistura de salsicharia é aquecida por uma corrente elétrica passada, entre as extremidades da dita cavidade, através da dita mistura.

4 — O processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de ser a corrente elétrica, uma de alta frequência da ordem de cerca de 10.000 cps.

5 — O processo de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se começar o aquecimento da mistura de salsicharia quando a cavidade expansível estiver dois terços a três quartos de completamente expandida.

6 — O processo de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da cavidade expansível ser evacuada antes da mistura de salsicharia ser injetada dentro da mesma.

7 — O processo de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da mistura de salsicharia ser injetada dentro da cavidade expansível a uma pressão extraordinariamente elevada, superior a cerca de 9,14 kg/cm², pressão manométrica.

8 — O processo de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se injetar a mistura de salsicharia dentro da cavidade, expansível, à pressão preferida de cerca de 12,30 a 17,53 kg/cm², pressão manométrica.

9 — Um aperfeiçoado aparelho para efetuar o processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito aparelho compreender: — um membro de molde tendo nele uma cavidade de moldagem, estando aberta cada extremidade da dita cavidade; um par de membros de extremidade ou terminais inseríveis dentro das

extremidades da dita cavidade; um meio de montagem para ditos membros de extremidade em alinhamento um com o outro e com dita cavidade, sendo um dos ditos membros de extremidade movível com respeito ao outro membro de extremidade; um meio de força para avançar e retirar dito membro de extremidade com respeito ao dito outro membro de extremidade, e para mover dito membro de molde com respeito aos ditos membros de extremidade; um meio de alimentação para introduzir mistura de salsicharia dentro da dita cavidade à medida que dito membro de extremidade é retirado; um meio de travamento ou bloqueio ajustável, ligado ao dito membro de extremidade, para fixar a distância de que o mesmo é retirado do dito outro membro de extremidade, à medida que se introduz mistura de salsicharia entre eles; e um meio de aquecimento para elevar a temperatura da dita mistura, dentro da dita cavidade, para fazer com que a mesma se assente numa forma auto-sustentadora.

10 — O aparelho de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato dos ditos membros de extremidade serem eletrodos, e do dito meio de aquecimento incluir uma fonte de energia elétrica ligada aos ditos eletrodos.

11 — O aparelho de acordo com o ponto 9 ou 10, caracterizado pelo fato do meio do aquecimento incluir uma fonte de energia elétrica de ... 10.000 cps.

12 — O aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 9 a 11, caracterizado pelo fato de que meio de vácuo é ligável à dita cavidade para evacuar dita cavidade antes de se introduza dentro dela a mistura de salsicharia.

13 — O aparelho de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do meio de vácuo ser ligado através do dito membro de extremidade.

14 — O aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 9 a 13, caracterizado pelo fato do meio de alimentação ser ligável à dita cavidade de molde através do dito outro membro de extremidade.

15 — O aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 9 a 14, caracterizado pelo fato do meio de alimentação incluir um reforçado de pressão, estreitamente adjacente à dita cavidade de molde, para aplicar uma pressão dentro da escala de 9,14 a 17,53 kg/cm², pressão manométrica, à mistura à medida que esta é injetada para dentro da dita cavidade.

16 — O aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 9 a 15, caracterizado pelo fato da dita extremidade de ter uma superfície côncava e da dita outra extremidade ter uma superfície convexa ou plana.

17 — O aparelho de acordo com quaisquer dos pontos 9 a 16, caracterizado pelo fato de se agruparem uma pluralidade de cavidades de moldagem e membros de extremidade para as mesmas, e das mesmas serem supridas a partir de um só meio de alimentação.

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 a 3 de abril de 1961, sob nº 100.073.

TERMO Nº 135.305

De 28 de dezembro de 1961

Union Carbide Corporation.

(Estados Unidos da América).

Título: Solda em fusão submersa e composição para a mesma. — (Priv. Inv.).

1. Uma composição de soldagem com solda granular fundida, submersa, para soldar aços de alta resistência a impactos, caracterizada por ter 33 a 55% em peso de CaO, 30 a 45% em peso de SiO₂, 2 a 10% em peso de MnO, 2 a 8% em peso de fluoreto, até 10% em peso de TiO₂, até 2% em peso de Al₂O₃, até 1% em peso de óxidos de ferro, até 1% em peso de óxidos de magnésio, até 0,5% em peso de óxidos de sódio, sendo a proporção de CaO:SiO₂ de ordem de entre 0,8 a 1,8.

2. Uma composição de soldagem fundida, de acordo com o ponto 1, caracterizada pela proporção de CaO:SiO₂ ser de entre 0,93 a 1,4.

3. Uma composição de soldagem fundida, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fluoreto ser fornecido por criolita.

4. Uma composição de soldagem granular fundida submersa, de acordo com o ponto 1, caracterizada por conter:

CaO	44%
SiO ₂	41%
MnO	4%
Criolita	8%
TiO ₂	Traços a 1% (Máximo)
MgO	Traços a 1% (Máximo)
Al ₂ O ₃	Traços a 2% (Máximo)
Na ₂ O	Traços a 0,5% (Máximo)

5. Uma composição de solda fundida, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por terem os grãos da composição um calibre de partículas máximo de 1,7 mm.

6. Uma composição de solda fundida, de acordo com qualquer dos pontos 1-4, caracterizada por terem os grãos da composição um calibre de partículas máximo de 0,32 mm.

7. Uma composição de solda granular fundida para soldagem submersa, substancialmente como aqui descrita.

8. Solda a arco para soldagem submersa de aços de alta resistência a impacto produzida por meio de uma composição de soldagem fundida de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7.

(Prioridade: EE. UU. da América, em 3 de janeiro de 1961, N. 80.227).

TERMO Nº 135.872

Privilegio de Invenção: "Uma máquina de acabamento e pavimentação betuminosa."

Advanced Construction Equipment Manufacturing Corporation, firma americana, estabelecida em South Middle Avenue, Elyria, Ohio, Estados Unidos da América.

Depositado em 22-1-62.

Pontos Característicos

1. Uma máquina de acabamento e pavimentação betuminosa, caracterizada por compreender uma guarnição tendo uma pluralidade de pares de rodas de rodagem na terra na mesma montada, num tremonha locali-

zada numa extremidade da dita guarnição e uma mestra com distribuidor fixo na outra extremidade da dita guarnição por um par de braços laterais, um condutor estendendo-se através da dita tremonha a um ponto adjacente à dita mestra um motor na dita guarnição e meios acionados pelo dito motor para acionar o dito condutor e as ditas rodas, dispositivos para dirigir a dita máquina, incluindo uma plataforma de controle montada na dita guarnição e aparelho de direção, inter-conectando diversas das ditas rodas, para proporcionar um movimento pivotado às mesmas, incluindo o dito aparelho de direção uma pluralidade de articulações conectadas a uma fonte comum de movimento de direção, para simultaneamente girar todas as rodas, exceto os pares de rodas localizados na extremidade da guarnição principal.

2. Uma máquina de acabamento e pavimentação betuminosa, de acordo com a reivindicação 1, caracterizada por incluir os ditos meios para dirigir uma construção axial em pivô, em diversas das ditas rodas em contacto com o chão, a articulação de direção inter-conectando os ditos eixos em pivô das ditas rodas em contacto com o chão, e uma barra de direção transversal pivotada na parte intermediária entre suas extremidades com a dita guarnição da dita máquina, sendo as ditas barras ou articulações de direção pivotamente conectadas com a dita barra transversal de direção, para proporcionar um movimento oposto às extremidades opostas da mesma e semelhantes movimentos aos ditos eixos em pivô e às ditas rodas de contacto com o chão, para simultaneamente girar as mesmas numa ação de direção.

3. Uma máquina pavimentadora, como reivindicada na reivindicação 2, caracterizada por serem os ditos eixos em pivô de diferentes comprimentos, para proporcionar diferentes graus de movimento de direção às ditas rodas.

4. Uma máquina pavimentadora, como reivindicada na reivindicação 3, caracterizada por incluir os dispositivos para mover a dita barra transversal de direção um conjunto de pistão de ação dupla e cilindro, pivotado à dita barra transversal de direção e à dita guarnição principal, e dispositivos para estabelecer comunicação entre a dita fonte e o dito conjunto de pistão e cilindro.

5. Uma máquina pavimentadora, de acordo com a reivindicação 1, caracterizada por incluir a dita plataforma do operador uma peça inteiriça, um assento para o operador montado na dita peça inteiriça, controles para a dita máquina na dita peça inteiriça, um par de braços paralelos, presos nas suas extremidades mais exteriores a pivôs verticais horizontalmente espaçados na dita peça inteiriça e, nas suas extremidades mais internas, a pivôs verticais horizontalmente espaçados na dita máquina, e dispositivos para mover um dos ditos braços num arco, baseado em sua conexão pivotal à dita máquina.

6. Uma máquina pavimentadora, de acordo com a reivindicação 5, caracterizada por compreenderem os meios

para mover os ditos braços um conjunto de pistão hidráulico e cilindro, tendo uma haste de pistão extensível, um pivô num dos ditos braços na parte intermediária entre suas extremidades, seguro na dita haste de pistão, uma peça em pivô na dita máquina, sendo a outra extremidade do dito conjunto do pistão hidráulico e cilindro pivotalmente conectada à dita peça em pivô na dita máquina, uma fonte de pressão do fluido na dita máquina, e dispositivos flexíveis interconectando a dita fonte de pressão de fluido e o dito conjunto de pistão e cilindro, e dispositivos de válvula localizados na dita plataforma de controle, para controlar a pressão para o conjunto de pistão e cilindro.

7. Uma máquina pavimentadora, conforme reivindicação 1, caracterizada por incluir a dita tremonha um par de asas ou lados da tremonha, dispostos opostamente em ambos os lados da dita tremonha, sendo as ditas asas móveis de uma posição substancialmente horizontal para uma posição substancialmente vertical, e dispositivos para controle remoto do movimento das ditas asas da tremonha, sendo os ditos meios de controle remoto localizados na dita plataforma de controle.

8. Uma máquina pavimentadora, conforme reivindicação 7, caracterizada por compreenderem os meios para mover as ditas asas ou lados da tremonha uma barra estendendo-se longitudinalmente, montada na dita guarnição, para suportar as ditas asas em sua posição horizontal, sendo a dita barra rotativa em seu eixo, braços estendendo-se lateralmente da dita barra, e alavancas interconectando os ditos braços com as ditas asas da tremonha, braços secundários fixos na dita barra, conjuntos de pistão e cilindro, tendo uma extremidade pivotalmente montada na dita guarnição, sendo os ditos braços secundários pivotalmente conectados com a outra extremidade dos ditos conjuntos de pistão e cilindro, uma fonte de pressão de fluido, para acionar os ditos conjuntos de pistão e cilindro e, assim, fazendo girar a dita barra para mover as ditas asas de uma posição para a outra.

9. Uma máquina pavimentadora, conforme reivindicação 1, caracterizada por compreender o dito condutor um par de cadeias condutores paralelas e espaçadas, eixos transversais montados na dita guarnição, rodas dentadas montadas nas extremidades dos ditos eixos, sendo as ditas cadeias do condutor puxadas sobre as ditas rodas dentadas, meios para acionar um dos ditos eixos, para acionar o dito condutor, uma pluralidade de peças no lado interno das ditas cadeias do condutor, uma pluralidade de barras móveis de seção transversal arredondada, tendo suas extremidades unidas às ditas peças e estendendo-se transversalmente em relação à dita tremonha, sendo essas barras móveis com as ditas cadeias, relativamente à dita tremonha, para mover o material de pavimentação através da dita tremonha, e dispositivos de guia junto e por cima da dita cadeia do condutor, localizados de modo a permitir movimento limitado horizontal e vertical das ditas barras móveis e da cadeia do condutor.

10. Uma máquina pavimentadora, conforme reivindicação 9, caracterizada por serem as barras móveis acima referidas tubulares e serem as suas extremidades localizadas em soquetes formados nas ditas peças, para rotação livre nos mesmos, e por incluírem os ditos meios de guia partes de fundo falso, parcialmente superpostas às extremidades das ditas barras mó-

véis e espaçadas relativamente às mesmas.

11. Uma máquina pavimentadora, conforme reivindicação 1, caracterizada por compreender o dito distribuidor (ou mestra) uma peça do fundo e uma peça de parede frontal, sendo as ditas peças conectadas uma à outra e localizadas transversalmente à linha central longitudinal da dita máquina pavimentadora, uma flange recurvada em arco localizada longitudinalmente à peça de parede frontal acima referida e estendendo-se para baixo e para trás do dito distribuidor com respeito à dita peça de parede frontal, agindo a dita flange curva de modo a proporcionar um movimento de rolamento ao material de pavimentação contra o qual é movimentado o dito distribuidor.

12. Uma máquina pavimentadora, conforme reivindicação 11, caracterizada por ser a dita flange curva espaçada com respeito à dita peça do fundo e por ser o dispositivo móvel verticalmente disposto entre a dita flange curva e a dita peça do fundo, sendo o dispositivo móvel verticalmente adaptado para ajustar-se com o material de pavimentação, para compactá-lo parcialmente.

13. Uma máquina pavimentadora, conforme reivindicação 1, caracterizada por incluir meios para ajustamento da posição do dito distribuidor relativamente à dita guarnição, compreendendo os ditos meios um par de peças da guarnição estendendo-se lateralmente o opostamente dispostas, sendo os ditos braços seguros à ditas peças da guarnição que se estendem lateralmente, e dispositivos sobre os ditos braços e agindo contra as ditas peças da guarnição que se estendem lateralmente, para ajustar a posição dos ditos braços com respeito à dita guarnição.

Os requerentes reivindicam a prioridade de correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, sob n.ºs. 84.319 — 84.320 — 84.321 — 84.322 — 84.323 e 84.324, em 23 de janeiro de 1961.

TERMO Nº 136.068

Privilegio de Invenção: "Transmissão para veículos automotores e semelhantes."

Société Anonyme André Citroën, firma francesa, estabelecida em 117 à 167 Quai André Citroën, Paris — França.

Depositado em 30-1-62.

Reivindicações

1. Transmissão entre o eixo do motor e o eixo de comando da caixa de câmbio de um veículo automotor contendo um acoplador ou conversor hidráulico o qual contém um elemento arrastador e um elemento a ser arrastado, caracterizado pelo fato que o elemento arrastador 2 do acoplador hidráulico é rigidamente solidário ao eixo 1 do motor, enquanto que o elemento arrastado 3, 10, 4 o qual pode ser solidarizado à rotação do eixo 8 de comando da caixa de câmbio por uma embreagem de fricção 4a, 4b, 9, 11, solidariza-se automaticamente na rotação ao elemento arrastador por um sistema centrífugo 5, 5a para as velocidades de rotação deste elemento arrastado superiores a um valor predeterminado.

2. Transmissão conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de ser o valor predeterminado da velocidade de solidarização do elemento arrastado do acoplador hidráulico um pouco superior àquela das manobras

comuns de estacionamento em primeira marcha ou em marcha a ré.

3. Transmissão conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de uma ligação à roda livre 6 interposta entre o elemento arrastador 2 e o elemento arrastado 3, 10 do acoplamento hidráulico permitir ao elemento arrastador de virar sem arrastar mecânicamente elemento arrastado, e, ao elemento arrastado, de puxar mecânicamente, em caso de necessidade, o elemento arrastador.

4. Transmissão conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o elemento arrastador 2 do acoplador hidráulico traz uma coroa dentada 7 pela qual o motor de arranque arrasta o eixo do motor.

5. Transmissão para veículos automotores e semelhantes, como reivindicado até 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da França, sob n.º P.V. 851.109, em 30 de janeiro de 1961.

TERMO DE PATENTE Nº 136.088

DE 30 DE JANEIRO DE 1962

N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos destinados ao ajustamento fino preliminar e opcional dos desejados valores de componentes de misturas controladas por sistema digital".

Privilegio de invenção.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos destinados ao ajustamento fino preliminar e opcional dos valores desejados de componentes de misturas, controlados por sistema digital as operações de mistura, pela contagem de seqüências de impulsos, que determine os fluxos dos constituintes e que são derivados da freqüência de repetição fundamental de um gerador de impulsos, caracterizados pelo fato de, para a contagem de impulso do gerador, haver provisão de um contador de anéis múltiplos, com saídas ligadas em paralelo e previamente ajustáveis, que são adicionadas aos reguladores do fluxo dos constituintes e pelo fato de, por meio do dígito predeterminado de uma saída, poder ser fixada a percentagem do teor do constituinte interessado no fluxo total.

2 — Dispositivo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato do contador de anéis múltiplos, controlado pelo gerador, ser provido de uma matriz de decodificado, adicionada a cada unidade de ajustamento e com seletores múltiplos (grupos de chaves seletoras) para cada constituinte e pelo fato das saídas de cada grupo de chaves seletoras serem individualmente ligadas a uma comporta e, cuja saída controla um circuito deflagrador, o qual por sua vez, verifica outra comporta o, controlada pelo gerador de impulsos.

3 — Dispositivo, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do anel contador compreender unidades consecutivas de circuitos deflagradores bistáveis e pelo fato de, do último anel de contagem, ser derivado um impulso de controle para um circuito deflagrador bistável à saída da comporta e que segue o grupo de chaves seletoras e que procede o circuito deflagrador bistável, à entrada do contador de anéis, controlando um a comporta e disposta antes deste.

4 — Dispositivo, como o reivindicado no ponto 1 ou em qualquer dos demais pontos, caracterizado pelo fato de, após o gerador de impulsos, ser colocada uma matriz decodificadora e uma contadora, cujas saídas selecionadas são ligadas, através de um circuito deflagrador bistável a uma comporta e, que fornece uma freqüência de repetição que conserva uma dada relação com a freqüência de gerador, de acordo com a saída selecionada.

5 — Dispositivo, como o reivindicado no ponto 1 ou em qualquer dos demais pontos, caracterizado pelo fato da comporta e que se segue à matriz decodificadora ser, além do mais, controlada pelo impulso do retorno de última unidade contadora do contador de anel.

6 — Dispositivo, como o reivindicado no ponto 1 ou em qualquer dos demais pontos, caracterizado pelo fato do comando ajustador ser transferido ao elemento ajustador, após a terminação de um ciclo completo de contagem e pelo fato do início do novo ciclo de contagem ser retardado pela duração de transferência de comando ajustador.

7 — Dispositivo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato das saídas das matrizes decodificadoras ficar dispostas de maneira a corresponder às carreiras e intervalos do cartão perfurado e pelo fato dos valores de contagem serem selecionados com o auxílio das perfurações do cartão.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 2 de fevereiro de 1961, sob número P 26.504 IXb-42e.

TERMO Nº 136.189

Privilegio de Invenção.

"Composições e processo para o tratamento de telas de arame, de máquinas de fazer papel".

Buckman Laboratories Inc., firma existente mediante as leis do Estado de Tennessee, Estados Unidos da América.

Depositado em 5-2-62.

Reivindicações

1 — Uma composição caracterizada pelo fato de compreender 2-aminoetanol e um sal alcalino metálico de 2-mercaptobenzotiazol em quantidade ajustadas à proporções entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em 2-mercaptobenzotiazol) do sal alcalino metálico de 2-mercaptobenzotiazol.

2 — Uma composição como reivindicada em 1, do grupo consistindo de (1) composições consistentes essencialmente por soluções aquosas de 2-aminoetanol e sais alcalino metálico de 2-mercaptobenzotiazol em quantidades ajustadas às proporções entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em 2-mercaptobenzotiazol) de sal alcalino metálico de 2-mercaptobenzotiazol e (2) composições consistentes essencialmente em soluções aquosas de 2-aminoetanol e sais alcalino metálicos de 2-mercaptobenzotiazol em quantidades ajustadas às especificadas na composição (1) precedente, caracterizada pelo fato de compreender conjuntamente com um componente do grupo consistente em (A) sais, solúveis em água, de ácido cianoditioimido carbônico, (B) sais, solúveis em água, e ácido cianodi-

ácidoimidocarbônico e um diaminoalcano, tendo, no máximo, seis átomos de carbono no qual os radicais de amino substituintes se encontram em átomos de carbono adjacentes, sendo a relação molecular entre o diaminoalcano e o cianoditioimidocarbonato, na composição, não superior a 1:1,5, (C) sais, solúveis em água, de ácido cianoditioimidocarbônico, um diaminoalcano tendo não mais de seis átomos de carbono no qual os radicais amino substituintes se encontram em átomos de carbono adjacentes, sendo a relação molecular entre o diaminoalcano e o cianoditioimidocarbonato, na composição, não superior a 1:1,5, e sais, solúveis em água, de ácidos ditiocarbônicos N-monoalquil-substituídos, cujos radicais alquilo tenham menos do que quatro átomos de carbono, e (D) sais, solúveis em água, de ácidos ditiocarbônicos N-monoalquil-substituídos, cujos radicais alquilo tenham menos de quatro átomos de carbono.

3 — Uma composição como reivindicada em 1 e 2, caracterizada pelo fato de compreender essencialmente uma solução aquosa que contém 2-aminoetanol e um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol em quantidades ajustadas à proporções entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em 2-mercaptobenzotiazol) do sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol.

4 — Uma composição, como reivindicada até 3, caracterizada pelo fato de compreender essencialmente uma solução aquosa que contenha partes ponderais iguais de 2-aminoetanol e um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol (baseado sobre seu equivalente em 2-mercaptobenzotiazol).

5 — Uma composição como reivindicada até 4, caracterizada pelo fato de compreender, conforme definido na reivindicação 1, compreender 2-aminoetanol e um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol em quantidades ajustadas e proporções entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em mercaptobenzotiazol) do sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol conjuntamente com um sal solúvel em água, de ácido cianoditioimidocarbônico.

6 — Uma composição como reivindicada até 5 caracterizada pelo fato de compreender, conforme definido na reivindicação 1, 2-aminoetanol e um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol em quantidades ajustadas a proporções entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em mercaptobenzotiazol) do sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol conjuntamente com um sal solúvel em água, de um ácido ditiocarbônico N-monoalquil substituído, cujo radical alquilo tenha menos que quatro átomos de carbono.

7 — Uma composição como reivindicada até 6, caracterizada pelo fato de compreender essencialmente uma solução aquosa de 2-aminoetanol, um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol, um sal, solúvel em água, de ácido clatiodimido carbônico, e um diaminoalcano tendo não mais de seis átomos de carbono no qual os radicais amino-substituídos se encontram em átomos de carbono adjacentes, a relação molecular entre o diaminoalcano e o cianoditioimidocarbonato na composição, não sendo superior a 1:1,5 e as quantidades de 2-aminoetanol e o sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol ajustando-se a uma proporção entre 35 e 60 partes ponderais até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre

seu equivalente e m2-mercaptobenzotiazol) do sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol.

8 — Uma composição como reivindicada até 7, caracterizada pelo fato de compreender essencialmente uma solução aquosa de 2-aminoetanol, um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol, um sal, solúvel em água, de ácido cianoditioimidocarbônico, um diaminoalcano tendo não mais de seis átomos de carbono, no qual os radicais amino-substituídos estejam em átomos de carbono adjacentes, e um sal, solúvel em água, dum ácido ditiocarbônico N-monoalquil-substituído, cujo radical alquilo tenha menos de quatro átomos de carbono, a relação molecular entre o diaminoalcano e o cianoditioimidocarbonato na composição, não sendo superior a 1:1,5, e as quantidades de 2-aminoetanol e do sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol ajustando-se a uma proporção entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em 2-mercaptobenzotiazol) do sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol.

9 — Uma composição como reivindicada até 8, caracterizada pelo fato de compreender essencialmente uma solução aquosa que contenha as seguintes substâncias em proporções que se aproximam às seguintes percentagens ponderais: cianoditioimidocarbonato disódico 9,4 etileno-diamina 3,5; N-metilditiocarbonato potássico 12,9; 2-aminoetanol 12,2.

10 — Uma composição como reivindicada até 9, caracterizada pelo fato de compreender essencialmente uma solução aquosa contendo as seguintes substâncias em proporções que se aproximam às seguintes percentagens ponderais: cianoditioimidocarbonato disódico 10,1; etileno-diamina 3,7; N-metilditiocarbonato potássico 13,8; 2-mercaptobenzotiazol sódico 14,7; e 2-aminoetanol 13,0.

11 — Processo para a produção de papel, caracterizado pelo fato de um fluido aquoso contendo pasta celulósica e outros ingredientes da fabricação de papel, que se faz circular em contato com uma cinta sem fim de tela metálica composta de fios de liga contendo cobre, e que, normalmente, estão sujeitas ao desgaste mecânico, processo para ampliar a vida útil de dita tela metálica e caracterizado pela adição, aos fluidos aquosos com os quais a tela metálica entre em contato, de 2-aminoetanol e um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol em quantidades ajustadas a proporções entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em 2-mercaptobenzotiazol) de um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol e de tal modo a fornecer uma concentração dos ditos dois compostos, de pelo menos 0,5 parte ponderal por milhão dos fluidos aquosos na proporção mencionada acima do dito sistema.

12 — Processo caracterizado pelo fato da adição aos fluidos aquosos de um sistema de máquina para fabricar papel que inclui uma cinta sem fim de tela metálica cujos fios se compõem de ligas contendo cobre, uma mistura contendo 2-aminoetanol e um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol em quantidades ajustadas a proporções entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em 2-mercaptobenzotiazol), do sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol, e de tal modo a fornecer uma concentração dos componentes da mistura, de pelo menos 0,5 parte ponderal por milhão dos fluidos

aqueosos na proporção mencionada acima no dito sistema.

13 — Processo para o tratamento de uma cinta sem fim de tela metálica caracterizado pelo fato de ser composto de fios contendo ligas de cobre, que compreende fazer entrar em contato a dita tela metálica com uma solução aquosa, contendo pelo menos, 40 partes ponderais por milhão de uma mistura de 2-aminoetanol e um sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol em quantidades ajustadas a proporções entre 35 e 60 partes ponderais de 2-aminoetanol até entre 65 e 40 partes ponderais (baseadas sobre seu equivalente em 2-mercaptobenzotiazol) do sal alcalino-metálico de 2-mercaptobenzotiazol.

14 — Uma cinta sem fim de tela metálica caracterizada pelo fato de ser formada por fios de arame de ligas contendo cobre, cobertos por uma película contendo 2-mercaptobenzotiazol e 2-aminoetanol.

15 — Composições, processo e cintas sem fim de tela metálica tratadas substancialmente como aqui descritas.

A Requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, sob nº 121.383 em 3 de julho de 1961.

TERMO Nº 136.342

De 12 de fevereiro de 1962

Gar Wood Industries, Inc. — Estados Unidos da América.
Título: Cabo esfriado a água.
(Priv. Inv.)

Pontos Característicos

1. Um cabo de soldagem flexível esfriado a água, caracterizado por possuir um par de elementos terminais, uma primeira série de condutores ligada unicamente a um dos citados elementos terminais, sendo uma segunda e terceira série de condutores ligados somente ao outro dos citados elementos terminais, e disposta de cada lado da citada primeira série, para a redução de vibração e indução no interior do cabo de soldagem, um invólucro flexível em forma de tubo para a condução de água que envolve os citados condutores, e dispositivos que determinam aberturas para a circulação de água através do citado invólucro, para o esfriamento das citadas séries de condutores.

2. Um cabo de soldagem flexível esfriado a água, caracterizado por possuir uma primeira série de condutores, segunda e terceira séries de condutores dispostos em ambos os lados da citada primeira série, as citadas segunda e terceira séries apresentando uma área condutora substancialmente igual à área condutora da citada primeira série de condutores, para a redução de vibração e indução no interior do cabo de soldagem, um invólucro flexível em forma de tubo, para a condução de água, envolvendo as citadas séries de condutores, dispositivos terminais ligados às extremidades das citadas séries de condutores e projetando-se das extremidades do citado invólucro, os citados dispositivos terminais compreendendo um par de terminais, um dos quais acha-se eletricamente ligado somente à primeira série de condutores e o outro eletricamente ligado à somente à segunda e terceira séries dos citados condutores e dispositivos que determinam aberturas através dos citados dispositivos terminais para a circulação de água através do citado invólucro para água, para o esfriamento das citadas séries de condutores.

3. Um cabo de soldagem flexível esfriado a água, caracterizado por possuir uma primeira série de condutores, segunda e terceira série de condutores dispostas em ambos os lados da citada primeira série, a citada segunda série de condutores possuindo uma área condutora substancialmente igual à área condutora da citada terceira série de condutores e o total das áreas condutoras das citadas segunda e terceira séries de condutores sendo substancialmente igual à área condutora da citada primeira série de condutores, um invólucro flexível, em forma de tubo, para a condução de água, envolvendo as citadas séries de condutores, dispositivos terminais ligados às extremidades das citadas séries de condutores e projetando-se das extremidades do citado invólucro, os citados dispositivos terminais compreendendo um par de terminais, um dos quais está ligado eletricamente somente à primeira série dos citados condutores e o outro ligado eletricamente somente à segunda e terceira séries dos citados condutores, e dispositivos que determinam aberturas nos citados dispositivos terminais para a circulação de água através do citado invólucro para água flexível, para o esfriamento das citadas séries de condutores.

4 — Um cabo de soldagem flexível esfriado a água caracterizado por apresentar séries intercaladas de condutores de polaridades opostas, um invólucro flexível, em forma de tubo, para a condução de água, geralmente cilíndrico, envolvendo os citados condutores, dispositivos no interior do citado invólucro para isolar eletricamente cada série de condutores de cada série adjacente, uma primeira parte de extremidade de terminal, um bolso em forma de bainha numa extremidade da citada primeira parte de extremidade de terminal e estendendo-se através de todo o diâmetro interno do citado invólucro, uma segunda parte de extremidade de terminal, um par de bolsos em forma de bainha numa extremidade da citada segunda parte de extremidade de terminal, paralela e nos lados opostos do citado bolso em forma de bainha, da citada primeira parte de extremidade de terminal, uma série de condutores estendendo-se para o interior do citado bolso da citada primeira parte de extremidade de terminal, outras séries de condutores estendendo-se para o interior de bolsos na citada segunda parte de extremidade de terminal, e dispositivos isolantes dispostos entre as citadas partes de bolsos.

5 — Um cabo de soldagem flexível esfriado a água, caracterizado por apresentar séries intercaladas de condutores de polaridade oposta, um invólucro flexível em forma de tubo, para a condução de água, envolvendo os citados condutores, dispositivos no interior do citado invólucro para isolar eletricamente cada série de condutores, de cada série adjacente, uma primeira parte de extremidade de terminal possuindo uma primeira superfície plana, um bolso em forma de bainha, numa extremidade do terminal, colocado num plano substancialmente perpendicular à citada primeira superfície plana, uma segunda parte de extremidade de terminal, possuindo uma segunda superfície plana, um par de bolsos em forma de bainha numa extremidade da citada parte de extremidade de terminal, colocados em lados opostos do citado bolso em forma de bainha na citada primeira parte de extremidade de terminal e colocados em plano substancialmente perpendiculares à citada segunda superfície plana, uma série de condutores estendendo-se para o interior do citado bolso na citada primeira parte de extremidade de

terminal, outras séries de condutores estendendo-se para o interior dos citados bolsos na citada parte de extremidade de terminal, possuindo uma área total em corte transversal substancialmente igual à área em corte transversal dos condutores recebidos pelos bolsos na citada primeira parte de extremidade de terminal, e dispositivos isolantes colocados entre as citadas partes de bolso perpendicular e entre as citadas superfícies planas nas citadas partes de extremidade de terminal.

6 — Um cabo de soldagem flexível esfriado à água, caracterizado por apresentar séries intercaladas de condutores de polaridades opostas, um invólucro flexível em forma de tubo, para a condução de água, envolvendo os citados condutores, dispositivos no interior do citado invólucro para isolar eletricamente cada série de uma primeira parte de extremidade de condutores, de cada série adjacente, de terminal possuindo um bolso em forma de bainha, uma segunda parte de extremidade de terminal possuindo um par de bolsos em forma de bainha espaçados colocados em lados opostos do bolso em forma de bainha da citada primeira parte de extremidade de terminal, uma série de condutores estendendo-se para o interior do citado bolso na citada primeira parte de extremidade de terminal, outras séries de condutores estendendo-se para o interior dos citados bolsos na citada segunda parte de extremidade de terminal, dispositivos isolantes colocados entre os citados bolsos adjacentes e as citadas partes de extremidade de terminal, cada uma das citadas partes de extremidade de terminal possuindo um recesso, dispositivos que se comunicam com os citados recessos para suprimento de água, dispositivos de vedação nas citadas partes de extremidade de terminal para prevenir o vazamento de água dos citados recessos, para a condução de água dos citados recessos para o citado invólucro flexível para água.

7 — Um cabo de soldagem flexível esfriado à água, caracterizado por apresentar séries intercaladas de condutores de polaridades opostas, um invólucro flexível em forma de tubo, para a condução de água, envolvendo os citados condutores, dispositivos no interior do citado invólucro para isolar eletricamente cada série de condutores, de cada série adjacente, uma primeira parte de extremidade de terminal possuindo um bolso em forma de bainha, uma segunda parte de extremidade de terminal possuindo um par de bolsos em forma de bainha espaçados, colocados em lados opostos do bolso em forma de bainha da citada primeira parte de extremidade de terminal, uma série de condutores estendendo-se para o interior do citado bolso na citada primeira parte de extremidade de terminal, outras séries de condutores estendendo-se para o interior dos citados bolsos na citada segunda parte de extremidade de terminal, possuindo uma área total em corte transversal igual à área em corte transversal dos condutores recebidos pelo citado bolso na citada primeira parte de extremidade de terminal, dispositivos isolantes colocados entre os citados bolsos adjacentes e as citadas partes de extremidade de terminal possuindo recessos, dispositivos que se comunicam com os citados recessos para o suprimento de água, dispositivos de vedação nas citadas partes de extremidade de terminal para prevenir o vazamento de água dos citados recessos, e a citada parte de bolso na citada primeira parte de extremidade de terminal, possuindo dispositivos que determinam uma abertura que se comunica com o citado invólucro flexível para água.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 9 de fevereiro de 1961, sob número 88.215.

TERMO Nº 136.421

De 14 de fevereiro de 1962.

N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em Imãs Permanentes" — Privilégio de Invenção.

2 — Laminado, conforme reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato da camada de reforço ser constituída por metal de propriedades ferromagnéticas.

3 — Laminado, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da camada de reforço ser uma fita ou lâmina.

4 — Imã permanente, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da camada de reforço ser tal que a rigidez do imã varia de local a local segundo maneira pre-determinada.

5 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato da espessura da camada de reforço variar de local a local.

6 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato da camada de reforço ser corrugada.

7 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato da camada de reforço ter a forma de uma malha de fios, com espaçamento constante ou variado.

8 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato da camada de reforço ter a forma de malha de fios, a qual varia o comprimento dos fios em uma direção.

9 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de uma camada de material reforçador ficar interposta entre camadas de material flexível magnético ou magnetizável.

10 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de uma camada de material flexível magnético ou magnetizável ficar interposta entre camadas de material de reforço.

11 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato da camada de reforço ser dotada de rasgos ou aberturas.

12 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato da camada de reforço ter a forma de fios ou tiras moldadas integralmente com a camada de material magnético ou magnetizável.

13 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato da camada de reforço ter a forma de um tubo metálico, ficando o material flexível magnético ou magnetizável contido no interior desse tubo.

14 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de toda a camada reforçadora, ou parte dela, ter a forma de tira bimetalica.

15 — Imã permanente, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato da camada de reforço ter a forma de placa ou tira perfurada ou dotada de rasgos, sendo as perfurações ou rasgos preenchidos com material plástico magnético, de maneira a apresentar áreas paramagnéticas e ferromagnéticas.

16 — Processo de fabricação de imã permanente, caracterizado por compreender as etapas de fixação de uma camada de material flexível magnético ou magnetizável a uma

camada de reforço, para formar um laminado capaz de ser prontamente deformado até a configuração desejada e de conservar tal configuração, a dobragem do laminado assim constituído até o formato desejado e, se necessário, a magnetização do objeto assim formado.

17 — Imã permanente, substancialmente constituído de conformidade com a descrição e ilustração da figura 2, ou figuras 3a e 3b, ou figuras 4a e 4b, ou figuras 5a e 5b, ou figura 6 ou figura 7 dos desenhos anexos.

18 — Imã permanente, substancialmente constituído de conformidade com a descrição feita com referência à figura 1 dos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.575

De 21 de fevereiro de 1962.

N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou Referentes a Tubos de Raios Catódicos Dotados de uma Parede de Vidro e uma Faixa de Reforço Metálica" — Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamento em ou referentes a tubos de raios catódicos dotados de uma parede de vidro e uma faixa de reforço metálica que compreendem um processo de reforço da parte da parede de um recipiente de vácuo em vidro, mais particularmente de um tubo de raios catódicos, por meio de uma faixa metálica cuja forma é adaptada à periferia da parede a reforçar, caracterizados pelo fato de que pelo menos uma faixa anular de metal prefabricado, cujas dimensões internas são maiores que as dimensões externas da parte da parede a reforçar. A calçada em torno da parte da parede sem que o metal da faixa anular contacte com o vidro da parede, depois de que pelo menos o espaço entre a faixa anular e a parede é preenchido com um material sintético endurecedor.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o anel metálico é embutido completamente na camada do material sintético.

3 — Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que pelo menos uma camada intermediária, de preferência de material sintético, é prevista preliminarmente entre a parede do vidro e o anel.

4 — Um processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que o material sintético é uma resina poliéster não saturada.

5 — Um recipiente de vidro, mais particularmente um tubo de raios catódicos para um exibidor de televisão manufaturado pelo processo caracterizado nos pontos 1, 2, 3 ou 4.

6 — Um processo de reforçar parte da parede de um recipiente de vácuo em vidro, substancialmente como descrito aqui com referência ao desenho anexo.

7 — Um recipiente de vidro manufaturado pelo processo de acordo com o ponto 6, substancialmente como descrito aqui 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 24 de fevereiro de 1961, sob o número 261.678.

TERMO Nº 136.640

De 22 de fevereiro de 1962.

Tokyo Shibaura Denki Kabushiki Kaisha — Japão.

Título: Cozedores Automáticos de Arroz — Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1 — Um processo de cozinhar arroz caracterizado pelo fato de compreender as etapas de colocar arroz e água em um recipiente que tem uma capacidade relativamente pequena de armazenar calor e é provido com um aquecedor elétrico; energizar dito aquecedor elétrico para aquecer a água e o arroz; desenergizar dito aquecedor elétrico em resposta a uma brusca elevação da temperatura do mencionado recipiente quando quase toda a água foi absorvida pelos grãos de arroz; repetir a energização e a desenergização do citado aquecedor elétrico a uma temperatura mais baixa do que a citada temperatura bruscamente aumentada na qual o referida primeira desenergização foi efetuada, porém suficiente para continuar a coifização e a secagem do arroz cozido; e finalmente desenergizar o mencionado aquecedor elétrico, a fim de parar subsequente aquecimento do mencionado recipiente, por meio de um dispositivo de retardamento que inicia sua operação de contagem de tempo a partir da referida primeira desenergização.

2 — Um processo de cozinhar arroz caracterizado pelo fato de compreender as etapas de colocar água e arroz em um recipiente de capacidade de armazenamento do calor relativamente pequena e provido com um aquecedor elétrico e um dispositivo automático de controle tendo primeiro e segundo pares de contatos conectados em série; energizar o referido aquecedor elétrico para aquecer o arroz e a água contidos no citado recipiente, através dos citados pares de contatos; abrir o referido primeiro par de contatos, de modo a desenergizar substancialmente o referido aquecedor elétrico, em resposta a uma brusca elevação de temperatura do citado recipiente acima de 100°C, quando quase toda a água foi absorvida pelos grãos de arroz, mudar a regulação do dito primeiro par de contatos para uma temperatura mais baixa do que a referida temperatura bruscamente aumentada; repetir a abertura e o fechamento do citado primeiro par de contatos para manter a temperatura perto de 100°C, a fim de continuar a alfanização e a secagem do arroz cozido; e finalmente abrir o citado segundo par de contatos para parar o aquecimento, por meio de um dispositivo de retardo que inicia sua operação de contagem de tempo a partir da primeira abertura do mencionado primeiro par de contatos.

3 — Em combinação, um cozedor de arroz compreendendo um recipiente de capacidade térmica relativamente pequena provido com um aquecedor elétrico e um dispositivo automático de controle de temperatura para o mesmo, caracterizado pelo fato do dito dispositivo de controle compreender um dispositivo sensível à temperatura que responde à temperatura do referido recipiente; primeiros contatos do tipo de reajustagem automática, atuados pelo mencionado dispositivo sensível à temperatura; segundos contatos, de tipo de reajustagem manual, ditos primeiros e segundos contatos estando conectados em ajuda no circuito de energização do mencionado aquecedor elétrico, um excêntrico sendo disposto de modo a estabelecer contato com uma mola destinada a suportar o contato estacionário dos citados primeiros contatos e operá-lo para mudar o ajustamento dos referidos primeiros contatos e operá-lo para mudar o

ajustamento dos referidos primeiros contatos para uma temperatura mais baixa, em resposta à mudança de pressão de contato dos ditos primeiros contatos que ocorre no momento da primeira interrupção dos mesmos, e um dispositivo de retardo que inicia sua operação de contagem de tempo em resposta à primeira interrupção dos mencionados primeiros contatos, destinados a abrir os referidos segundos contatos após um tempo determinado a partir da citada primeira interrupção.

4 — Um dispositivo automático de controle de temperatura, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de compreender três meios de contato paralelos formando primeiros e segundos contatos entre elas, e um exocêntrico tendo uma superfície excêntrica alta e uma superfície excêntrica baixa e atuado pelo dito dispositivo sensível ao calor para abrir os citados primeiros contatos, dito exocêntrico sendo normalmente disposto para manter uma das referidas superfícies excêntricas contra uma das citadas molas e girado em resposta à primeira abertura dos mencionados primeiros contatos para por a outra das mencionadas superfícies excêntricas em contato com uma das mencionadas molas para mudar o ajustamento dos ditos primeiros contatos.

5 — Um dispositivo automático de controle de temperatura, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do dispositivo de retardo compreender um estôjo, um líquido expansível, um aquecedor elétrico e elementos destinados a abrir os referidos segundos contatos, do tipo de reajustagem manual, em resposta a uma predeterminada expansão do dito líquido expansível, dito aquecedor elétrico estando normalmente posto ou curto-circuitado com os citados primeiros contatos e conectado em série com o mencionado aquecedor elétrico do referido recipiente quando os citados primeiros contatos se abrem, dito aquecedor elétrico do referido dispositivo de retardo sendo de resistência suficientemente alta para parar substancialmente a produção de calor do citado aquecedor elétrico do mencionado recipiente quando os citados primeiros contatos se abrem.

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 do Japão, em 22 de fevereiro de 1961, sob o número 5.718.

TERMO DE PATENTE Nº 136.711

De 23 de fevereiro de 1962

Compagnie de Saint-Gobain — França.

Título: Máquina para riscar e partir ou dividir painéis ou placas de vidro.

Privilegio da Invenção.

Pontos característicos

1 — Uma máquina para traçar ou riscar e dividir painéis ou placas de vidro segundo uma direção transversal à sua direção de translação, em elementos ou partes de larguras variadas, caracterizada porque as diferentes operações concorrentes com a divisão ou certo são comandadas automaticamente a partir de um órgão central que recebe impulsões ou impulsos de diversos contestores intercalados em circuitos elétricos, de tal maneira que uma operação inicia a operação seguinte, e na qual o corte ou divisão segue imediatamente a operação de riscamento e se efetua na mesma região da máquina, por elevação do painel ou placa ao longo da linha de corte, enquanto uma pressão para baixo é

exercida sobre a extremidade do painel ou placa, ao longo de uma linha paralela à linha de corte.

2 — Uma máquina segundo o ponto 1, caracterizada por comportar uma estrutura central disposta transversalmente à direção de translação dos painéis ou placas, entre um transportador de alimentação dos painéis e um transportador de retirada dos elementos ou partes cortados ou divididas, que suporte um carrinho porta-ferramenta para riscar ou marcar o vidro e um cilindro sensivelmente horizontal móvel para cima para o rompimento ou divisão, esses elementos sendo dispostos de um lado e do outro do plano de translação dos painéis e de tal maneira que a ferramenta de marcar ou riscar e a geratriz de ataque do cilindro estejam em um mesmo plano vertical.

3 — Uma máquina segundo o ponto 1 ou 2, caracterizada por comportar um carrinho deslocável no sentido de translação dos painéis ou placas de vidro tendo batentes, acionados por macacos pneumáticos, que parem o painel ou placa em sua translação, a uma distância de certo prevista, podendo além disto corrigir, por sua atuação, um defeito de paralelismo do painel em relação ao eixo da máquina, e um órgão comandado por macaco pneumático, susceptível de exercer uma pressão de cima para baixo, sobre a extremidade do painel ou placa.

4 — Uma máquina segundo o ponto 3, caracterizada porque o órgão de pressão é constituído por dois róis rotativos coaxiais que são suportados por braços pivotantes de um macaco e deslocáveis verticalmente pela ação do mesmo.

5 — Uma máquina segundo um dos pontos precedentes, caracterizada porque um equipamento de apalpamento do bordo lateral de cada painel ou placa, fixa a posição inicial ou de partida da ferramenta que executa a marcação ou risco, a uma pequena distância do bordo do painel ou placa, quando este se encontra sobre o transportador de alimentação.

6 — Uma máquina segundo um dos pontos precedentes, caracterizada porque a parada da ferramenta que executa a marcação ou risco a uma pequena distância antes do bordo da saída do painel ou placa é provocada por um órgão apalpador montado na ferramenta.

7 — Uma máquina segundo um dos pontos precedentes, caracterizada porque o cilindro divisor ou de rompimento é substituído por um ferro em U, cujas abas, dotadas de juntas macias, elevam o painel ou placa de um lado e do outro do traço.

8 — Uma máquina segundo um dos pontos precedentes, caracterizada porque róis rotativos sustentados pela estrutura central limitam a elevação do painel ou placa.

A requerente reivindica do 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 23 de fevereiro de 1961, sob número 853.666.

TERMO DE PATENTE Nº 136.831

De 28 de fevereiro de 1962

Badische Anilin & Soda — Fabrik Aktiengesellschaft — Alemanha.

Título: Massas protetoras contra incêndio ou ignição em forma de placas ou chapas ou outros elementos construtivos feitos com elas.

Privilegio da Invenção.

Pontos característicos

1 — Massas protetoras contra incêndio ou ignição, em forma de placas ou de elementos construtivos feitos com elas, caracterizadas por consistirem de um silicato alcalino, de preferência silicato de sódio que encerra água em uma proporção de 20 a 70% por peso de preferência 40 a 60% por peso e fibras, de preferência, fibras sintéticas de silicatos, em uma proporção de 10 a 40% por peso de preferência, 15 a 25% por peso, em relação ao silicato alcalino anidro.

2 — Massas protetoras de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de apresentar o silicato alcalino uma razão molar de óxido alcalino para sílica de 1:2 a 1:4, de preferência de 1:2,5 a 1:3,5.

3 — Massas protetoras de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizadas pelo fato de encerrarem reforços de arames ou fios metálicos.

4 — Massas protetoras de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizadas pelo fato de serem providas de um revestimento protetor.

5 — Massas protetoras de acordo com os pontos característicos 1 a 4, caracterizadas pelo fato de estarem associadas ou combinadas a placas de madeira cominuída, ou contraplacada ou laminada.

6 — Massas protetoras de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizadas por estarem providas de perfurações.

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 da Alemanha, em 1º de março de 1961, 9 de março de 1961, 19 de outubro de 1961 e 14 de dezembro de 1961, sob ns. B 61.506 V/37*, B 61.589 Ic/38 I, B 64.425 Vlb/80b e B 65.262 Vlb/80b, respectivamente.

Rio de Janeiro.

TERMO Nº 136.837

de 28 de fevereiro de 1966

N. V. Philips Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: Aperfeiçoamentos em ou relativos a equipamentos destinados a portadores de gravação em forma de fita. — Privilegio da invenção.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a equipamentos destinados a portadores de gravação em forma de fita, dotados de uma bobina em carretel flancado de tonada em recepção, em cujos flanges na forma recessos que se estendem desde as bordas dos flanges até o cubo do carretel e possuem bordas oblíquas, por mais das quais uma fita, uma de cujas extremidades é provida de uma presilha, cujo altura é maior que a largura da fita e que o espaço entre as superfícies internas dos flanges do carretel, após ter sido introduzida no recesso, é conduzida, guiada para o cabo da bobina e ali mantida quando a bobina gira, caracterizadas pelo fato das bordas dos recessos, que conduzem a presilha quando a fita é recebida, se projetarem para além das bordas dos flanges, e pelo fato de ao menos ao longo da parte da circunferência dos flanges, existir uma porção de parede, de preferência fixa, em relação à bobina, parede essa que, juntamente com as bordas das flanges do carretel constituem uma canaleta de guia para a presilha, canaleta essa que se estende

no sentido longitudinal de fita e acomoda a fita com algum jogo, possibilitando a presilha ser introduzida na canaleta de guia e ser arastada pelas bordas salientes dos recessos.

2 — Equipamento, como o reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato de, junto às bordas salientes e, conforme o caso, nas porções que ficam junto a tais projeções na direção do cubo do carretel, os recessos se projetarem através dos flanges do carretel e formarem porções flangeadas completamente perfuradas, sendo a distância entre as superfícies externas dos flanges ou das ditas porções flangeadas perfuradas, no máximo igual à largura da presilha, e a porção da parede que, juntamente com as bordas dos flanges, constitui a canaleta de guia para a presilha sendo configurada em U, com uma distância entre as superfícies internas das pernas igual à largura da presilha, estendendo-se as pernas pelo menos aos bordos flangeados, porém preferivelmente ao longo de toda a área em que os flanges são abertos, possibilitando o fechamento das aberturas em forma de câmara.

3 — Equipamento, como o reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato de, na direção em que a presilha deve ser introduzida, as porções de parede serem prolongadas, ao mesmo tempo que fora da área coberta pelas porções de flange projetadas, outra parede ficar disposta paralelamente ao plano da fita, de modo a formar-se uma peça de guia completa para a presilha a ser introduzida, sendo a extremidade desta última porção de parede faceando a bobina de preferência configurada como guia da fita ou tendo uma peça de guia de fita (rolete, pino ou equivalente), disposto ao seu lado.

4 — Equipamento, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de, a entrada da canaleta de guia, ser provido um dispositivo impedindo o escapamento ocidental de presilha introduzida, de preferência um trinco que estreita a seção rota da canaleta e que pode ser resiliente, permitindo ser superado pela presilha que penetra ou que é retirada do canal por efeito de força exercida sobre ela ou controlada por chaves.

5 — Equipamento, como o reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato do trinco ser representado por uma mola de rolo curva e fixada em uma das extremidades.

6 — Equipamento, substancialmente constituído de acordo com a descrição aqui feita 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 na Austrália, em 10 de março de 1961, sob nº A.1963.

TERMO Nº 136.840

Depositado em 1-3-1962

Privilegio de Invenção: Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas. — Maxime Amiraux e Paul Desteunieux, engenheiros, franceses, residentes em França.

Reivindicações

1 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas especialmente para pequenas bombas, constituída por um disco relativamente fino, deformado, em volta de uma abertura circular central de montagem, conforme uma estampa-gem sensivelmente radial que forma, sobre cada face, setores alternativamente salientes e deprimidos, caracterizado pelo fato que os setores a, b, c que são deprimidos sobre uma das duas faces, destinadas a constituir a face de entrada, são recortadas com aberturas que se estendem sensivelmente em arco de círculo em volta da abertura central.

2 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato que os setores deprimidos a, b, c que formam pás são colocados radialmente, ou inclinados em relação ao sentido radial.

3 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicados em 1 e 2, caracterizados pelo fato que as pás têm a mesma capacidade de um lado e do outro do prato.

4 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicados até 3, caracterizados pelo fato que as pás têm capacidade diferente de um lado e do outro do prato.

5 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicados até 4, caracterizados pelo fato de que as aberturas das pás são colocadas de forma tal que a fabricação do disco de turbina possa ser efetuada por simples repuxo ou por moldagens por meio de um molde constituído exclusivamente por duas meias conchilhas. (5.6).

6 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicados até 5, caracterizados pelo fato de que as aberturas das pás apresentam, no sentido radial, larguras constantes ou crescentes num dos sentidos de rotação.

7 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicados até 6, caracterizados pelo fato de que a turbina é fabricada por repuxagem ou moldagem de metal ou de qualquer outra forma.

8 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicados até 7, caracterizados pelo fato de que é completa, sobre uma face, ou sobre as duas, por meio de um colarinho ajustado K conformado para realizar uma ajustagem cilíndrica num alojamento correspondente do corpo da bomba (4).

9 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicados até 8, caracterizados pelo fato de que o número de pás sobre cada face do prato, é de três ou mais.

10 — Aperfeiçoamentos em bombas centrífugas, como reivindicados até 9, caracterizados pelo fato de que o cubo (2) ao qual ela é fixada faz parte de um outro elemento, tal como por exemplo um dispositivo de vedação.

Os requerentes reivindicam a prioridade de correspondente pedido depositado na repartição de Patentes da França, em 17 de junho de 1961, sob o nº 865.257.

TERMO DE PATENTE Nº 136.948

De 7 de março de 1962

Montecanini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica — Itália.

Título: "Processo para preparação de películas para embalagens, à base de polímeros éstero-regulares".
Privilegio da invenção.

Pontos Característicos

1 — Processo para preparar películas para embalagens à base de polímeros alfa-olefínicos éstero-regulares cristalinos, e mais particularmente de polipropileno, obtidos por meio de catalisadores ésteros-específicos, caracterizado porque a película suporte é submetida a um tratamento modificador da superfície, e a película assim tratada é revestida com uma camada constituída por uma solução, em solventes orgânicos apropriados de copolímeros de cloreto de vinilideno-acrilonitrila, e de um ou mais compostos da classe dos diisocianatos, que atuam como adesivos.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a película de poliolefina é obtida por extrusão de polímeros olefínicos, possivelmente com adição de estabilizadores, agentes lubrificantes, opacificantes, pigmentos, corantes, cargas e semelhantes.

3 — Processo de acordo com os pontos precedentes caracterizado porque a película poliolefínica é submetida a um tratamento da superfície para fazer com que película seja mais receptora da camada de revestimento.

4 — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o tratamento em questão consiste em tratar a superfície da película com agentes químicos.

5 — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o tratamento em questão consiste em submeter a superfície da película a descargas elétricas.

6 — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o tratamento em questão consiste em submeter a película a um tratamento térmico.

7 — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque as camadas são aplicadas à película tratada, aspergindo sobre a superfície uma solução que compreende copolímeros de acrílico-nitrila com cloreto de vinilideno, em um solvente apropriado.

8 — Processo de acordo com os pontos precedentes, caracterizado porque como adesivo é empregado um produto de condensação do diisocianato de tolueno com hexano-triol.

9 — Película poliolefínica caracterizada por ter uma permeabilidade mínima aos gases e aos sabores, por serem obtidos mediante o processo definido nos pontos precedentes.

10 — Películas de polipropileno, de acordo com o definido no ponto 9.

11 — Películas de polipropileno isotático, com uma grande percentagem de cristalinidade, de acordo com o ponto 10.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7503, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 7 de março de 1961, sob nº 1234.

TERMO Nº 136.958

De 8 de março de 1962

Requerente: E. I. du Pont de Nemours and Company — Estados Unidos da América.

Título: "Processo e aparelho para revestimento".
Privilegio de Invenção.

Pontos Característicos

1 — Um aparelho para revestir uma tela móvel, caracterizado por

compreender dispositivos destinados a guiar a tela móvel; dispositivos para alimentar a composição do revestimento líquido, continuamente, na bolsa de dois lados formada pela tela que se aproxima dos dispositivos guia e pelos ditos dispositivos guia; e dispositivos colocados acima dos dispositivos guia e adaptados para regular a quantidade de composição do revestimento líquido sobre a superfície da tela emergente.

2 — Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dispositivo guia é ôco, fendido e adaptado também para servir como dispositivo para alimentar a composição de revestimento líquido, continuamente.

3 — Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dito dispositivo adaptado para regular a quantidade de composição do revestimento líquido sobre a superfície da tela emergente é composto de dois rolos rotativos separados um do outro mas em justaposição, para proporcionar um passe, a tela passando através do passo existente entre ambos.

4 — Um aparelho para revestir continuamente uma tela móvel, caracterizado por compreender um dispositivo guia adaptado para mudar a direção do deslocamento da dita tela; dispositivos para alimentar a composição do revestimento líquido adaptados para manter a composição do revestimento líquido dentro do envelope de dois lados formada pela tela que se aproxima do dito dispositivo guia e pelo dito dispositivo guia; e dois rolos rotativos, em justaposição, para proporcionar, um passo entre eles, dispostos acima do dispositivo guia e adaptados para receber entre eles a tela, e para regular a quantidade da composição do revestimento líquido sobre a superfície da tela emergente.

5 — Um aparelho de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o dispositivo guia é ôco, fendido e adaptado para servir também como dispositivo para alimentar a composição do revestimento líquido.

6 — Um aparelho para revestir continuamente uma tela móvel caracterizado por compreender um tanque adaptado para conter uma composição do revestimento líquido; um dispositivo guia disposto parcialmente na composição do revestimento líquido; um dispositivo guia disposto parcialmente na composição do revestimento líquido no dito tanque, adaptado para mudar a direção do movimento da dita tela; dispositivos para alimentar a composição do revestimento líquido adaptados para manter a composição do revestimento líquido dentro do envelope de dois lados disposto no ar acima do nível de líquido no tanque e formado pela tela que se aproxima do dispositivo guia e por esse mesmo dispositivo guia; e dispositivos dispostos acima dos dispositivos guia e adaptados para regular a quantidade de composição do revestimento líquido em ambas as superfícies da tela emergente.

7 — Um processo característico por compreender a colocação de uma tela não revestida em contato com uma superfície de suporte; e alimentação de uma composição de revestimento líquido e uma bolsa formada pela tela que se aproxima da superfície do suporte e pela própria superfície do suporte; e, em seguida, a condução da tela revestida para fora da superfície do suporte.

8 — Um processo caracterizado por compreender a colocação de uma tela de película não revestida em contato com uma superfície de suporte; a alimentação de uma composição do revestimento líquido e uma bolsa formada pela tela que se aproxima da superfície do suporte e pela própria superfície do suporte; o afastamento da tela revestida da superfície do

suporte, e o controle de quantidade da composição do revestimento contido sobre a superfície da tela.

9 — Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque ambas as superfícies da tela são revestidas.

10 — Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque ambas as superfícies da tela são revestidas.

11 — Um processo caracterizado por compreender a colocação de uma tela não revestida de película de celulose regenerada em contato com uma superfície do suporte; a alimentação de uma composição de revestimento líquido e uma bolsa formada pela tela que se aproxima da superfície do suporte e pela própria superfície do suporte; o afastamento da tela revestida da superfície do suporte; e o controle da quantidade da composição do revestimento contido sobre a superfície da tela da película de celulose regenerada.

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 8 de março de 1961, sob nº 94.205.

TERMO Nº 137.036

De 12 de março de 1962.

Bettcher Industries Inc. — Estados Unidos da América.

Título: Dispositivo para desbastar e cortar e lâmina para o mesmo.
(Priv. Inv.).

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Aparelho cortador, tendo uma lâmina cortadora giratória para cortar uma seção relativamente fina de uma peça a ser trabalhada por um movimento transversal relativo entre a lâmina e os meios prendedores da peça a ser trabalhada, enquanto a lâmina está em contato de corte com o dito corpo, caracterizado por meio de suporte para a dita lâmina compreendendo meios em anel tendo em si uma ranhura anular, meios ligados com os ditos meios em anel e proporcionando uma câmara de engrenagem em um ponto de circunferência da mesma: a dita lâmina compreendendo uma lâmina em anel, giratória, tendo uma parte-base em anel, em um extremo da mesma, provida de dentes de engrenagem e uma beira de corte anular, voltada para dentro, no outro extremo da mesma, a dita parte-base sendo circunferencialmente móvel em deslocamento na dita ranhura, e meios de engrenagem acionados rotativamente na dita câmara de embreagem e engatados com os ditos dentes de engrenagem para rodar a dita lâmina; os ditos meios em anel e a dita lâmina tendo uma abertura central comum para passagem da seção separada através do mesmo e sendo disposta de modo a se estender ao redor e ficar totalmente por fora da dita abertura; a dita lâmina sendo contínua anualmente ao redor da dita abertura e disposta com o extremo de pequeno diâmetro do mesmo se projetando dos ditos meios em anel como um extremo livre e a dita beira de corte compreendendo a parte em anel mais interna do dito extremo livre.

2. Aparelho cortador como o definido no ponto 1, caracterizado pelo fato de os ditos meios em anel e a lâmina estarem numa relação de série ao longo do eixo da dita abertura comum, e em forma frusto-cônica do lado interior do mesmo para proporcionar uma concidade no mesmo que são em substância continuas

uma de outra numa direção ao longo do dito eixo e se afastando da dita beira de corte; a conicidade no lado interno da dita lâmina e no lado interno dos ditos meios de anel sendo dispostos de modo que a dita abertura comum aumenta progressivamente de tamanho na direção da passagem da seção separada através da mesma.

3. Aparelho cortador, com o definido no ponto 2, caracterizado pelo fato de ser relativamente fina e ter uma conicidade externa convergente substancialmente contínua se estendendo ao redor e ao longo em direção à dita beira de corte.

4. Aparelho cortador como o definido no ponto 2, caracterizado pelo fato de que a dita conicidade axial convergente no lado de dentro da lâmina tem uma conicidade com um ângulo de geratriz substancialmente igual à 45°.

5. Aparelho cortador, adaptado para ser manualmente mantido e manipulado para cortar uma seção, em forma de tira ou fatia de uma peça a ser trabalhada trazendo o aparelho através do mesmo, caracterizado por meios de suporte em anel ficando em substância num plano liso e tendo meios rígidos que constituem uma empunhadura ôca e se projeta em substância radialmente do mesmo: uma lâmina de corte em anel montada nos ditos meios de suporte para rotação na direção de sua própria circunferência, e meios empunhadores se estendendo dentro dos ditos meios que constituem a empunhadura, e operacionalmente engatáveis com a dita lâmina para a comunicação rotação; os ditos meios de suporte e lâmina se estendendo numa relação contínua ao redor, e ficando do lado de fora de uma abertura axial comum através da qual a seção separada passa durante o corte da mesma do dito corpo a ser trabalhado; a dita lâmina tendo uma parte extrema livre de forma côica se projetando dos ditos meios de suporte numa relação convergente ao longo do eixo da dita abertura comum e terminando numa beira de corte anular apresentada para dentro radialmente; a dita lâmina tendo a conicidade da dita forma côica, como um cone convergente contínuo se estendendo ao redor da parte de dentro de ao longo da dita parte extrema projetante substancialmente para a dita beira de corte; a dita beira de corte sendo efetiva durante a rotação da dita lâmina e o movimento manual de direção dos ditos meios de suporte substancialmente no dito plano através do dito corpo para separar do mesmo a dita seção; os ditos meios da empunhadura, compreendendo uma parte em setor curvada tendo um recesso se estendendo ao longo no lado côico da mesma, e os ditos meios de suporte compreendendo uma peça em anel tendo um segmento da mesma recebido no dito recesso; e meios prendedores ligados com a dita parte do setor e engatando com o dito segmento para reter o último no dito recesso, para ligar os ditos meios de suporte com os ditos meios empunhadores.

6. Aparelho cortador, tendo uma empunhadura, caracterizado por meios de suporte em forma de anel, tendo uma ranhura anular sobre o qual a empunhadura é fixamente montada para ser pegada manualmente para prender e manipular o aparelho; uma lâmina em anel giratório tendo uma parte-base em anel em um extremo da mesma provida de dentes de engrenagem; e uma beira de corte anular voltada para dentro, no outro extremo da mesma; a dita parte da base sendo por deslizamento móvel circunferencialmente

na dita ranhura; e meios impulsos giratórios suportados pelos ditos meios empunhadores incluindo uma engrenagem que engrena com os ditos dentes de engrenagem para comunicar rotação à dita lâmina; os ditos meios de suporte e lâmina tendo uma abertura central comum para passagem do material a separar e sendo substancialmente co-extensivos anularmente de modo a se estender ao redor e ficar totalmente de fora da dita abertura comum; a referida lâmina sendo disposta com o extremo de menor diâmetro da mesma se projetando dos ditos meios de suporte; a dita abertura comum sendo substancialmente de diâmetro maior que o comprimento axial combinado dos ditos meios de suporte e lâmina; a dita beira de corte compreendendo a parte em anel mais interna do dito extremo de diâmetro menor, com que a dita lâmina é efetiva para cortar uma seção de um corpo de material em resposta à rotação da lâmina e com o movimento de translação simultâneo comunicado ao mesmo pelo movimento manual dos ditos meios de suporte substancialmente em seu próprio plano e através do dito corpo numa relação substancialmente paralela à parte do dito corpo do qual a dita seção está sendo cortada.

7. Aparelho cortador, como o definido no ponto 6, caracterizado pelo fato de que os meios de suporte em forma de anel e a lâmina em anel são afilados axialmente 45°.

8. Aparelho cortador, como o definido no ponto 6, caracterizado pelo fato de que a dita lâmina tem um ombro em anel se estendendo ao redor do mesmo; e no qual meios de retenção pelo menos parcialmente co-extensivos com os ditos meios em anel e aí ligados engatam com o dito ombro para reter a dita parte da base na dita ranhura.

9. Aparelho cortador, como o definido no ponto 8, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de retenção compreendem um membro em setor flexível tendo uma parte do mesmo dotado com molejo para se afastar dos ditos meios de suporte para permitir o desengate e retirada da lâmina do mesmo.

10. Aparelho cortador, tendo uma empunhadura caracterizada por meios de suporte em forma de anel tendo uma ranhura anular, e sobre o qual a empunhadura é fixamente montada para ser pegada para prender e manipular o aparelho, uma lâmina em anel giratória, tendo uma parte-base em anel extremo da mesma, provida de dentes de engrenagem e uma beira de corte anular, voltada para dentro, no outro extremo da mesma, a dita parte da base tendo móvel circunferencialmente na dita ranhura; meios impulsos giratórios suportados pelos ditos meios empunhadores incluindo uma engrenagem que engrena com os ditos meios de engrenagem com os ditos meios de engrenagem para comunicar rotação à dita lâmina; os ditos meios de suporte e lâmina tendo uma abertura central comum para passagem do material separado através da mesma e sendo em substância co-extensivos em anel de modo a se estenderem ao redor e ficarem totalmente de fora da dita abertura comum; a dita lâmina sendo disposta com o dito extremo de diâmetro pequeno se projetando dos ditos meios de suporte, a dita beira de corte ficando na parte em anel mais interna do dito extremo de pequeno diâmetro com o que a dita lâmina tem eficiência para cortar uma seção de um corpo de material em resposta à rotação da lâmina e movimento de translação simultâneo comunicado ao mesmo pelo movimento manual dos ditos meios de

suporte no seu próprio plano e através do dito corpo, numa relação substancialmente paralela à parte do dito corpo do qual a dita seção está sendo cortada; a dita lâmina tendo um ombro em anel se estendendo ao redor do referido no lado de fora do mesmo e meios de retenção compreendendo um membro em setor pelo menos parcialmente co-extensivo com os ditos meios de suporte e engatando com o dito ombro para reter a dita parte da base na dita ranhura; e dito membro em setor tendo uma primeira parte presa nos ditos meios de suporte e uma segunda parte flexível com molejo para se afastar dos ditos meios de suporte para permitir o desengate e remoção da referida lâmina desse local.

11. Aparelho cortador como definido no ponto 10, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de suporte tem meios de esbarro ajustáveis aí engatáveis pela dita primeira porção do dito membro setor, para impedir que o mesmo prenda contra a dita lâmina.

12. Aparelho cortador, como definido no ponto 10, caracterizado pelo fato de que a parte do dito extremo pequeno imediatamente adjacente a dita beira de corte é côica anularmente aí ao redor no lado interno da mesma.

13. Aparelho cortador, como definido no ponto 6, caracterizado pelo fato de que a dita base em anel tem espaços com dentes se estendendo aí através e entre os ditos dentes; os ditos espaços com dentes estando em comunicação com a dita abertura comum para facilitar o movimento de limpeza das partículas do dito material fora dos ditos espaços com dentes.

14. Aparelho cortador em substância como o anteriormente descrito e apresentado nos desenhos que acompanham.

15. Lâmina para um aparelho cortador como reivindicado de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de possuir uma parte-base em anel, em um extremo da mesma, provida de dentes de engrenagem, uma beira de corte em anel, voltada para dentro, no outro extremo da mesma de material separado, dita abertura sendo substancialmente maior em diâmetro do que o comprimento axial da dita lâmina e da dita beira de corte compreendendo a parte anular mais interna do dito outro extremo da dita lâmina.

TERMO DE PATENTE Nº 137.091

De 13 de março de 1962

Artos Maschinenbau Dr. Ing. Meier — Windhrst — Alemanha.

Título: "Processo e dispositivo para a lavagem de fitas encaminhadas ao longo de toda a largura, em particular, fitas de tecido".

Privilegio de invenção.

Pontos característicos

1 — Processo para a lavagem de fitas encaminhadas ao longo de toda a largura, em particular, fitas de tecido, lâminas e filmes, caracterizado pelo fato de que o líquido de lavagem é movimentado, de preferência, e uma pequena distância da fita a tratar, ao longo de uma grande extensão da trajetória de avanço e de preferência, com uma grande diferença de velocidade em relação à fita.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a movimentação do líquido de lavagem só se realiza de um ou, em

terial, no mesmo ou em sentido contrário ao, de movimento da fita, concomitantemente, ou em contra-corrente.

3 — Dispositivos para a execução do processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que para a movimentação ou avanço do líquido de lavagem, são empregados superfícies, corpos ou elementos semelhantes, fechados ou interrompidos que se movimentam a uma velocidade, preferivelmente, superior à velocidade da fita de material.

4 — Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que as superfícies de avanço para o líquido de lavagem são cilindros rotativos que giram a uma velocidade superior, no sentido ou contra o de movimento da fita de material e em torno dos quais passa a referida fita mediante um número maior ou menor de inversões.

5 — Dispositivos de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a superfície externa dos cilindros é fechada e apresenta ranhuras de alimentação.

6 — Dispositivos de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a superfície externa dos cilindros se acha provida de soluções de continuidade.

7 — Dispositivos de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que as referidas soluções de continuidade do cilindro têm a forma de paletas.

8 — Dispositivo de acordo com os pontos 3 a 7, caracterizado pelo fato de que, entre os cilindros de lavagem, se acham previstos rolos de guia.

9 — Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que, na qualidade de superfícies de avanço para o líquido de lavagem, são empregadas fitas envoltórias.

10 — Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o avanço do líquido de lavagem é promovido por meio de placas basculantes.

TERMO DE PATENTE Nº 137.139

De 14 de março de 1962

Universal Oil Products Company — Estados Unidos da América.

Título: "Processo para regeneração de catalizador".

Privilegio de invenção.

Pontos característicos

1 — Um processo para regenerar uma composição catalítica desativada, de um veículo sólido e um catalizador de ftalocianina, do grupo de ftalocianinas de metal e seus derivados sulfonados e carboxilados, caracterizado pelo tratamento de dita composição catalítica com H₂O em uma temperatura acima de 65°, por um período de 2 a 48 horas e, após isso, reimpregnação da dita composição com uma quantidade adicional de catalizador de ftalocianina.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o tratamento com H₂O é efetuado por lavagem da composição catalítica com água quente.

3 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o tratamento com H₂O é efetuado por tratamento com vapor da composição catalítica.

4 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a composição catalítica é tratada primeiro com água quente e então com vapor, e depois disso é reimpregnada com mais catalizador de ftalocianina.

5 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque uma composição contendo um catalizador es-

das ftalocianinas de metal, é tratada com água quente em uma temperatura acima de 82°C, por um período de 4 a 16 horas, e depois disso é reimpregnada por contato com uma solução do composto de ftalocianina de metal escolhido.

6 — Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado porque a reimpregnação é efetuada por circulação de uma solução aquosa do composto de ftalocianina de metal, através da composição tratada com H₂O.

7 — Processo de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado porque o tratamento com água é aplicado a uma composição de carvão ativo e mono-sulfonato de ftalocianina de cobalto, e o composto tratado com água é reimpregnado com mais mono-sulfonato de ftalocianina de cobalto.

8 — Processo de acordo com um dos pontos 1 a 6, caracterizado porque o tratamento com água é aplicado a uma composição do carvão ativo e a composição tratada com água é reimpregnada com mais mono-sulfonato de ftalocianina de vanádio.

9 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, caracterizado porque o tratamento com água é aplicado a uma composição de carvão ativo, e a composição tratada com água é reimpregnada com mais carboxilato de ftalocianina de cobalto.

10 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, caracterizado porque o tratamento com água é aplicado a uma composição do carvão ativo, e a composição tratada com água é reimpregnada com mais carboxilato de ftalocianina de vanádio.

11 — Processo para regenerar uma composição desativada, de um veículo sólido e um catalizador de ftalocianina, por tratamento com água e reimpregnação, substancialmente como descrito.

12 — Uma composição de um veículo sólido e catalizador de ftalocianina, sempre que regenerada pelo processo de um dos pontos 1 a 11.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE.UU. da América, em 14 de março de 1961, sob nº 95.467.

TERMO Nº 137.314

De 21 de março de 1962 —

Privilegio de Invenção: "Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas".

Indústrias Romi S.A., sociedade brasileira, comercial e industrial, sediada em Santa Bárbara D'Oeste, Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1. — Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas, caracterizado, o processo, pela realização de um primeiro ciclo de usinagem, segundo o qual se aplica e adapta a peça-obra para receber, dos meios de que dispõe a máquina operatriz, um movimento giratório, apoiada a peça-obra também em meios de sustentação adequadamente feitos e posicionados, para permitir usinagem em seccionamento de uma parte e faceamento de uma extremidade da peça-obra, por meio de ferramentas adrede adaptadas a meios combinados que permitem avanços transversais para as referidas ferramentas; e de um segundo ciclo de usinagem, segundo o qual se imobiliza a peça-obra, calcada por meios apropriadamente realizados, e promove-se a usinagem de seu interno vazado por passagens de ferramenta de corte

te adaptada a meios capazes de transmitir ao suporte respectivo, movimento de deslocamento longitudinal, em consonância com as rotações da árvore da máquina operatriz, combinado com um movimento rotacional do conjunto do corpo de base e do suporte da ferramenta.

2. — Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas, de acordo com o ponto característico nº 1, e caracterizada a máquina operatriz por incluir, em combinação, meios para sujeitarem, pelo seu interno vazado, a peça-obra, à placa de castanhas, de um lado, e ao cabeçote móvel, do outro lado; meios que dispõem de elementos capazes de promoverem o avanço transversal das respectivas ferramentas, para corte e faceamento da peça-obra, rotativamente aplicada; meios auxiliares de sustentação das revoluções da peça-obra; meios que imobilizam a referida peça-obra e a mantêm em nivelamento e centrismo; e meios que promovem o deslocamento longitudinal e o movimento rotacional combinados do suporte de ferramenta e do corpo de base, para a usinagem do interno vazado da peça-obra.

3. — Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas, de acordo com os pontos característicos 1 e 2, e caracterizados os meios, para sujeitarem, pelo seu interno vazado, a peça-obra à placa de castanhas, de um lado e ao cabeçote móvel, do outro lado, por incluírem, em combinação; meios de garra aplicáveis ao interno vazado da peça-obra, para sua centragem e sujeição de um lado, e, do outro lado, meios deslizáveis longitudinalmente a um elemento de sustentação sobreposto ao cone usual do cabeçote móvel, os referidos meios deslizáveis atuados por meios adequados aplicados em vias abertas no corpo do referido elemento de sustentação, e comandáveis por número correspondente de elementos de comando, cujas extremidades se sobressaem da base do referido elemento de sustentação.

4. — Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas, de acordo com os pontos característicos de 1 a 3, e caracterizados os meios que dispõem de elementos capazes de promoverem o avanço transversal das respectivas ferramentas, para corte e faceamento da peça-obra, rotativamente aplicada, por incluírem, em combinação; meios de suporte das ferramentas, adrede adaptados e ancorados no paramento da máquina operatriz, e providos de meios correlacionados com as rotações da árvore da máquina, capazes de promoverem o deslocamento transversal das referidas ferramentas, em avanço e em recuo, ditos meios, recebendo, e fixadas pelos meios usuais, em ferramentas para corte e faceamento da peça-obra em usinagem, ditos meios também comandáveis manualmente.

5. — Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas, de acordo com os pontos característicos de 1 a 4, e caracterizados os meios auxiliares da sustentação da revolução da peça-obra, por incluírem, em combinação; elementos de corpo substancialmente prismático, providos de uma base, e tendo a face superior dotada de recavado, no qual, suportado por elementos de sustentação apoiado em paredes verticalmente projetadas, tem movimento rotacional, um elemento rolante sobre o qual se apoia a peça-obra, a girável segundo as rotações imprimidas à referida peça-obra.

6. — Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas, de acordo com os pontos característicos de 1 a 5, e caracterizados os meios que imobilizam a peça-obra e a man-

têm em nivelamento e centragem, por incluírem, em combinação; meios de suporte consistentes de corpos substancialmente prismáticos com uma das faces formadas em declive, e sobre as quais se apoia, pela periferia, a peça-obra e meios de sujeição da referida peça-obra, consistentes de elementos devidamente ancorados por uma de suas extremidades, na base da máquina operatriz, e dotados, na outra extremidade, de meios de atarraxamento capazes de promoverem a regulagem de índice de aperto a ser dado por um elemento conformável à periferia da peça-obra e dotado de meios para a sua suspensão.

7. — Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas, de acordo com os pontos característicos de 1 a 6, e caracterizados os meios que promovem o deslocamento longitudinal e o movimento rotacional combinados do suporte da ferramenta e do corpo de base, para a usinagem do interno vazado da peça-obra, por incluírem, em combinação; meios de transmissão devidamente adaptados a partir de cone usual da máquina operatriz, encadeadamente ancorados numa das faces de um corpo de base, e capazes de promoverem transmissão do movimento rotacional em sequência calculada, até um elemento de transferência do movimento rotacional, provido de rósca, e que lhes está giratoriamente conectado, dito elemento de transferência do movimento rotacional aplicado passantemente a um elemento deslocável também provido de rósca, e ancorado a meios de sustentação da ferramenta de corte, e que envolvem de deslizamento o referido corpo de base, dito corpo de base provido de via longitudinalmente aberta e em cuja interior, e com possibilidade de deslocamento rotacional, se aloja o referido elemento de transferência, sujeito, pela outra extremidade a meios de sustentação atarraxavelmente aplicáveis.

8. — Processo e máquina operatriz para a usinagem de coquilhas, tudo conforme descrito e reivindicado nos presentes memorial e ilustrado nos desenhos demonstrativos que são feitos acompanhar.

TERMO Nº 137.318

De 21 de março de 1962

Companhia United Shoe Machinery do Brasil — São Paulo.

Privilegio de invenção — Máquina para fabricação de formas e sua extração.

Reivindicações

1. — Máquina para confecção de formas e sua extração para partes superiores do sapato na parte dianteira e regiões das juntas, tendo pegadores ou garras, esfregadores da parte dianteira para alisar ou limpar a margem da parte superior do sapato na borda de uma palmilha na parte inferior ou fundo de uma forma disposta em dispositivos de sustentação, esfregadores de juntas para alisar ou limpar a margem da parte superior do sapato na região das juntas na borda de uma palmilha e dispositivo para acionar os pegadores e os esfregadores, que são acionados para executar os seus movimentos de alisamento ou limpeza laterais antes que os esfregadores da parte dianteira sejam acionados para executar os seus movimentos ascendentes de alisamento ou limpeza caracterizada pelo fato que os esfregadores da parte dianteira são construídos e dispostos de modo que as suas extremidades ao longo do salto, executam um movimento ascendente deslocando os esfregadores de juntas (16) no sentido da altura da forma e que as extremidades ao longo do salto, aplicam a máquinas operatri-

esfregadores da parte dianteira (19) ao executar um movimento de alisamento ou limpeza interna atuam sobre partes da parte superior do sapato que foram já trabalhadas pelos esfregadores de juntas (16) para evitar a formação de pregas na região das juntas da parte superior do sapato.

2. — Máquina para confecção de formas e sua extração, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que, para capacitar os esfregadores de juntas (16) de serem deslocados pelos esfregadores (12), os primeiros estão articuladamente ligados numa biela (470) de acionamento.

3. — Máquina para confecção de formas e sua extração, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que, para inclinar os esfregadores de juntas (16), na direção da parte inferior ou fundo do sapato, uma mola (494), é disposta entre um pino (495) na biela (470) e um pino (496) num bloco (462) sustentando ditos esfregadores.

4. — Máquina para confecção de formas e sua extração, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 22 de março de 1961, sob nº 10.361.

TERMO Nº 137.319

De 21 de março de 1962

Indústria Romi S. A. — Santa Bárbara D'Oeste — São Paulo.

Privilegio de Invenção: "Dispositivo para usinagem cônica aplicável a máquina operatriz".

Pontos característicos

1. — Dispositivo para usinagem cônica aplicável a máquinas operatri- zes, caracterizado por incluir, em combinação; meios de transferência de movimentos, meios de transmissão de movimento rotacional, adaptados por elementos apropriados, nos referidos meios de transferência; meios de transmissão encadeadamente dispostos a partir dos citados meios de transferência, e ligando com um elemento provido de meios capazes, por conexão a elementos adequados, de transformarem um movimento rotativo em um deslocamento linear, transversalmente à máquina; e meios firmemente adaptados no elemento executor dos deslocamentos transversais, provido de meios aptos a receberem o referido elemento de transformação e conjuntamente transformarem o movimento rotativo recebido em deslocamento linear dos meios que suportam as ferramentas.

2. — Dispositivo para usinagem cônica aplicável a máquinas operatri- zes, de acordo com o ponto característico nº 1, e caracterizado por incluir, em combinação; meios de transferência de movimento, dotados, nas extremidades respectivas, de meios para a sujeição de meios de transmissão; meios de transmissão de movimentos encadeadamente dispostos a partir dos citados meios de transferência, com os quais podem, por meios apropriados, ser conectados para movimento rotacional conjunto e ligando os referidos meios de transferência a um elemento provido de meios capazes de transformarem um movimento rotativo em um deslocamento linear, e meios firmemente adaptados ao elemento executor dos deslocamentos transversais, conectados aos meios de suporte das ferramentas, dito elemento executor provido de meios aptos a receberem o referido elemento de transformação de movimento rotativo em deslocamentos lineares.

3. — Dispositivo para usinagem cônica, aplicável a máquinas operatri-

zes, de acordo com os pontos característicos 1 e 2, e caracterizado por incluir, em combinação; meios de transferência de movimentos, dotados, nas extremidades respectivas, de meios para a sujeição de meios de transmissão, passíveis de movimentação conjunta, ditos meios de transferência, longitudinalmente dispostos em meios adredeamente realizados na mesa da máquina operatriz; meios de transmissão encadeadamente dispostos e facilmente substituíveis quando das mutações na correlação de concidência e movimento rotacional, entre si ligados a partir dos meios de transmissão conectados aos referidos meios de transferência, até os meios de transmissão conectados a um elemento provido de meios capazes de transformarem o movimento rotacional recebido em movimento de deslocamento linear correlacionado, dito elemento de transformação de movimentos paralelamente disposto em relação aos citados meios de transferência, e nos mesmos meios adredeamente realizados na mesa da máquina operatriz; e meios firmemente adaptados ao referido elemento executor dos deslocamentos transversais lineares dos meios de suporte das ferramentas, dito elemento executor provido de meios que são feitos deslocar linearmente segundo ação de parafuso realizada pelo referido meio executor, giratoriamente adaptado com meios ligados ao suporte de ferramenta, e que transformam o movimento giratório recebido, em deslocamento linear.

4 — Dispositivo para usinagem cônica aplicável a máquinas operatrizes, tudo conforme descrito, ilustrado e reivindicado no presente memorial.

TERMO Nº 137.356

De 22 de março de 1962

Walita S. A. Eletro — Indústria — São Paulo.
Privilegio de Invenção: "Mesa de prova para dinamos de automóveis".

Pontos característicos

1 — Mesa de provas para dinamos de automóveis, caracterizada por compreender inicialmente um grande corpo vertical ou mesa propriamente dita, feita em armações metálicas, e com formato substancialmente prismático retangular, mesa esta em cuja face superior são previstos um painel de comando, com medidores auxiliares, chaves e bornes de ligação para o dinamo bem como um registro, de carvão, com ou sem bateria, para a carga do mesmo, e mais um painel de instrumentos, suspenso sobre duas colunas.

2 — Mesa de prova para dinamos de automóveis, como reivindicado em 1, caracterizada por compreender também, na fase superior do corpo ou mesa referida em 1, um suporte ou berço para o dinamo a ser testado, com formato e dimensões adequadas para receber diferentes formas e dimensões de dinamos e provido de dispositivos de fixação e de esticamento para a correia acionadora proveniente da polia motriz, esta sendo dupla, com perfis diferentes, e salientando-se lateralmente do painel de comando referido em 1.

3 — Mesa de prova para dinamos de automóveis, como reivindicado até 2, caracterizado pelo fato de a parte motriz propriamente dita compreender um motor trifásico, de duas velocidades, encerrado no interior do corpo ou mesa descrito em 1, e com rotação transmitida, por correias, e através de um variador de velocidade, para a polia motriz referida em 2, sendo tal variador de velocidade formado por polia dupla, com diâmetro ativo de suas partes variável sob comando de alavancas externa, com trava.

4 — Mesa de prova para dinamos de automóveis, como reivindicado até

3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 137.410

Privilegio de Invenção — "Mesa de prova para motores elétricos de partida". Walita S. A. Eletro-Indústria, firma brasileira, industrial, estabelecida na cidade de São Paulo. — Depositado em 23-3-62.

Pontos característicos

1. Mesa de prova para motores elétricos de partida, caracterizada por compreender inicialmente um grande corpo ou mesa propriamente dita, executada em armações metálicas, e com formato substancialmente prismático retangular, encerrando internamente toda a parte mecânica e elétrica, esta composta por um conjunto de baterias de alimentação, com ou sem retificador próprio, e mais chaves e cabos de ligação; e na face superior da dita mesa sendo previstos um painel de instrumentos, suspenso sobre colunas, um painel de controle e comando, e ainda um suporte ou berço para o motor de partida em prova, este tendo a ponta do eixo ou pinhão de acoplamento saliente, entando-se lateralmente.

2. Mesa de prova para motores elétricos de partida, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de o mecanismo de acoplamento e freio ser composto inicialmente por uma engrenagem, de tipo, número e perfil de dentes adequados para a ponta do eixo ou pinhão do motor em teste, e de caráter substituível; engrenagem esta coaxial com um disco de fricção, interposto entre dois discos de freagem, com pressão de aperto regulada por porta de encosto.

3. Mesa de prova para motores elétricos de partida, como reivindicado até 2, caracterizada ainda pelo fato de os discos de freagem referidos em 2 serem acoplados, por correia, a uma polia localizada no interior da mesa, e solidária a um contrapêso pendente, normalmente em repouso, afastado do centro da polia de uma distância determinada, e conjugado com um amortecedor tubular a óleo, fixado entre o péso e a armação inferior da mesa; e por sua vez, a referida polia sendo conjugada, por nova correia, a um rolete-registro, graduado para leitura direta do torque, e visível através de abertura prevista na face superior da mesa.

4. Mesa de prova para motores elétricos de partida, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 137.548

De 28 de março de 1962

Requerente: The Singer Manufacturing Company — Americana.

Título: "Máquina de costura com painéis coloridos substituíveis".
Privilegio de Invenção.

Pontos característicos

1 — Máquina de costura com painéis coloridos substituíveis, tendo uma base e um braço de console em balanço, caracterizada pelo fato de compreender dispositivos para a aplicação, à armação da referida máquina de costura, de um esquema de cores compreendendo um anteparo transparente extrema; dispositivos coloridos internos tendo uma cor contrastante com a cor final da referida armação da máquina e situados por trás da referida anteparo e em contato com a mesma, sendo os referidos dispositivos coloridos discerníveis através da referida anteparo transparente; e dispositivos para a fixação destacável da referida anteparo

transparente a dos referidos dispositivos de cores a referida armação da máquina.

2 — Máquina de costura de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a referida anteparo transparente externa e os referidos dispositivos de cores se encaixam na cavidade definida por um aro que dispora da armação da máquina.

3. — Máquina de costura de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o referido aro dispora da face dianteira da armação da máquina.

4 — Máquina de costura de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizada pelo fato de que o referido aro define uma cavidade em forma de L.

5 — Máquina de costura de acordo com os pontos 2, 3 e 4, caracterizada pelo fato de que, por trás da referida primeira cavidade, se acha prevista uma cavidade mais profunda destinada a conter uma lâmpada elétrica.

6 — Máquina de costura de acordo com os pontos 3 e 4, caracterizada pelo fato de que o referido aro apresenta um encaixe.

7 — Máquina de costura de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que a referida anteparo transparente e os dispositivos de cores se acham parafusados para a acomodação de dispositivos destinados a manter em posição a anteparo e os dispositivos de cores.

8 — Máquina de costura de acordo com os pontos 5 e 7, caracterizada pelo fato de que um interruptor elétrico se acha alojado numa cavidade da armação da máquina e atravessa as aberturas previstas na referida anteparo transparente e nos dispositivos de cores.

9 — Máquina de costura de acordo com os pontos 2, 3, 4, 6, 7 e 8, caracterizada pelo fato de que, pelo menos um dos referidos dispositivos de cores se acha alojado na cavidade definida pelo aro que dispora da armação da máquina de costura.

10 — Máquina de costura de acordo com os pontos 2, 7 e 9, caracterizada pelo fato de que os referidos dispositivos de cores se acham previstos de uma abertura de passagem da luz.

11 — Máquina de costura de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que a luz da referida lâmpada elétrica atravessa a abertura de passagem da luz para ilustrar uma parte da referida anteparo transparente.

A Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 29 de março de 1961, sob nº 99.252.

TERMO Nº 138.644

De 30 de abril de 1962

Requerente: Regie Nationale Des Usines Renault — Francesa.

Título: "Ferrólho de vidro deslizante, principalmente para automóveis".

Pontos característicos

1 — Ferrólho de vidro deslizante, principalmente para janelas de dois vidros de automóveis, onde o outro vidro é fixo, caracterizado pelo fato de que um parafuso está montado rigidamente sobre este vidro deslizante perpendicularmente à sua face plana; de possuir um corpo de ferrólho deslizante sobre este parafuso pressionando o dito vidro, sob a ação de uma mola; e de possuir, este corpo de ferrólho, na sua parte inferior, uma protuberância que, no curso de manobra do vidro, se desloca sobre uma guia que apresente, em dois pontos escolhidos, abotoaduras, com a

cada uma das quais a dita protuberância pode cooperar, imobilizando o vidro móvel, e dando-lhe o poder de ser libertado, puxando-se o corpo do ferrólho para o interior do veículo.

2 — Ferrólho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o parafuso de fixação do ferrólho no vidro móvel, tem sua haste recorrendo para o interior do veículo, estando o dito vidro fechado, por intermédio de juntas, entre uma porca achatada atarrachada na haste do parafuso e uma placa de apoio enfiada nesta haste, que é pressionada pela cabeça do parafuso através de um contraventamento que está igualmente enfiada na haste; e de apresentar a citada placa de apoio, por outro lado, uma certa elasticidade que permite dosar o aperto do vidro.

3 — Ferrólho segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a superfície lateral do corpo do ferrólho apresente uma forma que, se dilata para o interior do veículo, de maneira a facilitar seu manuseamento.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 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 29 de maio de 1961, sob número 863.251.

TERMO Nº 139.646

De 5 de junho de 1962

Société Anonyme Dite: Pernod — (França).

Título: Rólha inviolável que impossibilita o enchimento de um recipiente.

Pontos Característicos

1. Rólha inviolável compreendendo um corpo ôco que deve ser introduzido no gargalo de uma garrafa e que pode ser obturado, internamente, por uma válvula inferior sobre a qual se situam armadilhas que a tornam inacessível do exterior, permitindo, entretanto, o escoamento de fluidos, caracterizada por que no interior do corpo ôco existe uma divisão longitudinal contínua que forma dois canais independentes que vão ter a dois orifícios distintos formando cada um a sede para uma válvula que funciona por gravidade, em conjugação com um batente superior que constitui um elemento das armadilhas.

2. Rólha, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de existirem guias laterais das válvulas entre as sedes e o batente.

3. Rólha, de acordo com o ponto 1, caracterizada por que a extremidade superior do corpo ôco é introduzido no gargalo da garrafa, por intermédio de um cilindro feito de material compressível.

4. Rólha de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de existirem orifícios no batente superior, destinados a fazer com que as válvulas sejam empurradas de encontro às suas sedes quando houver uma tentativa de enchimento fraudulento.

5. Rólha de acordo com o ponto 1, caracterizada por ser o corpo ôco constituído de dois elementos de diâmetros diferentes, soldados após ter sido introduzida a divisão que leva os batentes alojados no elemento de diâmetro maior.

6. Rólha, segundo os Pontos de 1 a 4, caracterizada por ser constituída, de um lado, por um corpo ôco, de uma só peça, de um só diâmetro interno, e possuindo em sua parte superior um elemento de divisão e, de outro lado, de uma parte interna possuindo o outro elemento de divisão, o fundo do corpo ôco as sedes de válvulas, seus batentes e suas guias e as armadilhas.

7. Rólhas segundo os Pontos de 1 a 4, e 6, caracterizada por existirem

elementos guias no interior do corpo do e na parte externa da peça interna, para alinhar os elementos de divisão, um em relação ao outro.

8. Rôlha, segundo o Ponto 7, caracterizada porque os elementos guias são constituídos por entalhes feitos nos elementos da armadilha e nos batentes das válvulas, conjugados com nervuras existentes na superfície interna do corpo do e, nervuras cujas partes inferiores servem, ao mesmo tempo, para guiar as válvulas.

9. Rôlha, segundo os Pontos 1 a 4, e de 6 a 8, caracterizada porque a parte interna possui, exatamente em sua extremidade superior, isto é, na junção dos dois elementos de divisão, um elemento armadilha que impede que se alcance o elemento inferior da divisão.

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 França, em 6 de junho de 1961, sob o nº 863.991.

TERMO Nº 139.647

De 5 de junho de 1962

Société Anonyme Dite: Les Emballages de Quevilly — França.

Título: Processo para a fabricação de sacos de papel com pregas múltiplas e máquinas para colocar em ação o dito processo.

Pontos Característicos

1. Processo para a fabricação de sacos de papel em pregas múltiplas a partir de troncos cortados em um tubo formado em contínuo e compreendendo uma prega interior em material impermeável e vedável a quente, fechada sobre si mesma por uma junta de vedação longitudinal, cercada de várias outras pregas formadas longitudinalmente por colagem, caracterizado em que a junta de vedação longitudinal da prega interior impermeável é efetuada em contínuo sobre uma fração marginal da largura de uma orla formada, de modo conhecido, sobre uma das bordas longitudinais desta prega.

2. Processo segundo o ponto 1, caracterizado em que a prega interior, em material impermeável e vedável a quente, de cada tronco, cortado no tubo fabricado em contínuo para constituir um saco, é provida, em cada uma de suas extremidades correspondentes a um fundo do saco, de uma junta de vedação transversal efetuada sobre uma fração marginal somente com uma prega de uma das bordas transversais de prega interior.

3. Processo segundo os pontos 1 a 2 caracterizado em que, no caso de um saco chato de fundos formados com parte de um tronco de tubo munido de linhas de recalçamento longitudinais destinadas a dar ao saco acabamento uma forma de paralelepípedo, reunem-se a prega interior impermeável e vedável a quente do dito tronco às pregas exteriores em papel, por uma linha de colagem transversal situada em retidão, com relação à extremidade do tronco de tubo, por uma distância igual à metade da espessura do saco cheio aumentada de metade da largura de recalçamento das pregas exteriores sobre o fundo definitivamente formados introduz-se o ar no interior do tronco de tubo antes da vedação transversal da extremidade correspondente a cada fundo a formar: depois, após a vedação transversal desta extremidade, recalca-se e comprime-se em direção à extremidade lacrada o ar assim introduzido, de modo a fazer entreabrir o conjunto das pregas exteriores e a tornar acessível a prega interior para permitir endireitá-la e dar-lhe finalmente sua forma definitiva por achatamento, sendo a compressão precedente então interrompida para permitir o escape do ar pela outra extremidade do tronco

de tubo ou pela válvula, segundo se trata de um saco de boca aberta ou de um saco de válvula.

4. Processo segundo os pontos 1 a 3 caracterizado em que, no caso de saco chato de fundos formados e de válvula, constitui-se a válvula por uma luva do mesmo material que o da prega interior e insere-se a luva lateralmente na junta de vedação longitudinal do tubo, na ocasião da formação deste, a uma distância de uma das extremidades de cada tronco de tubo correspondente a um saco igual à metade de espessura do fundo aumentada da metade da largura de recalçamento das pregas exteriores sobre o fundo definitivamente formado.

5. Processo segundo os pontos 1 e 3, caracterizado em que, no caso de um saco chato com fundos formados e de válvula, constitui-se a válvula por uma luva do mesmo material que o da prega interior e insere-se a luva lateralmente na junta de vedação longitudinal do tubo, na ocasião da formação deste, na vizinhança imediata de uma das extremidades de cada tronco do tubo correspondente a um saco.

6. Máquina para a realização do processo segundo o ponto 1, compreendendo uma série de rôlos pelos quais chegam respectivamente uma faixa de material impermeável e vedável a quente destinada a constituir a prega interior e várias faixas de papel destinadas a constituírem as pregas que circundam este último, meios para formar uma orla longitudinal sobre uma das bordas da faixa de material impermeável e vedável a quente, meios para efetuar a colagem das faixas de papel, meios compreendendo uma peça em forma de espátula de ski para iniciar a formação do tubo, meios para pre-aquecer localmente a prega interior em vista de sua vedação longitudinal, meios compreendendo uma série de moletas para efetuar esta vedação e meios para efetuar a colagem longitudinal das faixas de papel, caracterizado em que as moletas destinadas a efetuarem a vedação longitudinal da prega interior estão dispostas de maneira a realizar esta vedação sobre uma fração marginal somente da largura da orla formada sobre uma das bordas da faixa de material impermeável e vedável a quente.

7. Máquina para formação de fundos de sacos pelo processo segundo o ponto 3, caracterizado em que ela compreende, em combinação com uma mesa horizontal que recebe os troncos de tubo destinados a constituírem os sacos, ventosas dispostas na extremidade da montante da dita mesa e aptas a elevar o conjunto das pregas que constituem a face superior de cada tronco de tubo a fim de admitirem uma quantidade de ar neste; dois pares de correias de transporte entre as quais o tronco de tubo é introduzido pelas ventosas e que são dispostas de modo a exercer sobre suas extremidades uma pressão que mantém o ar em seu interior; pre-aquecedores dispostos paralelamente a um, pelo menos, de dois pares de correias de transporte; jogos de moletas de recalçamento dispostos em seguimento a um, pelo menos, dos pares de correia para efetuar sucessivamente a vedação transversal de uma, pelo menos, das duas extremidades do tronco de tubo após a traçagem das linhas de recalçamento transversais destinadas a permitir a dobragem do fundo correspondente do saco; um topete compressor disposto em seguimento a estas moletas para recalcar o ar contido no tronco de tubo em direção à extremidade lacrada do dito tronco; uma palheta rotativa disposta em seguimento a este tapete compressor e apresentando uma borda de perfil apropriado destinado a introduzir-se entre os lábios formados pelas pregas exteriores em papel do tronco de tubo e a endireitar a prega interior ao mesmo tempo que o lábio superior das pregas exteriores; e meios clássicos para achatar o conjunto das partes do dito tronco de tubo destinado a constituir o fundo para colar os lábios

das pregas exteriores e rebaiçar as extremidades destes seguindo as linhas de recalçamento previstas para este fim, de modo a encerrar a prega interior.

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 da França, em 6 de junho de 1961, sob nº 864.018 e em 29 de novembro de 1961 sob nº 880.372.

TERMO Nº 116.899

De 1 de outubro de 1959

J. M. Voith, G.m.b.H. — Alemanha.

Privilegio de Invenção — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis.

1 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, caracterizado pela disposição de um colar, que assenta na caixa, que encobre o volante do propulsor, colar este, cobrindo o eixo do propulsor, subindo até acima do nível do meio fluante, e formando, em seu topo, com o eixo do propulsor, uma abertura anular.

2 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, de acordo com o ponto anterior, caracterizado por ser a vedação do óleo da caixa do engrenamento, por exemplo de um engrenamento cônico, independente do colar de vedação, e espaçado do mesmo.

3 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pela vedação da caixa do engrenamento, mediante um coletor de óleo, de forma anular, disposto no topo do eixo do propulsor, ao redor do mesmo.

4 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado por uma tampa anular, montada em dito eixo, que cobre o topo do colar.

5 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, de acordo com os pontos de 1 a 3, caracterizado pela disposição de um coletor de óleo fora do topo do colar, e por uma cobertura cilíndrica, separada do eixo do propulsor, e do engrenamento impulsor do propulsor.

6 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado por um segundo coletor, fora do colar, com conduto de saída para o espaço de quilha do navio.

7 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, de acordo com os pontos de 1 a 5, caracterizado pela disposição do topo do colar como coletor, conjugado com o respectivo perfil do eixo do propulsor, respectivamente com o perfil do engrenamento, por exemplo cônico, coletor este, com canais de saída em seu fundo.

8 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, de acordo com quaisquer dos pontos anteriores, caracterizado por uma engrenagem cônica, cuja coroa está uma união rígida com o eixo, e cujos dentes se acham dispostos para baixo, sendo dita coroa propulsa por um pinhão, abaixo dela situado.

9 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis de acordo com o ponto anterior, caracterizado por um tambor de vedação, que faz parte da carcassa do engrenamento, contendo óleo, cujo nível, por meio de uma bomba, que liga para um recipiente, é mantido aproximadamente constante, e sempre consideravelmente abaixo da abertu-

tura, cuja vedação é obtida por meio deste dispositivo.

10 — Dispositivo de vedação do eixo de propulsores navais cicloidalis, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, substancialmente tal como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos esquemáticos, anexos, reivindicando-se ainda, nos termos do Decreto nº 43.956-1958, a prioridade decorrente de um pedido de patente, depositado perante a competente repartição alemã, sob o número p 11.524 XI /55 f3 p.

TERMO Nº 116.901

De 1 de outubro de 1959

J. M. Voith, G.m.b.H.

Privilegio de invenção — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico.

1 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, caracterizado por ser este acoplamento hidráulico do tipo de um conversor, havendo, ainda, um acoplamento mecânico, que possibilita a união temporária do impulsor do referido conversor, com o seu rotor, assegurando, assim, a retenção da relação de transmissão das velocidades, que se verifica no momento, no qual o engate direto do conversor é efetivado, operando dito engate direto, seja por meio de uma engrenagem de dobrar, disposta na maneira que assegura sincronismo entre as duas partes de acoplamento em que determinada relação de mecânico, intercalado, no momento, transmissão das velocidades condicionadora do engate direto, se verifica no conversor, ou — seja — sem engrenagem de dobrar, isto é, diretamente, pela disposição do conversor hidráulico da maneira, que transcorre a relação de transmissão das velocidades 1 x 1 com o seu melhor rendimento, ou com um grau de rendimento bastante alto.

2 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela disposição do conversor da maneira, que não há dispositivo de desligação do mesmo, servido a mão enquanto em movimento.

3 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo engate automático do acoplamento mecânico, intercalado, por meio de um comando centrífugo, ou de uma bomba medidora da rotação, ou por meio de outro dispositivo de comando apropriado, que faz o acoplamento mecânico engatar, quando corre síncrono.

4 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com os pontos 1 e 2 caracterizado pela disposição do acoplamento mecânico, coordenado, como acoplamento síncrono (acoplamento de garra apostas, acoplamento de ponto, ou outro,) com pre-seleção.

5 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela interposição, como acoplamento mecânico, de um acoplamento de roda livre, capaz de acoplar impulsor e rotor de conversor, seja diretamente, ou seja, por meio de uma engrenagem de dobrar, e disposto da maneira, que efetua o engate direto no momento, em que houver ou sincronismo no conversor, ou uma relação de transmissão das velocidades, prevista.

6 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com os pontos de 1 a 5, caracterizado pela possibilidade do conversor ser desligado quando em funcionamento, pelo esvaziamento da sua câmara de trabalho ou pela sol-

tura do impulsor do seu eixo, ou do outro modo, e a possibilidade de travamento do acoplamento de roda livre, assegurador da transmissão mecânica, direta.

7 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com o ponto 6, caracterizado pela conjugação de dispositivos de ligação e de desligação, seja do acoplamento hidráulico do tipo do conversor, ou, seja, do mecânico, entre si conexos.

8 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com o ponto 7, caracterizado pela possibilidade de pre-seleção do travamento e do destravamento do acoplamento de roda livre.

9 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com os pontos 7 e 8, caracterizado pela ligação entre o travamento e o destravamento do acoplamento de roda livre, com o dispositivo de ligação e desligação do conversor, executado da maneira, que a desligação do conversor se efetua simultaneamente com o travamento do acoplamento de roda livre, e sua ligação simultaneamente com o acionamento da pre-seleção para o destravamento do referido acoplamento de roda livre.

10 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com os pontos de 1 a 9, caracterizado pela previsão de um acoplamento mecânico, intercalado, próprio para o momento secundário, que ocorre em condições prévias ao engate direto próprio para o maior momento de frenagem possível, do motor.

11 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com os pontos de 1 a 10, caracterizado pela desproporção do conversor em relação ao motor, sendo de dimensões maiores, e sendo a característica do motor tal, que sobe o momento da rotação, por ele desenvolvido, de acordo com sua carga, da maneira que o conversor recebe o momento do motor, com uma rotação inferior à velocidade máxima do motor, inteiramente, por exemplo com uma velocidade 70% da máxima.

12 — Dispositivo de transmissão de força com acoplamento hidráulico, de acordo com os pontos de 1 a 11, substancialmente tal, como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos esquemáticos, anexos, reivindicando-se ainda, nos termos do Decreto nº 43.956-1958, a prioridade decorrente dos pedidos depositados perante a competente repartição Alemã, sob os números V 1.200 XII/47 h; e V 1.204 XII/47 h; cujo conteúdo foi incluído no presente pedido.

TERMO Nº 120.745

De 30 de junho de 1960

Stottert & Pitt, Limited — Londres.

Privilégio de invenção — Ariete acionado à fluido, aperfeiçoado.

1 — Um ariete de duplo efeito acionado à fluido caracterizado por incluir dispositivos para controlar automaticamente a aceleração e a desaceleração do pistão do ariete para efetuar um funcionamento suave do mesmo em todas as ocasiões, cujos dispositivos compreendem duas válvulas de escape de pressão que se encontram cada uma em comunicação com ambos os lados do pistão de ariete, cujas válvulas em uso são ajustadas, em qualquer que seja a direção o pistão possa estar se deslocando, para operarem a um diferencial de pressão predeterminado para passar o fluido de uma câmara de trabalho para a outra e desse modo limitar a força de aceleração ou desaceleração que pode ser apli-

cada ao pistão e assim também ao maquinário sobre o qual o ariete é montado.

2 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelas válvulas de escape de pressão consistirem de válvulas governadas por molas que são pretendidas para uma posição fechada.

3 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado pelo fato das válvulas do escape serem montadas sobre a haste do pistão no exterior do cilindro do ariete.

4 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado pelo fato das válvulas de escape serem montadas no interior do pistão do ariete.

5 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato da comunicação entre as válvulas de escape e as câmaras de trabalho ser efetuado por intermédio de passagens proporcionadas na haste do pistão e/ou no pistão do ariete.

6 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado pelo fato das válvulas de escape serem montadas no exterior do cilindro do ariete e se encontrarem em comunicação com as câmaras de trabalho do dito cilindro por intermédio de condutos.

7 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de incluir dispositivos para automaticamente amortecerem ou desacelerarem o deslocamento do pistão do ariete na extremidade do seu curso numa e noutra direção.

8 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato dos dispositivos compreenderem pistões amortecedores proporcionados sobre a haste do pistão e mambos os lados do pistão do ariete, cujos pistões amortecedores são proporcionados de maneira a permitir o escapamento controlado limitado do fluido através aberturas para fluido dispostas juntos ou próximo às extremidades do cilindro do ariete.

9 — Um ariete acionado à fluido de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato do diâmetro dos pistões amortecedores ser ligeiramente menor que o diâmetro interno do cilindro do ariete de forma a proporcionar uma passagem anular para a vazão do fluido.

10 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto, caracterizado pelo fato dos pistões amortecedores serem cada um formado com uma série de ranhuras periféricas para a passagem do fluido.

11 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato dos pistões amortecedores, serem cada um formado com uma ranhura periférica longitudinalmente disposta para a passagem do fluido.

12 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato dos pistões amortecedores serem de formação coniforme ou afilada, para proporcionarem passagens anulares afiladas para a vazão ou fluxo de fluido.

13 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com qualquer um dos pontos 8 a 12, caracterizado pelo fato das aberturas do fluido se encontrarem sob o controle de válvulas operadas por piloto que controlam a vazão do fluido para dentro e para fora do cilindro do ariete.

14 — Um ariete acionado à fluido, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de aberturas de admissão do fluido adicionais sob o controle de válvulas de retenção serem proporcionadas nas extremidades do cilindro do ariete.

15 — Um guindaste com lança do tipo de alcance variável nivelado

guarnecido de um mecanismo de variação da lança na forma de um ariete acionado a fluido de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 14.

16 — Um ariete acionado à fluido, de duplo efeito, essencialmente conforme precedentemente descrito com referência aos desenhos apensos.

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 30 de junho de 1959, sob ns. 22.485 e 22.486.

TERMO Nº 121.380

De 20 de julho de 1960

Takeda Pharmaceutical, Industries, Ltda. — Japão.

Privilégio de invenção — Processo para obter um condimento para acentuar o sabor de alimentos e produto resultante.

Pontos Característicos

1. "Processo para obter um condimento para acentuar o sabor de alimentos e produto resultante", caracterizado o processo por compreender a extração de fermento com um solvente aquoso, a hidrólise do extrato de fermento assim obtido por meio de um sistema de enzima de um micro-organismo, contendo fosfodiesterase, a remoção, do hidrolisado assim obtido, de componentes tóxicos e/ou componentes que tenham odor ou sabor desagradáveis.

2. Processo de preparar condimento para acentuar o sabor de alimentos, caracterizado por compreender a extração de fermento com um solvente aquoso, a hidrólise do extrato de fermento assim obtido por meio de um sistema de enzima de um microorganismo, contendo fosfodiesterase, a remoção, do hidrolisado assim obtido, de componentes tóxicos e/ou componentes que tenham odor ou sabor desagradáveis, e a mistura do resultado com um hidrolisado do bólo do filtrado resultante da dita extração de fermento por meio de uma protease ou ácido mineral.

3. Processo como reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do microorganismo pertencer à classe dos "Ascomycetes" ou à classe dos "Fungi Imperfecti", ou ainda, à classe dos "Schizomycetes".

4. Processo de acordo com quaisquer dos pontos 2, 3 ou 4, caracterizado pelo fato da remoção dos componentes tóxicos, e/ou dos componentes que tenham odor ou sabor desagradáveis, ser efetuada por meio de uma ou mais resinas de permuta de íons.

5. "Processo para obter um condimento para acentuar o sabor de alimentos e produto resultante", caracterizado o dito condimento por conter um hidrolisado de um extrato aquoso de fermento com um sistema de enzima, de um microorganismo, contendo fosfodiesterase, e seu material processado com uma resina de permuta de íons.

6. Condimento para acentuar o sabor de alimentos, caracterizado por conter um hidrolisado de um extrato aquoso de fermento com um sistema de enzima, de um microorganismo, contendo fosfodiesterase, e seu material processado com uma resina de permuta de íon.

7. Condimento para acentuar o sabor de alimentos, caracterizado por conter um material processado com uma resina de permuta de catiões fracamente ácida, do hidrolisado de um extrato aquoso de fermento com um sistema de enzima contendo fosfodiesterase, de um filtrado de "Streptomyces griseus" produtor de fosfodiesterase.

8. Condimento para acentuar o sabor de alimentos, caracterizado por conter um material processado com uma resina de permuta de catiões fracamente ácida, do hidrolisado de um extrato aquoso de fermento com um sistema de enzima contendo fosfodiesterase, de um filtrado de "Streptomyces griseus" produtor de fosfodiesterase, e o hidrolisado de componentes, insolúveis em água, de fermento, com ácido clorídrico diluído.

9. "Processo para obter um condimento para acentuar o sabor de alimentos e produto resultante, como reivindicado de 1 a 8 e substancialmente como descrito no relatório anexo.

Reivindicam-se os direitos de prioridade, estabelecidos na conformidade das Convenções Internacionais em vigor, decorrentes de idêntica solicitação de privilégio depositado na Repartição de Patentes do Japão sob ns. 23.707 e 23.703, respectivamente em 20 e 21 de julho de 1959.

TERMO Nº 121.692

de 2 de agosto de 1960

Patente de modelo de utilidade de "Um modelo de cabide".

Carlo Nardi e Amadeo Bracale — Capital do Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Um modelo de cabide, caracterizado pelo fato de serem seus braços ou ombros feitos em duas metades, presas articularmente por suas extremidades convergentes em um fulcro comum, permitindo assim o seu dobramento pelo encosto de suas partes, mediante o movimento de rotação destas em torno de seu fulcro.

2 — Um modelo de cabide de acordo com o ponto 1 e como descrito no memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 125.939

De 17 de janeiro de 1961

Requerente: Carl Hermann Heise, alemão.

Pontos característicos de: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a máquinas para a construção de estradas de rodagem" (privilégio de invenção).

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a máquinas para a construção de estradas de rodagem, providas com elevador de nora para as caçambas quentes e com parte superior da torre misturadora, ambas abaxáveis, em que o tambor de secagem, o elevador de caçambas e a parte inferior da torre misturadora se acham dispostos sobre um chassis rolante, caracterizados pelo fato de que o elevador de caçambas se acha disposto de tal maneira oscilável no quadro da máquina através de um eixo de oscilação, que, depois de oscilado para a posição de transporte, o mesmo repousa sobre o tambor de secagem e, ainda, pelo fato de que a parte superior da torre misturadora se acha ligada, de maneira firme, porém, facilmente desmontável, com um eixo de oscilação essencialmente conhecido, de maneira que, após a descida da parte superior da torre misturadora e a sua colocação sobre um chassis rolante em forma de rebouque, possa ser facilmente executada a separação entre a parte superior da torre misturadora e o seu eixo de oscilação, ou respectivamente, o seu relógio ao dito eixo de oscilação, podendo ambos os eixos de oscilação ser oscilados, por meio de um guincho comum, segundo as necessidades e sucessivamente, em uma ou na outra direção.

2. — Aperfeiçoamentos em ou relativos a máquinas para a construção de estradas de rodagem, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que as extremidades livres dos eixos de oscilação levam, de maneira girável, os discos de arrasto de fricção e, pelo fato de que, à frente dos discos de arrasto de corrente, se acham dispostas as manivelas, cada uma provida com um furo em que pode ser metido um pino, que se introduz, então, em um furo do se ambos os discos de arrasto e respectivos disco de arrasto, achando-se por meio de uma corrente, cujas extremidades livres abrangem entre si a cremalheira, e acontecendo que os dentes da cremalheira engrenam com uma engrenagem que, com o auxílio de um motor, impeli a cremalheira para a direita ou para a esquerda, produzindo assim a travessia da corrente segundo as necessidades a desejar ou o levantamento da parte desejada.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade decorrente da Exposição Internacional na Feira da Indústria Alemã de Hanover, realizada em 24 de abril de 1960, assumindo a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 26 de setembro de 1960, sob o nº H 10.822 V 19 40.

TERMO Nº 135.799

De 22 de janeiro de 1962

Olm Mathieson Chemical Corporation (Estados Unidos da América).
Título: Composição para alimentação de aves — Priv. de Inv.

Pontos característicos

1. — Uma composição de ração caracterizada por compreender uma proporção maior de ração para animais contendo intimamente misturados nela, um sulfeto de tetra-alcoil-tiuram e um membro do grupo que consiste de di-nitro-benzamida e di-nitro-toluanida.

2. — Uma composição, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelos compostos sulfeto e di-nitro constituírem 0,005 a 0,10%, em peso, da composição da ração.

3. — Uma composição, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelos compostos sulfeto e di-nitro constituírem 0,005 a 0,05%, em peso, da composição da ração.

4. — Uma composição, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelos compostos sulfeto e di-nitro constituírem 0,025 a 0,05%, em peso, da composição da ração.

4. — Uma composição de ração para aves para combater coccidiose, caracterizada por compreender ração para aves tendo, intimamente misturados nela, di-sulfeto de tetra-etil-tiuram e 3,5-di-nitro-benzamida.

5. — Uma composição de ração para aves para combater coccidiose, caracterizada por compreender ração para aves tendo, intimamente misturados nela, di-sulfeto de tetra-etil-tiuram e 3,5-di-nitro-toluanida.

6. — Uma composição de ração para aves para combater coccidiose, caracterizada por compreender uma ração de base tendo, intimamente misturados nela, 0,005 a 0,10%, em peso, de di-sulfeto de tetra-etil-tiuram e 3,5-di-nitro-benzamida.

7. — Uma composição de ração para aves para combater coccidiose, caracterizada por compreender uma ração de base, tendo, intimamente misturados nela, 0,005 a 0,10%, em peso, de di-sulfeto de tetra-etil-tiuram e 3,5-di-nitro-toluanida.

8. — Uma composição de ração para aves, para combater coccidiose,

caracterizada por compreender 0,0125%, em peso, de 3,5-di-nitro-benzamida e 0,025%, em peso, de di-sulfeto de tetra-etil-tiuram.

9. — Uma composição de ração para aves, para combater coccidiose, caracterizada por compreender 0,025%, em peso, de 3,5-di-nitro-benzamida e 0,025%, em peso de di-sulfeto de tetra-etil-tiuram.

10. — Uma composição para combater coccidiose, caracterizada por compreender um sulfeto de tetra-alcoil-tiuram e um membro do grupo que consiste de di-nitro-benzamida e di-nitro-toluanida.

11. — Uma composição para combater coccidiose, caracterizada por compreender 3,5-di-nitro-benzamida e di-sulfeto de tetra-etil-tiuram.

12. — Uma composição para combater coccidiose caracterizada por compreender 3,5-di-nitro-toluanida e di-sulfeto de tetra-etil-tiuram.

13. — Um processo para combater coccidiose em aves, caracterizado por administrar às aves uma composição compreendendo um sulfeto de tetra-alcoil-tiuram e um membro do grupo que consiste de di-nitro-benzamida e di-nitro-toluanida.

14. — Um processo para combater coccidiose em aves, caracterizada por administrar às aves uma composição compreendendo 3,5-di-nitro-benzamida e di-sulfeto de tetra-etil-tiuram.

15. — A invenção, substancialmente, como descrita.

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 31 de maio de 1961, sob nº 113.611.

TERMO Nº 135.895

De 23-1-62

Sandoz S. A. — Suíça.

Privilegio de Invenção — Processo para a preparação de novos ésteres básicos de ácidos polialcoxibenzóicos.

1. Processo para a preparação de novos ésteres básicos de ácidos polialcoxibenzóicos, da fórmula geral I, na qual R₁ representa 0-alquila inferior, R₂ significa hidrogênio ou 0-alquila inferior, R₃ é alquila inferior, e na dos substituintes R₄, R₅ ou R₆ significa, em conjunto com R₁, uma cadeia etilénica, propilénica ou butilénica, enquanto que os dois substituintes representam hidrogênio e os seus sais com ácidos orgânicos ou inorgânicos, caracterizado pelo fato de se fazer reagir um halogeneto de polialcoxibenzóico da fórmula geral II, na qual R₁ e R₂ têm as significações acima definidas e Z representa um átomo de halogênio, com um composto da fórmula geral III, na qual R₁, R₂, R₃, R₄ e R₅ têm as significações acima definidas, ou com o seu sal com um ácido da fórmula HX, na qual X representa halogênio, de se prepararem eventualmente, a partir dos halogenidatos assim obtidos, as bases livres por reação com carbonatos ou hidróxidos de alcali ou amoníaco, e de se transformarem estas, segundo processos conhecidos, por tratamento com ácidos inorgânicos ou orgânicos, nos seus sais.

2. Novos ésteres básicos de ácidos polialcoxibenzóicos da fórmula geral I, na qual R₁, R₂, R₃, R₄, R₅ e R₆ têm as significações indicadas no ponto 1.

3. Novos ésteres básicos de ácidos polialcoxibenzóicos conforme descritos nos exemplos precedentes.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade do correspondente pedido de

patente depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 24 de janeiro de 1961, sob nº 815-61.

TERMO Nº 136.020

De 27-1-1962

Privilegio de Invenção "Nova Parede Divisória" e os elementos para a sua composição.

Frederico Hackemann, residente na cidade de São Paulo.

Pontos característicos

1. — Nova parede divisória e os elementos para a sua composição, como reivindicado em I, caracterizados por compreenderem unicamente o elemento constituinte das colunas verticais da parede, formado por perfil metálico longitudinal, de seção em H ou em U, sendo o mesmo provido externamente de cantoneira longitudinal em L, voltada para dentro e solidária a nova cantoneira longitudinal, também em L, de maior espessura e voltada para fora.

2. — Nova parede divisória e os elementos para a sua composição, como reivindicado em I, caracterizados por compreenderem o elemento constituinte das travessas horizontais de ligação entre as colunas verticais referidas, em I, formado por perfil metálico de seção transversal em duplo T de cujos trechos extremos, e paralelamente ao ramo central, partem dois pares de estreitas abas longitudinais dispostas uma de cada lado e voltadas para dentro, elemento este provido, em seus extremos opostos, de rasgos longitudinais em cruz e para a conjugação de cada extremidade da travessa horizontal e uma coluna vertical, utilizada uma guia dobrada, encaixada entre as abas internas da travessa, com fixação dada por um parafuso alojado no rasgo em cruz da mesma, atravessando um orifício central da dita guia, e sendo retido por arruela retangular, aprisionada entre as cantoneiras internas da coluna.

3. — Nova parede divisória e os elementos para a sua composição, como reivindicado até 2, caracterizados por compreenderem o elemento constituinte do suporte e montagem para vidros de janelas e similares, formado por perfil longitudinal, de preferência em material plástico, com seção formada por trecho central retilíneo, com pequenas abas ortogonais extremas, voltadas para o mesmo lado e ainda dotado, no lado oposto, de um aoutro aba ortogonal excêntrica, com borda livre ligeiramente recurvada; e para a montagem de placa de vidro formadora de janela o dito elemento sendo disposto, no sentido vertical, com as suas abas extremas laterais encaixadas entre as cantoneiras internas da coluna, e no sentido horizontal, entre os ramos extremos da travessa, nos dois casos a aba oposta excêntrica servindo para apoio de dita placa de vidro, esta aí mantida por guarnição contornante, massa ou similar.

4. — Nova parede divisória e os elementos para a sua composição, como reivindicado até 3, caracterizados por compreenderem o elemento de cobertura lateral e acabamento das abas colunas verticais referidas em I, formado por perfil longitudinal, de preferência plástico, com seção transversal composta por trecho central retilíneo, apenas com estreitas abas laterais longitudinais, voltadas ortogonalmente para o mesmo lado, elemento este aplicado verticalmente no lateral descoberto da coluna, tendo as suas abas encaixadas entre as cantoneiras externas da mesma.

5. — Nova parede divisória e os elementos para a sua composição, como reivindicado até 4, caracterizados por compreenderem o elemento de apoio e montagem para portas articuladas, formado por perfil longitudinal preferentemente plástico, com seção transversal composta por trecho central retilíneo, tendo uma das faces provida de apenas uma aba lateral ortogonal, e a outra dotada de um par de abas laterais ortogonais e extremas, de seção gradativamente afilada, e mais um par de abas internas, também ortogonais e em L voltado para fora; e na montagem da porta articulada, o dito elemento sendo disposto no sentido vertical tendo as abas extremas laterais encaixadas entre as cantoneiras externas das colunas, as abas internas em L aprisionadas pelas cantoneiras internas das mesmas colunas, a aba extrema oposta servindo de espera para a porta, e ainda o referido elemento sendo fixado, por parafusos, a um calço disposto internamente à coluna; e por sua vez, no sentido horizontal, o mesmo elemento sendo disposto com as abas externas laterais encaixadas entre os abas lateral ortogonal e a outra dotada de um par de abas laterais ortogonais extremos das travessas, as abas internas em L aprisionadas pelas abas internas das mesmas travessas, e a aba externa oposta como espera para a porta.

6. — Nova parede divisória e os elementos para a sua composição, como reivindicado até 5, caracterizados pelo fato de que, uma vez montadas as colunas, travessas, portas janelas e a parte restante sendo preenchida com painéis, formados por duas placas paralelas de revestimento, com enchimento interno, as juntas entre duas paredes ou entre parede e teto são vedadas com a disposição de blocos longitudinais, feitos de material flexível.

7. — Nova parede divisória e os elementos para a sua composição, como reivindicado até 6, caracterizados por compreenderem finalmente um suporte de altura regulável para cada coluna, formado por tubo cilíndrico vertical e com base alargada, tudo este provido de eixo roscado, solidário em sua extremidade superior, a uma placa quadrangular, com bordas laterais reviradas para fora, sobre o qual apoia-se diagonalmente a extremidade inferior da coluna; e os ditos suportes sendo aplicados, por sua vez sobre placas de base, com intercalação entre estas, de blocos preenchidores dos vãos.

8. — Nova parede divisória e os elementos para a sua composição, como reivindicados até 7, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.323

De 9 de fevereiro de 1968

Yamaha Yron & Steel Co. Ltd. e Yokoyama Engineering Co. Ltd. — Japão.

Privilegio de Invenção — Processo e aparelho para recuperar gás de escapamento em estado não queimado de um conversor de oxigênio a ventoinha de topo.

Pontos característicos

1. Processo para recuperar gás residual de um conversor de sopração, no topo, de oxigênio, caracterizado pelo fato de se iniciar a sopração de oxigênio após que a atmosfera através de toda a área no sistema de recuperação de gás residual tenha sido deslocada por um gás inerte, de se descarregar o gás residual, gerado, enquanto se mistura o gás inerte, de modo que o teor em O₂ no refrigeração de gás seja mantido fora da escala de risco de explosão do gás residual gerado, e de se recolher no

sistema de recuperação somente o gás residual contendo as composições de conteúdo predeterminado.

2. Processo para recuperar gás residual de um conversor de sopração, no topo, com oxigênio, caracterizado pelo fato de se iniciar a sopração de oxigênio no decorrer da operação de deslocamento da atmosfera, através de toda a área do sistema de recuperação de gás residual, com um gás inerte, de se descarregar o gás residual gerado, enquanto se mistura o gás inerte, de modo que o teor em O_2 dentro do refrigerador de gás seja mantido fora da escala de risco de explosão do gás residual gerado, e de se recolher no sistema de recuperação somente o gás residual, contendo composições de conteúdo predeterminado.

Finalmente, os depositantes reivindicam, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes do Japão, em 10 de fevereiro de 1961, 10 de abril de 1961, 19 de maio de 1961 e 19 de maio de 1961, sob os ns. 4.549, 12.765, 17.836 e 17.837, respectivamente.

TERMO Nº 136.565

De 21 de fevereiro de 1962

General Electric Company — Estados Unidos da América.

Privilegio de Invenção — Aperfeiçoamento em um circuito inversor.

O que a requerente reivindica como novo é:

1. Um aperfeiçoamento em um circuito inversor para ser usado com uma fonte de corrente contínua, dotado de pelo menos dois retificadores controlados por comporta, condutores de corrente de carga, para ligar um dispositivo de carga aos respectivos terminais da dita fonte de corrente contínua, caracterizado por pelo menos dois retificadores comutadores; e um indutor e um capacitor ligados em série, sendo essa série por sua vez ligada em série com um retificador comutador e também com os respectivos retificadores condutores de corrente acima mencionados com o fim de aplicar um potencial de polaridade inversa aos ditos retificadores condutores de corrente de carga durante os intervalos de comutação.

2. Em aperfeiçoamento conforme reivindicado no ponto 1, caracterizado por uma fonte de sinais de controle ligada operativamente aos eletrodos de controle dos respectivos retificadores controlados por comporta, já mencionados, para tornar os ditos retificadores ON em uma sequência predeterminada.

3. Um aperfeiçoamento conforme reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato de que a fonte de sinais de controle proporciona sinais, em sequência, para tornar ON um dos retificadores controlados por comporta, condutores de corrente de carga, a seguir tornar ON um retificador comutador controlado por comporta, tornar ON o restante retificador controlado por comporta, condutor de corrente de carga e, a seguir tornar ON o restante retificador comutador controlado por comporta.

4. Um aperfeiçoamento conforme reivindicado no ponto 1, caracterizado por um diodo comutador ligado em polaridade inversa e em paralelo com cada retificador condutor de corrente de carga.

5. Um aperfeiçoamento conforme reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de que a fonte de energia elétrica fica ligada através dos ditos primeiro e segundo retificadores controlados por comporta, estando a carga ligada entre um ponto médio na fonte de suprimento e a junção dos retificadores controlados por comporta.

6. Um aperfeiçoamento conforme reivindicado no ponto 1, caracterizado por um transformador de saída

dotado de um dispositivo de carga ligado ao enrolamento secundário, tendo o enrolamento primário do dito transformador uma conexão de derivação central para um terminal da fonte de corrente contínua e tendo suas duas extremidades ligadas ao terminal restante da fonte de energia elétrica através dos respectivos retificadores controlados por comporta que formam o par de retificadores já mencionados.

7. Um aperfeiçoamento conforme reivindicado no ponto 1, caracterizado por um primeiro e um segundo jogos de dois retificadores controlados por comporta, condutores de corrente de carga, ligados em série, ligados a uma fonte de corrente contínua, por um primeiro e um segundo jogos de dois retificadores comutadores controlados por comporta, ligados em série, ligados à dita fonte de corrente contínua, sendo o dispositivo de carga ligado entre as junções dos retificadores ligados em série dos ditos primeiro e segundo jogos de retificadores condutores de corrente de carga e o capacitor e o indutor, sendo essa série ligada entre as junções dos retificadores ligados em série dos ditos primeiro e segundo jogos dos primeiros retificadores comutadores controlados por comporta, e um jogo de quatro retificadores comutadores controlados por comporta ligado entre a junção dos primeiros retificadores condutores de corrente de carga e as junções dos primeiro e segundo jogos dos primeiros retificadores comutadores, respectivamente, e entre a junção dos primeiro e segundo jogos dos primeiros retificadores comutadores, respectivamente.

8. Um aperfeiçoamento conforme reivindicado no ponto 1, caracterizado por um par de retificadores comutadores controlados por comporta e um par de capacitores, sendo os indutores ligados em série com o dito par de retificadores comutadores controlados por comporta entre a junção dos capacitores ligados em série e a junção comum dos retificadores controlados por comporta, condutores da corrente de carga, e os diodos comutadores.

9. Um aperfeiçoamento em um circuito inversor caracterizado por um par de circuitos, semelhantes aos de qualquer dos pontos característicos precedentes, ligados em paralelo e a uma fonte de corrente contínua, ficando a carga ligada entre a junção dos retificadores controlados por comporta de um circuito inversor e a junção dos retificadores controlados por comporta no circuito inversor restante.

10. Um aperfeiçoamento em um circuito inversor caracterizado por três circuitos, semelhantes aos do ponto característico nº 4, ligados em paralelo e à fonte de corrente contínua, ficando os dispositivos de carga ligados entre as junções dos respectivos retificadores controlados por comporta que estão ligados em paralelo com os diodos comutadores dos respectivos pares de circuitos.

11. Um aperfeiçoamento em um circuito inversor conforme descrito e apresentado com referência aos desenhos que a este acompanham.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 23 de fevereiro de 1961 sob o nº 91.038. Rio de Janeiro, ... de fevereiro de 1962.

TERMO Nº 136.827

De 28 de fevereiro de 1962

Requerente: Hagan Chemicals & Controls, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Processos para o Tratamento de Aves Abatidas". Privilegio de Invenção.

Pontos Característicos

1. Um processo para o tratamento de aves abatidas, para protegê-las contra a depreciação organelética do seu aroma, gosto e textura frescos, depois de cozidas, caracterizado por incluir a fase de tratar a ave abatida, limpa em estado bruto, pela introdução no tecido da pele de que 0,1% de um fosfato não cíclico, integralmente substituído, de um ou mais metais alcalinos, selecionados do grupo que consiste de sódio e potássio, e que tem uma proporção entre o óxido de metal alcalino e o P_2O_5 na escala de 0,9:1 a 2:1 por meio de uma solução aquosa do dito fosfato, solução essa que é isenta de cloro de sódio em quantidades superiores às aquelas que podem ser adicionadas para flavorizar.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir a introdução no tecido bruto de que a abatida de mais do que 0,1% de um polifosfato de sódio, por meio de uma solução aquosa do mesmo, solução essa que é isenta de cloro de sódio em quantidades acima das que podem ser adicionadas para flavorizar.

3. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir a introdução no tecido bruto de mais do que 0,1% de uma mistura de $M.H.P.O_7$ e $M.P.O_3$ em uma proporção de 0:1 até 2:1 em peso, sendo que nestas fórmulas M é um ou mais dos metais alcalinos selecionados do grupo que consiste de sódio e potássio.

4. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir a introdução no tecido bruto de ave abatida de mais do que 0,1% de uma mistura de $M.H.P.O_7$ e $M.H.P.O_3$ numa proporção de 0:1 até 1:2 em peso, sendo que nestas fórmulas M é um ou mais dos metais alcalinos selecionados do grupo que consiste de sódio e potássio.

5. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir a introdução no tecido bruto da ave abatida de mais do que 0,1% de $M.P.O_3$, sendo que nesta fórmula M é um ou mais dos metais alcalinos selecionados do grupo que consiste de sódio e potássio.

6. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir a introdução no tecido bruto da ave abatida de mais do que 0,1% de $M.H.P.O_3$, onde M é um ou mais dos metais alcalinos selecionados do grupo que consiste de sódio e potássio.

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 13 de março de 1961, sob nº 94.977.

TERMO Nº 137.426

De 9-3-62

Trol S. A. — Indústria e Comércio. Privilegio de Invenção — Novo Processo de Fabricação de Peça de Parede Dupla com Corpo Estranho Embutido.

Pontos Característicos

1º Novo Processo de Fabricação de Peça de Parede Dupla com Corpo Estranho Embutido, caracterizado pelo fato de construir-se uma peça básica, de conformação variável, por injeção extrusão ou moldagem a vácuo, à qual se aplica, por colagem, soldagem, ou outro meio de fixação, um ou mais corpos estranhos, sendo dita peça básica, a seguir, colocada em segundo molde, ou outro dispositivo adequado, para lhe ser sobre-aplicada, por injeção, extrusão ou moldagem a vácuo, uma camada de material, de preferência termo-plás-

tico, que constituirá a segunda parede, externa, de conjunto, encobrindo total ou parcialmente o corpo ou corpos estranhos embutidos, que permanecerão mais ou menos transparentes.

2º Novo Processo de Fabricação de Peça de Parede Dupla com Corpo Estranho Embutido, como reivindicado em 1, tudo substancialmente como descrito no relatório.

TERMO Nº 137.486

De 27 de março de 1962

Requerente: Coroa Ltda. — Atividade de Papel e Papelão.

Pontos: Aperfeiçoamentos em Máquinas Conjugadas para Produção de Tubos, Cartuchos, Caixas e outros Envolúcos Impressos com Papel Corrugado Internamente.

São Paulo.

Modelo de Utilidade.

1. Pela introdução, entre o último elemento do Corpo Impressor e o primeiro elemento do corpo corrugador, de uma estufa secadora (fig. 1-18) da impressão.

2. Pelos aperfeiçoamentos introduzidos no Corpo Corrugador a saber, Cilindro Ranhurado (fig. 2-35) colocado entre os cilindros ranhurados (24 e 36), calha, de conta a canto, (fig. 2-37) Mantenedora do Papel no Cilindro 36.

3. Pelos seguintes aperfeiçoamentos introduzidos no Corpo Colador, Roleta Passador de Cola no Verso do Papel já Impresso e Seco (fig. 2-24) Calandra, em Aquecimento Interno (fig. 2-27) Compressora dos Papéis a serem colados.

4. Pelas inovações introduzidas no Corpo Vingador-Dobrador a saber, Dobrador Formado de uma Tira de Metal (fig. 3-51), Ladeado por Guias Pulcriformes, Fixas, cujo Passo Inicial se Encontra sobre Tira de Metal, e ao Passo Final Sob a mesma Tira.

5. Pelas inovações introduzidas no Corpo Cortador, a saber, Faca Rotativa Regulável (fig. 4-67) incrustada num Cilindro com Dispositivo de Avanço e Recuo, Base com Faca Fixa (fig. 4-55).

6. Tudo conforme reivindicado nos itens acima, e de acordo com o substancialmente descrito e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 137.858

De 7 de abril de 1962

Requerente: "ENAC" Engrenagens e Acessórios, Indústria e Comércio Ltda. Título: "Suporte Ajustável Instantaneamente para Ferramentas".

Reivindicações

1º) "Suporte Ajustável Instantaneamente para Ferramentas", caracterizado pelo fato de ser constituído por carcaça que conforma bloco superiormente aberto e que encerra mancal esférico, este com passagem central para eixo e dotado de aberturas parciais alternadas dispostas segundo os meridianos da esfera, contra a qual superiormente atua anel premido por luva rosqueada à abertura do bloco inicial, luva essa com passagem dilatada para o eixo, o qual é envolto por mola que é compreendida entre o anel e um disco fixado por parafuso a certa altura no eixo referido.

2º) "Suporte Ajustável Instantaneamente para Ferramentas", conforme reivindicado anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 137.860

De 7 de abril de 1962

Requerente: Novex Ltda. Título: "Roda com Freio Automático".

Reivindicações

19) "Roda com Freio Automático", apresentando a roda ladeada pelos ramos de garfo que se adapta a pés de cama ou similares, caracterizada pelo fato de que os ramos do garfo se articulam por pinos ou similares a saliências ou orelhas dispostas em posição mediana nas bordas superiores de duas placas que ladeiam, em faces opostas a roda mencionada, sendo que, pelas bordas inferiores se apresentam saliências atravessadas pelo eixo da roda, estando as extremidades das placas paralelas interligadas por pinos, enquanto que os ramos do garfo, inferiormente, na posição de conjugação dos ramos, apresenta saliência na forma de porca ou similar.

20) "Roda com Freio Automático", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anêxos ao presente memorial.

TERMO Nº 137.903

De 10 de abril de 1962

Requerente: Stahlwerke Bruninghaus G.m.b.H., sociedade industrial e comercial alemã, com sede em Westhofen-Westfalia, República Federal Alemã

Pontos Característicos: "Perfil para Construção em Treliça ou Semelhantes, próprio, em particular, para Torres em Treliça", (privilégio de invenção)

Perfil para construções em treliça

Ponto Característico

e semelhantes, em particular, para torres, composto de dois perfis angulares, reunidos em forma de cruz, caracterizado pelo fato de que os dois perfis angulares são reunidos, nos seus vértices, por meio de duas costuras de solda, situadas em ambos os lados dos vértices diametralmente opostos.

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 15 de abril de 1961 sob o número St 17.699 V/37b.

TERMO Nº 137.905

De 10 de abril de 1962

Requerente: Centre de Recherches de Font-A-Mousson, sociedade francesa.

Pontos característicos: "Pente para grades de armações para betão, processo e aparelho para sua colocação e grades daí resultantes (Privilégio de invenção)".

Pontos característicos

14) Pente para grade de armações longitudinais e transversais, o dito pente destinado a manter as armações transversais em afastamento constante, caracterizado pelo fato de ser constituído por um perfilado de chapa metálica fina, de secção em U nas abas do qual, em intervalos regulares, são recortados até ao nível da alma, de maneira a tornar esta côncava, os entalhes que estão dispostos em relação a uma das abas para a outra e que desembocam, cada um, sobre o campo da aba correspondente do perfilado, por uma entrada estreitada mas suscetível de ser alargada por curvatura da alma a direita do primeiro entalhe formado do entalhe considerado e do entalhe em frente, conduzidos na outra aba.

2) Pente, segundo o ponto 1 ca-

racterizado pelo fato do fundo dos entalhes ser circular.

3) Pente, segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato da entrada de cada entalhe ser regulada entre uma borda retilínea oblíqua, tangente à parte circular do entalhe e uma lingueta.

4) Processo de colocação de um pente, segundo qualquer um dos pontos 1 a 3, sobre uma grade de armações longitudinais e transversais suscetíveis de serem constituídas por espiras sucessivas de uma armação helicoidal, sendo este processo caracterizado pelo fato de consistir em enrolar o dito pente de grande comprimento sobre uma bobina, em fazer passar a extremidade livre deste pente sob um rolete estendedor de devolução e de maneira a curvar para a direita do primeiro par de entalhes e abrir estes, em aplicar este rolete estendedor sobre a primeira armação transversal para prendê-lo neste par de entalhes aberto, depois se fazer rolar o rolete estendedor sobre o pente de uma extremidade da grade para a outra, seguindo uma direção retilínea transversal às armações para imobilizar, de maneira a desenrolar o pente ao mesmo tempo que o curvando provisória e sucessivamente à direita dos pares sucessivos de entalhes, para os abrir provisoriamente e os prender sobre as armações transversais sucessivas, depois, os dirigindo para encerrar os entalhes sobre as ditas armações.

5) Dispositivo para execução do processo, segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato do mesmo comportar, em combinação, um chassis e montados rotativos sobre este chassis, uma bobina, na qual está enrolada o pente, e um rolete estendedor de devolução, cujo eixo é paralelo ao da bobina.

6) Dispositivo, segundo o ponto 5, caracterizado pelo fato do chassis constituir um carro.

7) Grade para armações longitudinais e transversais providas de pentes, segundo qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato dos entalhes estarem encerrados nas ditas armações transversais.

8) Pente para grade de armações longitudinais e transversais, em substância como descrito e apresentado no desenho.

9) Processo de colocação de um pente, segundo qualquer um dos pontos 1 a 3, e 4, caracterizado pelo fato de ser sobre uma grade formada de armações longitudinais e transversais, em substância como descrito.

10) Dispositivo para a execução do processo, segundo o ponto 4 ou 9, em substância como descrito e apresentado no desenho.

11) Grade para armações longitudinais e transversais e para pentes providos de entalhes encerrados nas ditas armações transversais, em substância como descrito e apresentado no desenho.

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 França em 10 de abril de 1961, sob o nº 858.199.

TERMO Nº 139.183

De 21 de maio de 1962

Requerente: Geraldo Santiago Galisa.

"Um novo tipo de secador de roupa".

Pontos característicos

19) "Um novo tipo de secador de roupa", caracterizado por constituir de uma base (1), a qual é provida de uma fonte de calor (2) gerado por um dos agentes convencionais,

sobre cujas paredes laterais articula-se uma armação pontográfica (3).

20) "Um novo tipo de secador de roupa", com em 1, caracterizado pelo fato da armação (3) retrátil, articula-se com uma de suas extremidades sobre as paredes laterais da base (1), enquanto a outra extremidade fixa sua montagem, por encaixe, sobre reentrâncias existentes também nas paredes laterais da base (1), formando, assim, uma estrutura onde possui vareta horizontal a servirem de prateleiras para peças de tecidos úmidos, que necessitam se- serem secos.

30) Um novo tipo de "secador de roupa", como em 1 e 2, caracterizado por ser a base (1) em dimensões tais que permita a armação (3) retrair-se sobre si, formando um pequeno volume, para cujo porte a base (1) está provida de uma alça.

40) Um novo tipo de "secador de roupa", substancialmente como descrito acima, reivindicado nos pontos de 1 a 3, e representado no desenho anexo ilustrativo.

TERMO Nº 116.771

De 5 de fevereiro de 1960

Privilégio de Invenção: "Conjunto conversor de esforço de torção".

Requerente: Borg-Warner Corporation -- Estados Unidos da América do Norte.

1. Num conjunto conversor de esforço de tração, caracterizado por ter um alojamento, um conjunto de embreagem de travamento incluindo uma placa de pressão montada deslizantemente no dito alojamento e dividido o interior do dito alojamento numa primeira e segunda câmara, um impulsor montado na dita segunda câmara e conectado acionadamente ao dito alojamento, uma manga reatora fixada, um estator montado na dita segunda câmara e conectado excodentemente à dita manga reatora, um eixo de manga adaptado para ser ligado a um jogo de engrenagens de transmissão de força, uma turbina montada na dita segunda câmara e ligada ao dito eixo de manga, uma placa de embreagem localizada na dita primeira câmara, um eixo para a dita placa de embreagem concêntrico com a dita manga reatora e dito eixo de manga, compreendendo o aperfeiçoamento um sistema de controle para alimentação de fluido a uma pressão dentro da dita primeira câmara para desengatar a dita embreagem e daí para dentro da segunda câmara para carregar o conversor num alcance baixo e para alimentar fluido numa alcance alto diferentemente dentro da dita segunda câmara para engatar a dita embreagem, incluindo o dito sistema de controle uma válvula uni-direcional proporcionando a comunicação de fluido entre a dita primeira e dita segunda câmaras no alcance baixo e permitindo a comunicação de fluido entre a dita segunda e dita primeira câmaras no alcance alto.

2. Num conjunto conversor de esforço de torção caracterizado por ter um alojamento, um conjunto de embreagem de travamento incluindo uma placa de pressão montada deslizantemente no dito alojamento e dividido o interior do dito alojamento numa primeira e segunda câmaras, um impulsor montado na dita segunda câmara e conectado acionadamente ao dito alojamento, uma manga reatora fixada, um estator montado na dita segunda câmara e conectado excodentemente à dita manga reatora, um eixo de manga adaptado para ser ligado a um jogo de engrenagens de transmissão de força, uma turbina montada na dita segunda câmara e ligada ao dito eixo de manga, uma placa de embreagem localizada na dita primeira câmara, um eixo para a dita placa de embreagem concên-

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

trico com a dita manga reatora e dito eixo de manga, compreendendo o aperfeiçoamento um sistema de controle para alimentação de fluido a uma pressão dentro da dita primeira câmara para desengatar a dita embreagem e daqui para dentro da segunda câmara para carregar o conversor num alcance baixo e para alimentar fluido num alcance alto diretamente dentro da dita segunda câmara para engatar a dita embreagem, incluindo o dito sistema de controle uma pluralidade de aberturas na dita placa de pressão e meios de válvula para o fechamento das ditas aberturas quando a pressão na dita segunda câmara excede um valor predeterminado, sendo os ditos meios de válvula adaptados para serem abertos quando o fluido é alimentado para dentro da dita primeira câmara para desengatar a dita embreagem, sendo a dita segunda câmara suscetível de ser carregada através da dita primeira câmara quando a pressão de fluido na dita primeira câmara excede a pressão de fluido na dita segunda câmara.

3. Num conjunto conversor de esforço de torção, caracterizado por ter um alojamento, um conjunto de embreagem de travamento incluindo uma placa de pressão montada deslizantemente no dito alojamento e dividindo o interior do dito alojamento numa primeira e segunda câmara, um impulsor montado na dita segunda câmara e conectado acionadamente ao dito alojamento, uma manga reatora fixada, um estator montado na dita segunda câmara e conectado excessivamente à dita manga reatora, um eixo de manga adaptado para ser ligado a um jogo de engrenagens de transmissão de força, uma turbina montada na dita segunda câmara e ligada ao dito eixo de manga, uma placa de embreagem localizada na dita primeira câmara, um eixo para a dita placa de embreagem concêntrico com a dita manga reatora e o dito eixo de manga, compreendendo o aperfeiçoamento um sistema de controle para alimentação de fluido a uma pressão dentro da dita primeira câmara para desengatar a dita embreagem e daqui para dentro da segunda câmara para carregar o conversor num alcance baixo e para alimentar fluido num alcance alto diretamente dentro da dita segunda câmara para engatar a dita embreagem, incluindo o dito sistema de controle uma pluralidade de aberturas separadas circunferencialmente na dita placa de pressão e meios de válvula para fechamento das ditas aberturas quando a pressão na dita segunda câmara excede um valor predeterminado, sendo os ditos meios de válvula adaptados para serem abertos quando o fluido é alimentado para dentro da dita primeira câmara para desengatar a dita embreagem excedendo a pressão na dita primeira câmara a pressão na dita segunda câmara.

4. Num conjunto conversor de esforço de torção, caracterizado por ter um alojamento, um conjunto de embreagem de travamento incluindo uma placa de pressão montada deslizantemente no dito alojamento e dividindo o interior do dito alojamento numa primeira e segunda câmara, um impulsor montado na dita segunda câmara e conectado acionadamente ao dito alojamento, uma manga reatora fixada, um estator montado na dita segunda câmara e conectado excessivamente à dita manga reatora, um eixo de manga adaptado para ser ligado a um jogo de engrenagens de transmissão de força, uma turbina montada na dita segunda câmara e ligada ao dito eixo de manga, uma placa de embreagem localizada na dita primeira câmara, um eixo para a dita placa de embreagem concêntrico com a dita manga reatora e dito eixo de manga, compreendendo o aperfeiçoamento um sistema de controle para alimentação de fluido a uma pressão dentro da dita primeira câmara para desengatar a dita embreagem e daqui para dentro da segunda câmara para carregar o conversor num alcance baixo e para alimentar fluido num alcance alto diretamente dentro da dita segunda câmara para engatar a dita embreagem, incluindo o dito sistema de controle uma pluralidade de aberturas separadas circunferencialmente na dita placa de pressão e meios de válvula para fechamento das ditas aberturas quando a pressão na dita segunda câmara excede um valor predeterminado, sendo os ditos meios de válvula adaptados para serem abertos quando o fluido é alimentado para dentro da dita primeira câmara para desengatar a dita embreagem excedendo a pressão na dita primeira câmara a pressão na dita segunda câmara.

5. Um sistema de controle para um conjunto conversor de esforço de torção, caracterizado por ter um alojamento, um conjunto de embreagem de travamento incluindo uma placa de pressão montada deslizantemente no dito alojamento e dividindo o interior do dito alojamento numa primeira e segunda câmara, um impulsor montado na dita segunda câmara e conectado acionadamente ao dito alojamento, uma manga reatora fixada, um estator montado na dita segunda câmara e conectado excessivamente à dita manga reatora, um eixo de manga adaptado para ser ligado a um jogo de engrenagens de transmissão de força, uma turbina montada na dita segunda câmara e conectada ao dito eixo de manga uma placa de embreagem localizada na dita primeira câmara, um eixo conectado com a dita placa de embreagem e estendido concêntrico com referência à dita manga reatora e dito eixo de manga, compreendendo o dito sistema de controle, um tanque, uma bomba, uma válvula direcional, meios condutores ligando a dita bomba e a dita válvula direcional, meios condutores ligando a dita válvula direcional e a dita primeira câmara, meios condutores ligando a dita válvula direcional e a dita segunda câmara sendo a dita válvula direcional seletivamente operável para alimentar fluido sob pressão para a dita primeira ou dita segunda câmara, uma válvula de descarga em comunicação fluida com os últimos meios condutores e de válvula mencionados para proporcionar a comunicação fluida entre a dita primeira e dita segunda câmaras num alcance baixo quando a pressão do fluido na dita primeira câmara excede a pressão de fluido na dita segunda câmara para evitar a comunicação fluida entre a dita primeira e dita segunda câmaras quando a pressão de fluido na dita segunda câmara excede a da dita primeira câmara.

6. Um sistema de controle para um conjunto conversor de esforço de torção, caracterizado por ter uma embreagem de travamento provida com uma câmara de pressão de fluido e uma placa de pressão móvel para uma posição desengatada por meio do fluido recebido na dita câmara e em posição engatada por meio do fluido recebido no dito conversor, compreendendo: uma fonte de fluido sob uma pressão pré-determinada, meios de válvula para desviar seletivamente o dito fluido para dentro da dita câmara de embreagem ou para dentro do dito conversor, e meios proporcionando comunicação fluida entre a dita câmara e o dito conversor quando o fluido de pressão é introduzido dentro da dita câmara e para evitar a comunicação fluida entre o dito conversor e a dita câmara quando o

fluido de pressão é introduzido no dito conversor.

7. Um sistema de controle para um conjunto conversor de esforço de torção, caracterizado por ter uma embreagem de travamento provida com uma câmara de pressão de fluido e uma placa de pressão móvel para uma posição desengatada por meio do fluido recebido na dita câmara e para posição de engatamento por meio do fluido recebido no dito conversor, compreendendo: uma fonte de fluido sob uma pressão pré-determinada, meios de válvula para desviar seletivamente o dito fluido para dentro da dita câmara de embreagem ou para dentro do dito conversor, e meios proporcionando comunicação fluida entre a dita câmara e o dito conversor quando o fluido de pressão é introduzido dentro da dita câmara e para evitar a comunicação fluida entre o dito conversor e a dita câmara quando o fluido de pressão é introduzido no dito conversor, incluindo os ditos meios aberturas na dita placa de pressão e meios de válvula atuantes às pressões relativas na dita câmara e dito conversor para efetuar uma circulação de fluido uni-direcional.

8. Um circuito hidráulico para carregar um conversor de esforço de torção e operar uma embreagem de passagem secundária de um conjunto conversor, caracterizado por ter um alojamento: uma placa de pressão móvel axialmente dividindo o interior do dito alojamento numa câmara de embreagem e numa câmara conversora compreendendo: uma fonte de fluido sob pressão, uma válvula para desviar seletivamente o dito fluido dentro da dita câmara de embreagem ou dentro da dita câmara de conversor, proporcionando meios de orifício reduzidos a comunicação entre a dita câmara de embreagem e a dita câmara de conversor, meios de válvula para evitar a comunicação fluida entre a dita câmara de conversor e a dita câmara de embreagem quando a dita câmara de conversor é pressionada.

9. Um circuito hidráulico para carregar um conversor de esforço de torção e operar uma embreagem de passagem secundária de um conjunto conversor, caracterizado por ter um alojamento: uma placa de pressão móvel axialmente dividindo o interior do dito alojamento numa câmara de embreagem e numa câmara conversora compreendendo: uma fonte de fluido sob pressão, uma válvula móvel seletivamente para uma posição em que é proporcionada uma comunicação para a dita fonte de pressão e para a dita câmara de embreagem e entre a dita câmara de conversor e escapamento e para uma segunda posição na qual é proporcionada comunicação entre a dita fonte de pressão e a dita câmara de conversor e entre a dita câmara de embreagem e escapamento, e proporcionando uma válvula uni-direcional a comunicação fluida entre a dita câmara de embreagem e a dita câmara de conversor quando a dita válvula primeiro mencionada está na dita posição para desengatar a dita embreagem e carregar o dito conversor simultaneamente.

10. Num conjunto conversor de esforço de torção, caracterizado por ter um alojamento, um conjunto de embreagem de travamento incluindo uma placa de pressão montada deslizantemente no dito alojamento e dividindo o interior do dito alojamento numa primeira e segunda câmara, um impulsor montado na dita segunda câmara e conectado acionadamente ao dito alojamento, uma manga reatora fixada, um estator montado na dita segunda câmara e conectado excessivamente à dita manga reatora, um eixo de manga adaptado para ser ligado a um jogo de engrenagens de transmissão de força, um cubo fixado no dito eixo de manga, uma turbina montada na dita segunda câ-

mara e conectado ao dito cubo, um mancal montado no dito cubo, tendo o dito mancal na sua periferia externa uma gola estendida para dentro radialmente para recepção da periferia interna da dita placa de pressão, um resalto formado na dita gola, um resalto estendido radialmente para fora adjuacente ao dito resalto primeiro mencionado, uma placa de embreagem localizada na dita primeira câmara, um eixo para a dita placa de embreagem concêntrico com a dita manga de reação e o dito eixo de manga, compreendendo o aperfeiçoamento de um sistema de controle para alimentar fluido a uma pressão para dentro da dita primeira câmara com o fim de desengatar a dita embreagem e daqui para dentro da dita segunda câmara para carregar o conversor num alcance baixo e para alimentar fluido num alcance alto diretamente para dentro da dita segunda câmara para engatar a dita embreagem, incluindo o dito sistema de controle uma válvula uni-direcional proporcionando a comunicação de fluido entre a dita primeira câmara e a dita segunda câmara num alcance baixo e evitando a comunicação de fluido entre a dita segunda câmara e a dita primeira câmara num alcance alto, compreendendo a dita válvula uni-direcional uma pluralidade de aberturas separadas circunferencialmente na dita placa de pressão, um disco anular montado no dito resalto primeiro mencionado, tendo o dito disco uma pluralidade de rasgos separados circunferencialmente estendidos radialmente para fora provenientes da sua periferia interna, sendo o dito disco flexível sob o pressionamento da dita câmara para descobrir as ditas aberturas e retornar sob o pressionamento da dita segunda câmara para fechar as ditas aberturas.

11. Todas as novas características da invenção, individualmente ou em combinação, como ilustrado e exposto nos desenhos anexos e especificações. A requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte Americana em 5 de fevereiro de 1959 e 13 de março de 1959, sob os números 791.394 e 799.239, respectivamente.

TERMO Nº 120.859

De 25 de abril de 1960

Cornélio Poiré — São Paulo.
Privilegio de Invenção: "Novo tipo de régua para adição ou subtração de frações ordinárias de polegadas"

1 — Novo tipo de régua para adição ou subtração de frações ordinárias de polegadas, caracterizado por ter dois discos, um maior e outro menor, concêntricos e sobrepostos, o maior com as frações de polegadas dispostas na sua periferia, no sentido crescente e horário, enquanto que, o disco menor tem as mesmas frações acima aludidas, porém de valores decrescentes no sentido horário. Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos em anexo.

TERMO Nº 123.008

de 22 de setembro de 1960

João de Azevedo Moreira — Rio de Janeiro.

Modelo de utilidade para — "Novo modelo de mesa para massagem"

1 — Novo modelo de mesa para massagens caracterizado por ser substituído por uma peça retangular, disposta superiormente, dotada em uma de suas extremidades de um corte central-longitudinal, sendo na outra extremidade dotado de uma peça móvel, graduado por cremalheira, que se aderida por dobradiças, caracterizada ainda por apresentar peças laterais basculantes e inclinação anterior devido à diferença do maior comprimento de seus pés posteriores.

8 — Novo modelo de mesa para massagens como reivindicado no ponto 1 e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 123.377

De 5 de agosto de 1960

Rolando Fidelmann — São Paulo.
Modelo de utilidade — "Novo tipo de cabides para salas".

1 — Novo tipo de cabides para salas, formado de uma haste com gancho e caracterizado por ter nos extremos desta dois pequenos quadrados móveis, com seis pinos laterais dispostos aos pares, quadrados aqueles, que se aproximam ou se afastam conforme a largura das salas.

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

TERMO Nº 123.979

De 4 de novembro de 1960

Privilegio de invenção — "Laminador e dispositivo de regulagem de tensão a rolos mantenedores de laticínia".

Requerente: Moeller I Neumann GgH. o. r. l. — Alemanha.

1º — Laminador com dispositivo de regulagem mecânica para os rolos, dispositivo esse cujas partes estruturais, recessoras da pressão de laminação por intermédio de esforços de tração podem ser submetidas a uma distensão prévia por meio de uma pressão hidráulica, estando provido de um dispositivo de regulagem para a modificação da pressão hidráulica por ocasião da laminação pelo fato de que uma parte do esforço de tração, hidráulicamente, produzido é reduzida ou aumentada em relação à pressão de laminação ou a uma parte do aumento dessa pressão, de modo a permanecerem constantes as trações nas partes da estrutura e, com elas, os correspondentes alongamentos, principalmente, no caso de rolos de várias velas, caracterizado pelo fato de que a pressão de laminação é absorvida, por maneira conhecida, por ancoragens de tração; e pelo fato de que as partes estruturais separadas umas das outras, ligadas pelas ancoragens de tração — e que transmitem a pressão de laminação às extremidades dessas ancoragens —, apresentam uma extensão de alongamento menor do que o comprimento dessas ancoragens de tração entre as superfícies de apoio das respectivas extremidades, depois de realizada a referida distensão prévia, de modo a subsistir, entre essas peças estruturais, durante a laminação, um espaço intermediário variável, controlado, hidráulicamente, pelas modificações de comprimento das ancoragens de tração.

2 — Laminador de acordo com o ponto 1, provido de montantes, horizontalmente, separados e, em particular, de montantes de capuz e de dispositivos de regulagem para as peças de inserção de, pelo menos, um dos rolos, montadas de maneira amovível dos referidos montantes, caracterizado pelo fato de que as peças dos montantes, a bem de uma constante ajustagem do espaço intermediário recíproco, são descompensados, eventualmente, por sobre as peças de inserção dos rolos superiores 7.

3 — Laminador de acordo com os pontos 1 e 2 caracterizado pelo fato de compreender dispositivos espalhadores hidráulicos, de tipo conhecido, destinados a descompensação e intercalados entre as peças de inserção ou os mancais dos rolos, dispositivos esses que são atuados para a referida distensão prévia.

4 — Laminador de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que as referidas ancoragens de tração são alongáveis e encurtáveis, hidráulicamente, independentemente, das respectivas porções de soli-

ciação e das peças por elas ligadas, e pelo fato de que a pressão hidráulica variável atua sobre as superfícies fronteiras de uma unidade de cilindro e embolo, unidade essa de que, pelo menos, um dos elementos encaminha, com o desvio — isto é, com a eliminação de uma das partes ligadas —, a pressão que lhe é aplicada e uma das extremidades de uma ancoragem de tração.

5 — Laminador de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que as referidas ancoragens de tração são alongáveis e encurtáveis por intermédio das partes, por elas ligadas; e pelo fato de estar prevista, numa dessas partes, uma unidade de cilindro e embolo cuja câmara de pressão envolve a ancoragem de tração e cuja pressão, orientada para outra parte construtiva, atua, por intermédio de um embolo tubular que envolve a ancoragem de tração, sobre esse último.

6 — Laminador de acordo com os pontos 1, 4 ou 5, do tipo desprovido de montantes e equipado com peças distanciadoras rígidas dispostas entre as peças de inserção e eventualmente, variáveis em altura, e de um dispositivo excêntrico de ajuste para os rolos, caracterizado pelo fato de que as referidas peças de inserção são mantidas no espaço intermediário livre por meio de dispositivos espalhadores, dispostos entre as peças distanciadoras, de um lado, e as, porções, digamos, peças de inserção de outro.

7 — Laminador de acordo com os pontos 1 a 6 caracterizado pelo fato de que os referidos dispositivos, espalhadores destinados à descompensação, são suscetíveis de serem vencidos ou substituídos por peças distanciadoras rígidas, facultativamente, introduzíveis; e pelo fato de que as ancoragens de tração são suscetíveis de um encurtamento, de modo a poderem surgir, na estrutura, no seu estado de pré-solicitação, partes não somente distendidas como, também, comprimidas.

8 — Dispositivo de regulagem para um laminador de acordo com os pontos 1 e 3 a 7, provido de ancoragens de tração de acordo com os pontos 4 ou 5, no qual serve, como valor de regulagem, a soma da pressão de laminação com o esforço de solicitação produzível, hidráulicamente, caracterizado pelo fato de que a referida pressão de laminação e o esforço de solicitação hidráulico são medidos, separadamente; pelo fato de que a soma desses dois valores de medição são comparadas com o valor específico ajustável, na qualidade de valor de regulagem compensado; e pelo fato de que a eventual discrepância de regulagem é utilizada, diretamente, como valor de regulagem para um órgão regulador, para a modificação da pressão hidráulica destinada à predistensão das ancoragens de tração.

9 — Laminador de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que, à estrutura, se acha associada, para cada vela, uma foto-célula ou elemento semelhante, disposto a uma distância apropriada e igual que corresponda ao tempo de reação dos dispositivos de regulagem e da velocidade do produto a laminar; e pelo fato de que, por ocasião da chegada de cada uma das pontas de barra do produto a laminar, cada foto-célula põe em ação um valor de ajustagem regulável e atuante no sentido da redução da eventual pressão hidráulica de solicitação, valor esse que é apagado, novamente, após a passagem da barra, sendo, assim, o valor da regulagem corrigido na proporção de um valor de regulagem residual fornecido por um dos dispositivos de regulagem.

10 — Dispositivos de regulagem de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que, ao valor específico

de regulagem, é sobreposta uma extensão da guia que leva em conta os cursos de mola que influenciam a elasticidade total do laminador e não são abrangidos pelos valores das medições e, em especial, pela folga dos mancais e a flexão e as propriedades superficiais dos rolos no sentido de uma modificação suplementar da pressão hidráulica de solicitação.

11 — Dispositivo de regulagem de acordo com ponto 10, caracterizado pelo fato de que a referida extensão de guia representa uma função linear da pressão de laminação, não sendo, por seu lado, influenciada pela regulagem da sequência das folgas.

12 — Dispositivo de regulagem de acordo com o ponto 19, caracterizado pelo fato de que a referida extensão de guia é uma função dos valores de medição de um aparelho de medição de espessura instalado por trás da estrutura.

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 Alemanha, em 5 de novembro de 1959, sob número 43.302 Ib-7.

TERMO Nº 124.047

De 7 de novembro de 1960

Edwin Woodrow Strauss — Sudário Firmino — Rio de Janeiro.

Modelo de Utilidade: Novo tipo de vedador para cilindro de freio.

1 — Novo tipo de vedador para cilindros de freio, caracterizado por consistir na justa posição de duas abas vedadoras dispostas no mesmo sentido de prensadas por arruelas.

2 — Novo tipo de vedador para cilindros de freio, de acordo com o ponto 1, caracterizado ainda pelo fato de que as abas possuem ressaltos de encaixe.

3 — Novo tipo de vedador para cilindros de freio de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado também por ser uma das arruelas intermediárias provida de duas partes que prensam a aba primária, formando, um ângulo de 90°.

4 — Novo tipo de vedador para cilindros de freio, de acordo com os pontos anteriores, tudo substancialmente como aqui descrito e reivindicado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 126.210

De 30 de janeiro de 1961

Impala Ind. Paulista de Aparelhos Elétricos Ltda. — S. Paulo.

Privilegio de Invenção: Aperfeiçoamento relativo a cavaletes suportes de eixo de Rotor de Micro-Motor.

1º "Aperfeiçoamentos em ou relativos a cavaletes suportes de eixo de Rotor de Micro-Motor", caracterizados pelo fato de se apresentarem os cavaletes formados por caixas metálicas constituídas cada uma delas de duas placas retangulares, ligadas por ilhoses, sendo que uma das placas se apresenta com abas laterais para passagem de parafusos de fixação recíproca dos cavaletes, sendo que no interior da caixa se aloja bucha cilíndrica de topos arredondados, bucha essa assente em arruelas, uma delas de feltro e a outra metálica, de pressão, para tanto dotada na abertura central de saliências que operam contra o topo correspondente da bucha.

2º "Aperfeiçoamentos em ou relativos a cavaletes suportes de eixo de rotor de Micro-Motor", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TERMO Nº 128.976

De 8 de abril de 1961

Requerente: Lourival Carneiro Barbosa.

Pontos: Economizador difusor de gasolina.

Curitiba — E. Paraná — Privilegio de Invenção.

1 — Economizador difusor de gasolina caracterizado por ser constituído de uma mufla de metal em forma de flange, com uma abertura circular correspondente ao diâmetro da entrada do tubo de admissão adaptável a diversos tipos de veículos movidos a gasolina a fim de se obter economia desse combustível.

2 — Economizador difusor de gasolina caracterizado de acordo com o número 1, e cuja abertura circular contém uma tela para pulverizar a gasolina na sua passagem e purificá-la das impurezas que por ventura possam entrar ao motor.

3 — Economizador difusor de gasolina caracterizado de acordo com os números 1 e 2 e constituído de um tubo em espiral de cobre de 1,8 externa por 1/16 interna, que se presta para o recolhimento do ar que servirá para equilibrar e aumentar a economia e força do motor na base média de 21 1/2 partes de ar para uma de gasolina, para aproveitamento total (sem desperdício de combustível).

4 — Economizador difusor de gasolina caracterizado por ser constituído de uma peça esférica oca com 4 orifícios de 1/2mm para a entrada de ar externa.

5 — Economizador difusor de gasolina, caracterizado como substancialmente descrito e representado no desenho anexo.

TERMO Nº 129.912

De 9 de junho de 1961

Privilegio de Invenção de "Novo meio de impermeabilização para coberturas, marquises, pisos e outros".

Bela Sips — Capital do Estado de São Paulo.

1º Novo meio de impermeabilização para coberturas, marquises, pisos e outros, objetivando vedar a passagem de líquido menos denso como líquido ou pasta mais densos, caracterizado pelo fato de a cada junta resultante da composição das placas ou blocos dos pisos, marquises, ou outro elemento que se pretenda vedar, corresponder uma canaleta, pré-moldada ou não, dotada ou não de forro metálico, e preenchida com o material isolante em quantidade adequada para permanecer sempre em estado líquido ou pastoso, sendo que estas canaletas, uma vez compostas, terão sempre as mesmas linhas ou desenho, resultantes da composição das placas.

2º Novo meio de impermeabilização para coberturas, marquises, pisos e outros, caracterizado pelo fato de as placas referidas em 1 serem dotadas, inferiormente e em sua periferia de abas projetadas ou resultantes de recêntrâncias nas próprias placas, abas estas que, uma vez montadas as placas e as canaletas referidas em 1, ficarão mergulhadas em parte do material impermeabilizante referido igualmente em 1.

3º Novo meio de impermeabilização para coberturas, marquises, pisos e outros, substancialmente como acima descrito, ilustrado nos desenhos anexos e reivindicados acima.

TERMO Nº 130.810

De 14 de julho de 1961

José Pereira Moutinho — Antônio dos Santos Perdigão — Rio de Janeiro.

Privilegio de Invenção — Processo de recuperação do sincronizador, das segunda, terceira, quarta marchas e simultaneamente, da caixa de marchas de automóveis e caminhões.

1 — Processo de recuperação do sincronizador das segunda, terceira e quarta marchas (esta última para automóveis e caminhões europeus) da caixa de marchas de automóveis e caminhões, caracterizado pelo fato de consistir na abertura de canais, do sincronizador e modificar as extremidades de cada dente, mediante chanfradura ou outra forma adequada de corte ou de desbastamento (figuras 3 e 4).

2 — Processo de recuperação do sincronizador das segunda, terceira e quarta marchas e simultaneamente, da caixa de marchas de automóveis e caminhões, como no ponto anterior, caracterizado pelo fato de mediante operação mecânica, praticar-se um rebaixo ou corte adequado nas extremidades internas das engrenagens das segunda, terceira e quarta marchas (figuras 1 e 2).

TERMO N. 131.146

De 25 de julho de 1961

Requerente: Tetuo Yoshino — Estado do Paraná.

Privilegio de Invenção — "Sistema para a utilização em acoplamento e desacoplamento automáticos de rodas aos eixos motores de veículos.

Pontos Característicos

1. Sistema para o acoplamento e desacoplamento automáticos de rodas aos eixos motores de veículos, caracterizado porque compreende prover a montagem sobre a carcaça ou manga da semi-árvore da ponta de dois eixos de uma sequência de peças cooperantes, das quais a primeira é uma peça em forma de tampa, encaixada na porca de retenção, seguida de uma mola helicoidal, depois de uma peça cilíndrica, depois ainda uma peça cilíndrica recortada de guia de uma pluralidade de roletes, susceptível de montagem sobre uma peça de contorno ondulado, tudo recoberto então pelo tubo da roda, provido de meios de fixação e de rolamentos internos para o deslizamento circular do respectivo eixo.

2. Sistema para o acoplamento e desacoplamento automáticos de rodas aos eixos motores de veículos, substancialmente como descrito e reivindicado no presente relatório e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO N. 131.654

De 11 de agosto de 1961

Requerente Benoni Gonçalves Lopes
Rio de Janeiro, Estado da Guanabara
Título: "Aperfeiçoamentos introduzidos em dispositivo automático para comando de bomba hidráulica que funciona com ou sem a presença d'água".

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos introduzidos em dispositivo automático para comando de bomba hidráulica que funciona com ou sem a presença d'água, caracterizados por compreender um suporte fixado à tampa do recipiente do dispositivo, acoplado à uma haste de perfil "U" por meio de um eixo tornando-a oscilante como uma gangorra; numa das extremidades da dita haste é ajustada uma ampola de mercúrio suportada por um anel que a envolve parcialmente e provida de meios de regulação para a fixação da referida ampola em qual-

quer posição, sendo previsto um elemento isolante entre dito anel e a ampola; na outra extremidade da referida haste há uma pluralidade de orifícios, num dos quais se ajusta um pino rosqueado destinado a efetuar o contato da dita haste com a barra móvel do dispositivo, barra esta que se desloca ao longo de guias fixadas à tampa do dispositivo e dotadas de molas helicoidais que impelem a referida barra para baixo; em que, a pressão das ditas molas é controlada por meio de porcas fixadas às guias.

2. Aperfeiçoamentos introduzidos em dispositivo automático para comando de bomba hidráulica que funciona com ou sem a presença d'água, caracterizados de acordo com o ponto 1, e ainda pelo fato da haste oscilante descrita ser provida de um peso ajustado num rasgo, para permitir à haste maior ou menor equilíbrio; a posição ocupada pelo peso e pela ampola, servirão como reguladores de novo dispositivo.

3. Aperfeiçoamentos introduzidos em dispositivo automático para comando de bomba hidráulica que funciona com ou sem a presença d'água, caracterizados de acordo com o ponto 2, e ainda pelo fato do dispositivo funcionar comandado ainda pelo diafragma do recipiente; quando adaptado aos reservatórios subterrâneos, o diafragma é suspenso pela água e desloca a barra móvel, a qual libera a haste descrita que pende para o lado da ampola de mercúrio, fechando o contato e ligando o motor da do o contato e ligando o motor da bomba do reservatório elevado; e quando adaptado aos reservatórios elevados, ao se compilar a capacidade máxima dos ditos reservatórios, a água suspende o diafragma que desloca a barra e a haste pende para o lado da ampola, interrompendo o circuito, pois, neste caso, a ampola de mercúrio é fixada à dita haste de modo inverso ao descrito no 1º caso.

4. Aperfeiçoamentos introduzidos em dispositivo automático para comando de bomba hidráulica que funciona com ou sem a presença d'água, caracterizados de acordo com o ponto 3, e ainda como o substancialmente descrito no relatório e ilustrado pelos desenhos que o acompanham.

TERMO N. 133.383

De 12 de outubro de 1961

Privilegio de Invenção de "Freio de emergência para elevadores de edificações em construção"

Drs. Edward Mandelot e Mieczyslaw Grabowski — Capital do Estado de São Paulo.

Pontos característicos

1 — Freio de emergência para elevadores de edificações em construção, a ser adaptado convenientemente sobre o taboleiro do elevador, caracterizado por quatro sapatas freiantes atuantes sobre dois lados opostos dos trilhos-guia verticais da armação ou torre na qual correr o elevador; sapatas estas, dispostas na extremidade de dois pares de braços que, sob o taboleiro, projetam-se da zona central do mesmo para ditos trilhos-guia e são acionadas, por meio de pedal ou qualquer outro meio apropriado, de modo a que as sapatas agarrem entre si ditos trilhos-guia.

2 — Freio de emergência para elevadores de edificações em construção, como reivindicado no ponto primeiro e como a título de exemplo de forma construtiva representado nos desenhos e descrito no memorial.

TERMO N. 133.427

De 14 de outubro de 1961

Privilegio de Invenção "Nôvo Bloco para Construções" — Ludero Raul Barbeta, residente na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Nôvo bloco para construções, caracterizado por ter formato substancialmente prismático retangular, e composto por um trecho central de seção transversal em H, que se continua, em seus laterais opostos, em dois outros trechos iguais, de seção transversal quadrada, tendo a metade do comprimento do trecho central, e maior altura que este, avançando simetricamente para cima e para baixo; e os referidos trechos extremos sendo providos, despectivamente em seus laterais opostos, de um rebaixo e uma saliência centrais retangulares e concordantes, extendidos por toda a altura do bloco, e ainda dotados, em suas faces inferiores (ou superiores), de saliências retangulares, ligeiramente afastadas dos bordos laterais do bloco.

2. Nôvo bloco para construções, como reivindicado em 1, e compreendendo uma segunda modalidade de realização, caracterizada por um bloco igualmente prismático retangular, composto por trecho central com seção transversal em duplo vazamento quadrado, seguido em ambos os laterais por dois trechos extremos de seção transversal quadrada, tendo a metade do comprimento do trecho central e altura maior que a deste, avançando simetricamente para cima e para baixo; e o mesmo bloco sendo provido, no referido trecho central, de uma parede mediana longitudinal, de altura igual a dos trechos laterais, e nestes últimos sendo previstos dois pequenos recortes centrais, em alinhamento longitudinal com a parede mediana do trecho central.

3. Nôvo bloco para construções, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO N. 133.723

De 27 de outubro de 1961

Privilegio de Invenção "Um Painel de Material Laminado" — Jaime Garreton Risopatron, residente em Santiago, Chile

Pontos Característicos

1. Um painel de material laminado para ser empregado em tabiques de construções pré-fabricadas e semelhantes, caracterizado por compreender um marco rígido relativamente grosso e uma ou mais lâminas dispostas de cada lado e ligadas às faces laterais do dito marco, no qual as ditas lâminas estão curvadas para pôr em contacto e unir fortemente entre si suas superfícies internas em suas zonas centrais, devido ao que as faces das aludidas lâminas têm um forma ligeiramente côncava com respeito ao plano das faces laterais do dito marco.

2. Um painel de material laminado, segundo a reivindicação 1, caracterizado por ser curvada somente uma lâmina de uma das faces do dito painel, para pô-la em contacto com a outra, que é mantida em um plano reto.

3. Um painel de material laminado apropriado para ser empregado em tetos altos e outra estruturas, caracterizado por compreender um marco rela-

tivamente grosso, um ou mais elementos curvos de nervura interna, que unem pelo menos dois dos lados do dito marco e dos aludidos elementos curvos, em que as ditas lâminas estão curvadas para seguir a configuração dos ditos elementos curvos e estão firmemente ligadas às faces superior e inferior do dito marco e dos mencionados elementos curvos.

TERMO N. 133.791

De 30-10-61

The Carborundum Company — Estados Unidos da América.

Título: «Processo e aparelho para efetuar reações em estado sólido».

Privilegio de invenção.

1 — Um processo contínuo para efetuar reações químicas em estado sólido para a produção de materiais refratários, não oxidicos, a partir de misturas extrusíveis contendo ingredientes formadores de refratário, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de proporcionar uma mistura extrusível contendo materiais formadores de refratário, termicamente reativos, finamente subdivididos, extrudar dita mistura numa dada configuração, secar dita configuração para torná-la auto-sustentável, aquecer dita configuração numa posição livre, a uma temperatura própria para efetuar a reação dos ingredientes da mesma, e recuperar os produtos de reação.

2 — Um processo contínuo para efetuar reações químicas em estado sólido para a produção de materiais refratários, não oxidicos, a partir de misturas extrusíveis contendo ingredientes formadores de refratário, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de proporcionar uma mistura extrusível contendo materiais formadores de refratário, termicamente reativos, finamente subdivididos, extrudar dita mistura numa dada configuração, mover dita configuração numa posição vertical, secar dita configuração durante dito movimento vertical para torná-la auto-sustentável, aquecer dita configuração, em posição ereta livre, numa atmosfera neutra, durante dito movimento, a uma temperatura para efetuar a reação dos ingredientes da mesma, esfriar dita configuração reagida, e recuperar os produtos reacionais da mesma.

3 — Um processo contínuo para produzir carbonetos, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de proporcionar uma mistura extrusível contendo um carbono e metal formador de carboneto, extrudar dita mistura numa dada configuração, mover dita configuração numa direção vertical para torná-la auto-sustentável, mover dita configuração, numa posição ereta livre, numa atmosfera neutra durante dito movimento vertical, a uma temperatura suficiente para efetuar a reação dos ingredientes da mesma, esfriar dita configuração reagida, e recuperar o carboneto da mesma.

4 — Um processo contínuo para produzir carboneto de silício, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de proporcionar uma mistura extrusível contendo dióxido de silício e carbono em forma finamente subdividida, extrudar dita mistura numa dada configuração de corpo contínuo, mover corpo numa direção vertical, aquecer dito corpo durante dito movimento vertical para torná-lo auto-sustentável, seguido por aquecimento do dito corpo, numa posição ereta livre, numa atmosfera neutra, durante dito movimento, a uma temperatura na escala de cerca de 1.600°C até cerca de ...

1.800°C durante um lapso de tempo de cerca de uma hora, para efetuar a reação dos ingredientes do mesmo, esfriar dito corpo reagido, e recuperar carboneto de silício do mesmo.

5 — Um processo contínuo de acórdio com o ponto caracterizado 4, caracterizado pelo fato de se misturarem o dióxido de silício e carbono em proporções aproximadamente estequiométricas.

6 — Um processo para produzir carboneto de silício, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de prover uma mistura extrusável contendo os ingredientes seguintes em forma finamente subdividida:

Dióxido de silício — 46,3% por peso.

Carbono — 23,2% por peso.

Xarope de milho — 26,0% por peso.

Água — 4,5% por peso.

Extrusar dita mistura numa configuração de uma haste contínua com cerca de 19,05 mm de diâmetro, secar dita haste a cerca de 200°C durante cerca de uma hora para torná-la auto-sustentável, manter dita haste numa posição ereta livre, aquecer dita haste numa atmosfera neutra a cerca de 1.600°C durante cerca de uma hora, e recuperar carboneto de silício da dita haste.

7 — Um processo para produzir carboneto de silício, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de prover uma mistura extrusável, contendo os seguintes ingredientes em forma finamente subdividida:

Dióxido de silício — 46,3% por peso.

Carbono — 23,2% por peso.

Xarope de milho — 26,0% por peso.

Água — 4,5% por peso.

Extrusar dita mistura numa configuração de um tubo contínuo, tendo um diâmetro externo de aproximadamente 50,8 mm, e uma espessura de parede de aproximadamente 12,7 mm, secar dito tubo a uma temperatura de cerca de 200°C durante uma hora para torná-lo auto-sustentável, mover dito tubo, livremente suspenso, numa direção verticalmente descendente, aquecer dito tubo numa atmosfera neutra, durante dito movimento descendente, com uma taxa de cerca de 1.650°C, durante uma hora, para efetuar a reação dos ingredientes do mesmo, formando-se, assim, carboneto de silício, esfriar dito tubo reagido, e recuperar carboneto de silício do mesmo.

8 — Um processo para produzir carboneto de zircônio, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de prover uma mistura contendo proporções, formadoras de carboneto de zircônio, de dióxido de zircônio e carbono em forma finamente subdividido, formar com dita mistura uma massa extrusável, extrusar dita massa numa dada configuração, mover dita configuração numa direção vertical, secar dita configuração durante dito movimento vertical, a uma temperatura na escala de cerca de 1.600°C até cerca de 1.800°C, para efetuar a reação dos ingredientes, esfriar dita configuração reagida, e recuperar os produtos reacionais da mesma.

9 — Um processo para produzir carboneto de zircônio, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de prover uma mistura contendo os seguintes ingredientes em forma finamente subdividida:

ZrO₂ — 77,3% por peso.

C — 22,7% por peso.

Contendo xarope de milho suficiente para tornar a mistura plástica, extrusar a mistura numa haste contínua, secar dita haste para torná-la auto-sustentável, manter dita haste numa posição ereta livre, e aquecer a haste numa atmosfera neutra a uma temperatura na escala de cerca de 1.600°C até cerca de 1.800°C

durante um período de tempo suficiente para induzir a ação dos ingredientes com formação de carboneto de zircônio.

10 — Um processo para produzir carboneto de titânio, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de prover uma mistura contendo proporções, formadoras de carboneto de titânio, de dióxido de titânio e carbono em forma finamente subdividida, formar com a dita mistura uma massa extrusável, extrusar dita massa numa dada configuração e mover dita configuração numa direção vertical, secar dita configuração, durante dito movimento vertical, para torná-la auto-sustentável, aquecer dita configuração, numa posição ereta livre, numa atmosfera neutra, durante dito movimento vertical, a uma temperatura na escala de cerca de 1.500°C até cerca de 1.800°C, para efetuar a reação dos ingredientes, esfriar dita configuração reagida, e recuperar os produtos reacionais da mesma.

11 — Um processo para produzir carboneto de titânio, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de prover uma mistura contendo os seguintes ingredientes em forma finamente subdividida:

TiO₂ — 69,0% por peso

C — 31,0% por peso

e contendo xarope de milho suficiente para tornar a mistura plástica, extrusar a mistura numa haste contínua, secar dita haste para torná-la auto-sustentável, e aquecer a haste, em posição

ereta livre, numa atmosfera neutra a uma temperatura na escala de cerca de 1.500°C até cerca de 1.800°C durante um período de tempo suficiente para induzir a reação dos ingredientes com formação de carbonato de titânio.

12. Um processo contínuo para produzir carboneto de silício, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de prover uma mistura extrusável contendo proporções, formadoras de carboneto de silício, de carbono e dióxido de silício finamente subdivididos, extrusar dita mistura num corpo contínuo e mover dito corpo, livremente suspenso, numa direção verticalmente descendente, a uma taxa constante, controlada, aquecer dito corpo contínuo numa primeira zona de aquecimento, durante dito movimento descendente, para torná-lo auto-sustentável, seguido por aquecimento do dito corpo contínuo, livremente suspenso, numa atmosfera neutra, durante dito movimento descendentes, a temperaturas formadoras de carboneto de silício, para efetuar a conversão do dióxido de silício e carbono em carboneto de silício com a formação de monóxido de carbono efluente, recolher dito monóxido de carbono efluente, esfriar dita configuração, reagida, mediante passagem de ar em relação de esfriamento por cima da mesma, misturar dito ar com dito monóxido de carbono efluente, recircular dita mistura de ar-monóxido de carbono à dita primeira zona de aquecimento, e queimar dita mistura na dita zona para aquecer dita zona,

e recuperar dito carboneto de silício esfriado.

13. Um processo contínuo para produzir boretos, caracterizado pelo fato de incluir os estágios de prover uma mistura extrusável contendo boro e metal formador de boreto, extrusar dita mistura numa dada configuração e mover dita configuração numa direção vertical, livremente suspenso, secar dita configuração durante o movimento vertical inicial para torná-la auto-sustentável, aquecer dita configuração durante dito movimento vertical a uma temperatura suficiente para efetuar a reação dos ingredientes da mesma, esfriar dita configuração reagida, e recuperar o produto de boreto da mesma.

14. Um processo para produzir boreto de zircônio caracterizado pelo fato de se prover uma mistura extrusável contendo os seguintes ingredientes em forma finamente subdividida:

ZrO₂ — 73,0% por peso

B4C — 16,5% por peso

C — 10,7% por peso

e xarope de milho diluído com 15% de água numa quantidade suficiente para tornar a mistura plástica, de se extrusar a mistura numa haste contínua, de se secar a dita haste para torná-la auto-sustentável, de se aquecer a haste, em posição ereta livre, numa atmosfera neutra a uma temperatura na escala de cerca de 1.600°C até cerca de 1.800°C durante um tempo suficiente para induzir a reação dos ingredientes com formação de boreto de zircônio.

15. Aparelho para efetuar continuamente reações químicas em estado sólido para a produção de materiais refratários a partir de misturas extrusáveis contendo reagentes formadores de refratário, caracterizado pelo fato de compreender um extrusador adaptado para formar uma configuração contínua a partir da dita mistura extrusável, e adaptado para dirigir dita configuração numa direção vertical, um meio secador localizado em adjacência ao dito extrusador e adaptado para secar dita configuração extrusada numa forma verticalmente auto-sustentável, e um reator localizado em adjacência ao dito meio secador e adaptado para receber daí dita configuração, secada, em relação de posição ereta livre, e para aquecer dita configuração a uma temperatura a qual tem lugar a reação química em estado sólido.

16. Aparelho para efetuar continuamente a produção de carboneto de silício a partir de uma mistura extrusável contendo dióxido de silício e carbono, caracterizado pelo fato de compreender um extrusador para formar uma configuração contínua a partir da dita mistura extrusável, e adaptado para dirigir dita configuração numa direção vertical, um secador localizado na adjacência ao dito extrusador e adaptado para secar dita configuração extrusada para formar uma forma verticalmente auto-sustentável, um meio para mover dita configuração secada numa direção vertical livre, a uma taxa linear, constante e controlada, um forno localizado em adjacência ao dito secador e adaptado para receber daí dita configuração secada, em relação de posição ereta livre, e para aquecer dita configuração a uma temperatura na escala de cerca de 1.600°C até cerca de 1.750°C, a qual tem lugar a formação de carboneto de silício, e um meio para recuperar o produto reagido.

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 14 de novembro de 1960, sob o nº 68.855.

CONSTITUIÇÃO DO ESTADO DA GUANABARA

COM A
EMENDA CONSTITUCIONAL N.º 1

Divulgação nº 343 (3ª edição)

PREÇO: NC\$ 0,27

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Rembolsos Postais

Em Brasília

Na sede do D. I. 13.

MARCAS DEPOSITADAS

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

MARCAS DEPOSITADAS EM
5 DE FEVEREIRO DE 1968
Nº 840.542

JERK

Ind. Brasileira

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

Artigos: Calçados em geral.

Nº 840.543

RODERIL

Ind. Brasileira

Requerente: Ancora Indústria e
Comércio Ltda.

Local: São Paulo

Classe 36

Artigos: Calçados em geral.

Nº 840.544

SINBAD

Ind. Brasileira

Requerente: Ancora Indústria e
Comércio Ltda.

Local: São Paulo

Classe 36

Artigos: Calçados em geral.

Nº 840.545

VISI-TROL

Requerente: Bristol-Myers
Company

Local: Estados Unidos da América

Classe 3

Artigos: Preparações farmacêuticas
para o tratamento de moléstias sen-
síveis e terapia antibiótica.

Nº 840.546

TILATIL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Produtos Roche
Químicos e Farmacêuticos S.A.
Local: Rio de Janeiro

Classe 3

Artigos: Uma preparação
analgésica.

Nº 840.547

**EDIFÍCIO
OURO PRETO**

Requerente: Condomínio do Edifício
Ouro Preto

Local: Guanabara

Classe 33

Título

Nº 840.548

LAJES PREMOL

Indústria Brasileira

Requerente: EME — Empresa Me-
tropol de Engenharia Ltda. — Pa-
vimentação e Construções

Local: Paraná

Classe 16

Artigos: Lajes.

Nº 840.549

EME

Indústria Brasileira

Requerente: EME — Empresa Me-
tropol de Engenharia Ltda. — Pa-
vimentação e Construções

Local: Paraná

Classe 16

Artigos: Material exclusivamente
para construção e adorno de prédio,
estradas etc., como cimento, azule-
jos, ladrilhos, telhas, portas, jane-
las etc., não incluídos em outras
classes. Papel para forrar casa. —

Classe 50: Engenharia civil comér-
cio imobiliário (Serviços de)

Nº 840.550

INDÚSTRIA DE BARCOS

"CASSARINO" LTDA.

Requerente: Indústria de Barcos

"Cassarino" Ltda.

Local: Paraná

Nome de Empresa.

Nº 840.551



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Indústria de Barcos

"Cassarino" Ltda.

Local: Paraná

Classe 21

Artigos: Barcos.

Nº 840.552



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Sorvetes Karina Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe 41

Artigos: Sorvetes.

Ns. 840.553/555



Requerente: Sorvetes Karina Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe 32

Artigos: Almanagues, anuários, ál-
buns impressos, boletins, catálogos,
edições impressas, folhinhas impres-
sas, folhetos, jornais, livros impres-
sos, publicações impressas, revistas,
programas radiofônicos, rádio-tele-
visionados, peças teatrais e cinema-
tográficas, programas circenses.

Classe 38

Artigos: Cartões comerciais e de vi-
sitas, cheques, duplicatas, envelopes
de qualquer tipo, etiquetas impressas,
faturas, letras de câmbio, notas pro-
missórias, papéis de carta, recibos
e rótulos.

Classe 50

Artigos: Serviços de pesquisas de
mercado e promoções de vendas.

Classe 41

Insignia

Classe 41

Sinal de Propaganda

Nº 840.556

**SORVETES
KARINA LTDA.**

Requerente: Sorvetes Karina Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Nome de Empresa

Nº 840.557

SORVETES KARINA

Requerente: Sorvetes Karina Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe 41

Título de Estabelecimento

Nº 840.559



Requerente: Impressora Ipiranga

S. A.

Local: Santa Catarina

Classe 38

Artigos: Papel e seus artefatos, livros
não impressos etc., não incluídos nas
classes 16, 44 e 49.

Nº 840.558

CONFECÇÕES ZAMAL

Indústria Brasileira

Requerente: Juan Zamal

Local: Rio Grande do Sul

Classe 36

Artigos: Artigos de vestuário, de to-
da sorte, inclusive de esporte e para
crianças (fraldas, cueiros etc.)

Nº 840.560

MARPEF ENGENHARIA

LDA.

Requerente: Marpef Engenharia
Ltda.

Local: Pernambuco

Classe: Nome de Empresa

Nº 840.561

BAR DO CHA

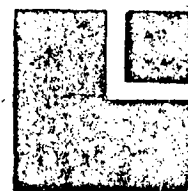
Requerente: Irmãos Rego Barros
Ltda.

Local: Pernambuco

Classes: 41 — 42 — 43

Título

Nº 840.562



Requerente: Contalegal Contabilidade
de e Legalizações Ltda.

Local: Guanabara

Classe 50

Artigos: Legalização de sociedades,
Auditoria jurídica, fiscal e contábil,
planejamento, revisão e racionaliza-
ção de processos de contabilidade

Ns. 840.563/566

LIPPMANN
Indústria Brasileira

Requerente: Premesa S. A.

Indústria e Comércio

Estabelecido em São Paulo

Classe 6

Artigos: Na classe

Classe 50

Artigos: Na classe

Classe 7

Artigos: Na classe

Classe 21

Artigos: Na classe

Nº 840.567

LÓPAGUIM

Requerente: Lópaguim Imóveis Ltda.

Estabelecido em São Paulo
Classe 50

Artigos: Compra e venda de imóveis em geral, loteamentos e administração de bens.

Nº 840.568

**SOCIEDADE COMERCIAL
E EXPORTADORA
PARAMENKA LTDA.**

Requerente: Sociedade Comercial e Exportadora Paramenka Ltda.

Local: São Paulo
Nome de empresa

Nº 840.569

OCIL FILMES LTDA.

Requerente: Ocil Filmes Ltda.

Local: São Paulo
Nome de empresa

Nº 840.570

**PARAMENKA
Indústria Brasileira**

Requerente Sociedade Comercial e Exportadora Paramenka Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: na classe

Nº 840.571

**ARTAIRE
Indústria Brasileira**

Requerente: Artaire — Indústria Mecânica Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 21

Artigos: automóveis, amortecedores, bicicletas, braços para veículos, caminhões, camionetas, carrinhos de mão, carretas, carros ambulantes, carros elevadores, carros irrigadores, carrocerias, charretes, carros tratores, chassis, chapas cíclicas para veículos, cubos de veículos, corredeiras de veículos, direção, diferencial, eixos de direção, elevadores para passageiros, freios, fronteiras para veículos, locomotivas, molas, motocicletas, motofurções, manivelas, breques, deslizadoras, pára-choques, pára-lamas, pára-brisas, rodas para veículos, radiadores para veículos, vareta de controle do afogador e acelerador, varetas de carros e vagonetas basculantes

Nº 840.572

**PATRIJAPÉ
Indústria Brasileira**

Requerente: Comercial Patrijapé Limitada

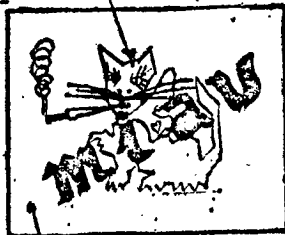
Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: aquecedores, aspiradores, acumuladores, aparelhos de iluminação, aparelhos fotográficos, balanças, batedeiras, aparelhos para lavar e passar para uso doméstico, aparelhos para espremer frutas e legumes, aparelhos de aquecimento central, chaves elétricas, enceradeiras, fogões, fer-

ros elétricos de passar, filtros, fonógrafos, geladeiras, liquidificadores, estabilizadores de voltagem, exaustores, medidores, transformadores, torradeiras elétricas, tomadas, rádios, registros, relógios, televisores, válvulas e ventiladores

Nº 840.573

AMARELO

CÔR
DE COBRE
IND. BRASILEIRA

Requerente: Sarú Indústria e Comércio Ltda.

Local: São Paulo

Artigos: água para maquiagem, aparelhos de barbear, batons, brilhantinas, cosméticos, crions para sobrancelhas, cremes embelezadores, dentífricos, desodorantes, escovas para dentes e toucador, esmalte para unhas, grampos para cabelos, glicerina perfumada para o toucador, laquê, loções, pentes para cabelo, perfumes, revitalizantes para unhas, sabonetes, talco perfumado

Nº 840.574

**SHOCK
IND. BRASILEIRA**

Requerente: Filene Indústria Têxtil Sociedade Anônima

Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: meias para senhoras

Nº 840.575

**MALA BABY
IND. BRASILEIRA**

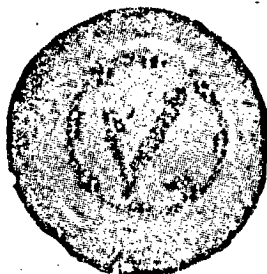
Requerente: José Carlos Barreto Barbosa

Local: São Paulo

Classe: 35

Artigos: mala estojo para pertences e objetos de crianças

Nº 840.576

Requerente: Masi & Cia. Ltda.
Local: Rio Grande do SulClasse: 48
Artigos: na classe

Nº 840.577

**Ortoespuma
Indústria Brasileira**Requerente: Plastispuma Gaúcha Sociedade Anônima — Indústria e Comércio de Espumas Sintéticas
Local: Rio Grande do Sul

Classe: 28

Artigos: assentos de esponja, espuma e plástico, encostos de esponja, espuma e plástico, colchões de esponja, espuma e plástico, travesseiros de esponja, espuma e plástico, borracha artificial ou sintética, matéria plástica ou sintética, pluma para estôfo, espumas sintéticas

Nº 840.578



Requerente: Masi & Cia. Ltda.

Local: Rio Grande do Sul
Classe: 48

Artigos: na classe

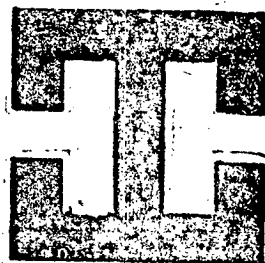
Nº 840.579

**Escola de Engenharia
KENNEDY**

Requerente: Escola de Engenharia Kennedy

Local: Minas Gerais
Nome comercial

Nº 840.581

**Indústria Brasileira**Requerente: Titeiron Industrial de Plásticos Ltda.
Local: Pernambuco

Classe: 28

Artigos: açucareiros, aparelhos para: água, café, chá, jantar; e para refrescos, bacias, batinhas, baldes, bacias, bebedouros, biscoiteiras, bombonieres, cabides, caçambas, cálices, canecas, canudinhos, coadores, confeiteiras, copos, cordéis, cuos, ebonite, estojos, facas, fruteiras, funis, garfos, garrafas, jarras, lava-dedos, lavatórios, leiteiras, pioresiros, mirra, mo-

ringas, palitos, queijeiras, rosários, saladeiras, saleiros, talheres, tijelas e xicaras

Nº 840.580

"MORUMBI"

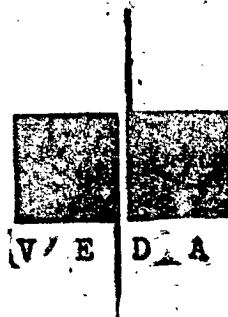
Requerente: Comercial e Construtora Morumbi Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Aplicação: representações por conta própria e de terceiros. Compra e venda de material de construções. Serviços e obras de terraplenagem e movimento de terra em geral. Construção de casas, prédios residenciais e comerciais em imóveis próprios e de terceiros

Ns. 840.582-585



Requerente: Veda Engenharia Comércio e Indústria S. A.

Local: Guanabara

Classe: 1

Artigos: na classe

Classe: 16

Artigos: na classe

Classe: 50

Artigos: na classe

Classe: 33

Título

Nº 840.586

**VEDA ENGENHARIA
COMERCIO INDUSTRIA S.A.**

Requerente: Veda Engenharia Comércio e Indústria S. A.

Local: Guanabara

Nome comercial

Nº 840.587

"ORAN - C"**Industria Brasileira**

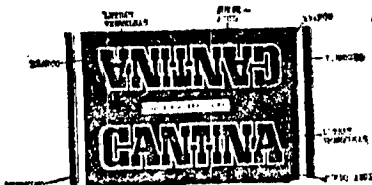
Requerente: Laboratórios Lepetit Sociedade Anônima

Local: São Paulo

Classe: 3

Artigos: na classe

Nº 840.588



Requerente: Pastificio Paulista Limitada
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: na classe

Nº 840.589



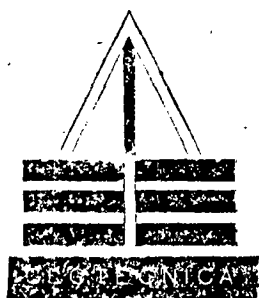
Requerente: Pastificio Paulista Limitada
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: na classe

Nº 840.590

" L I B R A "
Industria Brasileira

Requerente: Passio de Serviço Libra Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 47
Artigos: na classe

Nº 840.591



Requerente: (Gráfica) Sociedade Anônima
Local: Guanabara
Classe: 50
Artigos: Na Classe

Nº 840.596

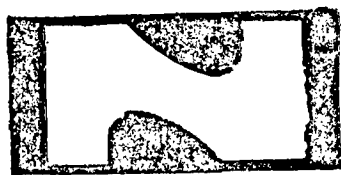
P R O C E L

Requerente: (Gráfica) Sociedade Anônima
Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Serviço de contabilidade em geral, com serviço de escrituração e processamento de contabilidade eletrônica e mecanizada, orientação contábil e fiscal e auditoria

Nº 840.592-595



INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Companhia Nitro Puimica Brasileira
Local: São Paulo
Classe: 16

Artigos: Material exclusivamente para construção e adorno de prédios, estradas, etc., como cimento, azulejos, ladrilhos, telhas, portas, janelas, etc., não incluídos em outras classes. Papel para forrar casa

Classe: 22

Artigos: Fios em geral para tecelagem e para uso comum, linhas de costura, para bordar, para tricotagem, etc. (exceto barbante)

Classe: 23

Artigos: Tecidos em geral

Classe: 24

Artigos: Artefatos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda, lã e outras fibras, não incluídas nas demais classes

Nº 840.597

PEIXOTO E PEIXINHO

Requerente: Antônio Borges de Alvaranga e Joaquim Messias dos Santos
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Para assinalar um dupla serroteira vocal e instrumental para apresentações em emissoras de rádio e de televisão, programas circenses, em boites, clubes e festas particulares

Nº 840.598



Requerente: Legauto Administração de Bens Ltda. S/C.
Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Administração de bens em geral, móveis e imóveis e de consórcios

Nº 840.599

OXFORD

Requerente: Eduardo Malheiros
Local: Rio de Janeiro
Classe: 50
Atividades: Conjunto Musical

Nº 840.600

A Mulher do Rio

Requerente: Atlântida Cinematográfica S. A.
Local: Guanabara
Classe: 32
Artigos: Um filme revelado

Nº 840.601

POLIS
ENGENHARIA

Requerente: Polis Engenharia Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 50
Atividade: Engenharia

Nº 840.602

NIEMEYER
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Irmãos Oriente Ltda.
Local: Goiás
Classe: 38

Artigos: Agendas em branco, álbuns em branco, livros comerciais em branco, capas de papel para documentos, cadernos escolares, cartões de visitas, envelopes, faturas, guardanapos, de papel, livros comerciais, notas fiscais, papel almaço, papel higiênico, talão de recibos, sacos de papel

Nº 840.603

NOVO GOIÁS
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Novo Goiás — Indústria e Comércio Ltda.
Local: Goiás
Classe: 16

Artigos: Ladrilhos, portas, janelas, lajes, cedras, ditreus, esquadrias metálicas para construção, venezianas, madeiras preparada para construção, cimento comum, mármore, grades, caixas de cimento, tubos de concreto, mosaicos, tijolos, tacos, telhas, tanques de cimento manilhas, parquetes, chapas para construções, caixilhos

Nº 840.604

ENXOVAIS ALICE
GOIANIA — GOIÁS

Requerente: João Ascensão de Sousa
Local: Goiás
Classes: 23 — 36 e 37
Título de Estabelecimento

Nº 840.605

PERFUMARIA NICE
GOIANIA — GOIÁS

Requerente: Perfumaria Nice Ltda.
Local: Goiás
Classe: 48
Artigos: Compra e venda de perfumes e produtos de toucador

Nº 840.606

IFAN-FAN
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Prata Mar — Indústria e Comércio Alimentícios Ltda.
Local: Goiás
Classe: 43

Artigos: Refrescos, guaraná, sola monada, laranja, água mineral

Nº 840.607

CLUBE DO FUNCIONÁRIO
PÚBLICO
GOIANIA — GOIÁS

Requerente: Braz de Jesus Ludovico de Almeida e Ibsen Henrique de Castro
Local: Goiás
Classe: 33
Título de estabelecimento

Nº 840.608

INDAIA
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Minerais Indústria Comércio Ltda.
Local: Distrito Federal
Classe: 43
Artigos: Água Mineral

Nº 840.609

T U A
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Guimarães & Zepelline
Local: Goiás
Classe: 17

Artigos: Máquinas de somar, máquinas de calcular, máquinas de escrever, máquinas registradoras, máquinas de enfiar, máquinas de grampear

Nº 840.610



Requerente: Goiânia Materials para Construções Ltda.
Local: Goiás
Classe: 16
Artigos: artigos na classe

Nº 840.611

CLUBE SIRIO LIBANES
DE GOIÁS
GOIANIA — GOIÁS

Requerente: Aldair Isaac Neto
Local: Goiás
Classe: 33 — 38 — 50
Título de Estabelecimento

Nº 840.612

OASIS
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Geraldino José de Azevedo
Local: Goiás
Classe: 43
Artigos: Água Mineral

Nº 840.613

ANÁPOLIS
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Geraldino José de Azevedo
Local: Goiás
Classe: 41
Artigos: Arroz

Nº 840.614

ARROZ
AMARELO SUPERIOR

Requerente: Geraldino José de Azevedo
Local: Goiás
Classe: 41
Artigos: Arroz

Nº 840.615

ARROZ
AMARELO ESPECIAL

Requerente: Geraldino José de Azevedo
Local: Goiás
Classe: 41
Artigos: Arroz

Nº 840.617

G3 consultoria de empresas Ltda.

Requerente: G 3 Consultoria
de Empresas
Local: Rio de Janeiro

Classe: 50
Atividade: Prestação de Serviços

Nº 840.616

ARROZ
AMARELO EXTRA

Requerente: Geraldino José de Azevedo
Local: Goiás
Classe: 41
Artigos: Arroz

Nº 840.618

Rio Bravo

Requerente: Editorial Bruquera
Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 32
Artigos: Revistas, livros e publicações
impressas

Nº 840.619

Cheyenne

Requerente: Editorial Bruquera Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 32
Artigos: Revistas, livros e publicações
impressas

Nº 840.620

XERIFE

Requerente: Editorial Bruquera Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 32
Artigos: Revistas, livros e publicações
impressas

Nº 840.621

**A Preferida
do Pintor**

Requerente: A Preferida do Pintor
Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 16

Artigos: Tintas para paredes, muros,
portas e janelas, cal, cimento, cimento para
construções, estuque, impermeabilizantes
de argamassas, massas para parede,
argilas, argamassas e produtos
betuminosos

Nº 840.622

**A Preferida
do Pintor Ltda.**

Requerente: A Preferida do Pintor Ltda.
Local: Guanabara
Nome Comercial

Nº 840.623

KILDINHA

Requerente: Calçados Jacob Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 36
Artigos: Calçados

Nº 840.624

Saravá

Requerente: Mauricio Dias de Avila
Pires
Local: Guanabara
Classes: 33, 41, 42 e 43 — Título

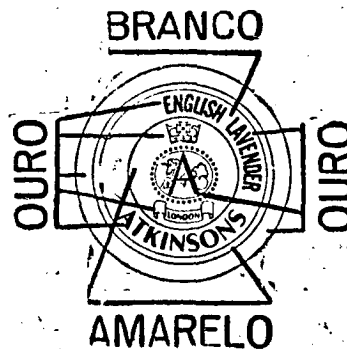
Nº 840.625



Requerente: Avon Cosméticos Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 48

Artigos: Pó facial, pó compacto, bases
para cosméticos e preparados de toucador
em geral para a face, as mãos e a pele

Nº 840.626



Requerente: J. & E. Atkinson Limited
Local: Londres, Inglaterra
Classe: 48

Artigos: Perfumaria Cosméticos, denti-
frícios, sabonetes e preparados para o
cabelo: artigos de toucador e escovas
para os dentes, unhas, cabelo e roupa

TERMOS DEPOSITADOS EM
6-2-1968
TERMO Nº 840.627

**CANINHA
DA SERRA****Ind. Brasileira**

Depositante: Antônio Cordenunsi
Filho
Local: Santa Catarina
Classe: 42
Artigo: Aguardente de cana

TERMO Nº 840.628

S. DOMINGOS**Indústria Brasileira**

Depositante: Almiro Hennerich
Local: Santa Catarina
Classe: 41
Artigo: Erva mate

TERMO Nº 840.629

EMIGRA**Indústria Brasileira**

Local: Santa Catarina
Depositante: Almiro Hennerich
Classe: 41
Artigo: Erva mate

TERMO Nº 840.630

**LIVRARIA PAPELARIA
TIPOGRAFIA****COMETA**

Depositante: Heitor Pasqualotto
Local: Santa Catarina
Título de estabelecimento
Classes: 8, 9, 17, 32, 33, 38, e 49

TERMO Nº 840.631

**CASAS
VITÓRIA**

Depositante: E. J. de Marco
& Cia. Ltda.
Local: Santa Catarina
Título estabelecimento
Classes: 6, 8, 18, 22, 23, 34, 36, 37
48 e 49

TERMO Nº 840.632

MAGAZINE VITÓRIA

Depositante: E. J. de Marco
& Cia. Ltda.
Local: Santa Catarina
Título de estabelecimento
Classes: 6, 8, 18, 22, 23, 31, 36, 37
48 e 49

TERMO Nº 840.633



Requerente: TAVARES Lda. Indústria de Jóias
Local: M.G.
Classe: 13
Insigna

TERMO Nº 940.634

UNIVERSIDADE DO DISTRITO FEDERAL

Requerente: Centro Universitário da Brasília — CEUB
Local: Distrito Federal
Classe: 33
Título

TERMO Nº 840.635

UNIVERSIDADE DO PLANALTO CENTRAL

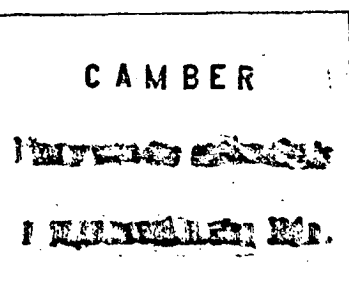
Requerente: Centro Universitário da Brasília — CEUB
Local: D.F.
Classe: 31
Título

TERMO Nº 840.636

UNIVERSIDADE DO PLANALTO

Requerente: Centro Universitário de Brasília — CEUB
Local: Distrito Federal
Classe: 33
Título

TERMO Nº 840.637



Requerente: CAMBER
Local: Distrito Federal
Classe: 50
Artigos: Oficina mecânica e representações

TERMO Nº 840.638

C O U R N A P A Ind. Brasileira

Requerente: Indústrias Reunidas H. Morbin Dibrasa S.A.
Local: São Paulo
Classe: 40
Artigos: Móveis estofados em plástico ou não

TERMO Nº 840.639

"C O U R N A P A" Ind. Brasileira

Requerente: Indústrias Reunidas H. Morbin Dibrasa S.A.
Local: São Paulo
Classe: 28
Artigos: Artefatos de matéria plástica em geral para revestimento de móveis estofados

TERMO Nº 840.640

ENCICLOPEDIA GEOGRAFICA MUNDI IND. BRASILEIRA

Requerente: Editora Alfabeta Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 32
Artigos: Uma coleção de livros

TERMO Nº 840.641

MONDELLINE Ind. Brasileira

Requerente: Mondelline — Decorações Ltda.
Local: S. Paulo
Classe: 34
Artigos: Cortinas, capachos, encaixados, esteiras, linóleo, oleados, tapetes

TERMO Nº 840.642

BRASIFLEX IND. BRASILEIRA

Requerente: Brasiflex-Polimer Indústrias Químicas S.A.
Local: São Paulo
Classe: 28

Artigos: Espumaceo, material plástico resino, preparados químicos à base de cera colas, massas plásticas, resinas dos preparados artefatos acabados de matéria plástica assim discriminados: chapas e talheres e bules e estojos e pratos e canecas de matéria plástica

TERMO Nº 840.643



Requerente: ITALBRAS S.A.
Artigos: Frutas cristalizadas
Classe: 41
Local: S. Paulo

Nº 840.644

cris-tais de frutas

Requerente: Italbras S.A.
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Frutas cristalizadas

Nº 840.645

GALANOS IND. BRASILEIRA

Requerente: Textil Confecções Galanos Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Blusas, blusões, vestidos, casacos, manteaux, paletós, tailleurs, coletes, capas, jaquetas, quimonos, pegoir, sueter, pulôveres, ponches, chales, cachecols, echarpes, combinações, corpinhos, soutiens, maillots, calças, calções, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, pijamas, punhos, calça de senhoras e de crianças; cintas para senhoras

Nº 840.646

MODELONE IND. BRASILEIRA

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

Artigos: Blusas, blusões, vestidos, casacos, manteaux, paletós, tailleurs, coletes, capas, jaquetas, quimonos, pegoir, sueter, pulôveres, ponches, chales, cachecols, echarpes, combinações, corpinhos, soutiens, maillots, calças, calções, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, pijamas, punhos, calças de senhoras e de crianças; cintas para senhoras

Nº 840.647

PAULUCI ORGANIZAÇÃO CONTABIL S/C

Requerente: Pauluci Organização Contábil S. C.
Local: São Paulo
Nome de Empresa

Nº 840.648

"SUPER ESCRITÓRIO" RIO FISCO CONTÁBIL

Requerente: Super Escritório Fisco Contábil S. C. Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33
Título

Nº 840.649

"BROOKLIN" Ind. Brasileira

Requerente: Transportadora Booklin Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Transportes

Nº 840.650

"PARTENOPEO" Ind. Brasileira

Requerente: Pastificio Partenopeo Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Massas, massas alimentícias de cereais, queijo, requeijão, massas de tomate, condimentos para alimentação, preparados em massas, massa de macarrão, massa de tomate, massa de torta, preparados em massas, massa de torta, massa de pastéis, massa de ravioli, massa de bolos, massa de gnocchi, massa de lasanhas, massas de pizzas

Nº 840.651

"RATÃO" Ind. Brasileira

Requerente: Mecânica Industrial Ratão Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 21

Artigos: Alavanca de câmbio, amortecedores de veículos, aros para veículos, breques, calotas, câmaras de ar para veículos, carrocerias, dragas, carros rebotes e suas partes integrantes, engates de veículos, direção de veículos, eixos de veículos, para-brisas, para-choques, para-lamas e rodas de veículos

Nº 840.652

"NEUROBRAS" Ind. Brasileira

Requerente: Neurobras Automóveis Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 21

Artigos: Automóveis

Nº 840.653

"GUSMOES" Ind. Brasileira

Requerente: Bar e Lanches Gusmões Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Lanches de: Aliche, mortadela, queijo, salame, salsichas, paio, paes, copamussarela, presunto e churrascos

Nº 840.654

"GEDUR" Ind. Brasileira

Requerente: Bar e Lanches «Gedur» Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Lanches de: Aliche, mortadela, presunto, rosbife, salame, queijo, mussarela, copa, patês e churrascos

Nº 840.655

"BIO-ANALISES" Ind. Brasileira

Requerente: Laboratório Clínico Bio-Análises Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Análises

Nº 840.656

"CICERO" Ind. Brasileira

Requerente: Farmácia Cicero Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 3

Artigos: Produtos farmacêuticos

Nº 840.657

"VEREDA" Ind. Brasileira

Requerente: Empório e Frutas Vereda Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Bananas, maçãs, abacaxis, abacates, laranjas, melancias, caquis, pêras, figos, limão, manga, boiaba, pêssego, ameixas, frutas secas e frutas em caldas

Nº 840.658

"PAGE" Ind. Brasileira

Requerente: Armazinhos Pagé Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 12

Artigos: Colchete, dedais, fechos corrediços fivelas, grifas de metal para vestidos, barbatanas e botões

Nº 840.659

"LESTE" Ind. Brasileira

Requerente: Leste Propaganda Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Almanagues, agendas, boletins, boletins impressos, folhetos, jornais, livros, impressos, peças cinematográficas, peças teatrais, programas de televisão, programas radiofônicos, suplementos juvenis e ilustrados e revistas

Nº 840.660

"SINIGALI" Ind. Brasileira

Requerente: Sinigali Recrutamento e Seleção de Pessoal Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Recrutamento e seleção de pessoal

Nº 840.661

"COCAR" Ind. Brasileira

Requerente: Cocar Comercial de Carros Nacionais S. A.

Local: São Paulo

Classe: 21

Artigos: Automóveis, caminhões, aviões, amortecedores, alavancas de câmbio, breques, bicicletas, carros, carrocerias, chassis, direção, eixos de direção, freios, para-lamas para-brisas, rodas para veículos, varetas de controle

Nº 840.662

"BINELLO" Ind. Brasileira

Requerente: Bianco & Borriello Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 40

Artigos: Na classe

Nº 840.663

"GUIA DO RÁDIO" AMADOR DO BRASIL

Requerente: «M. C. M.» — Divulgação e Produções Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Crônicas impressas, álbuns impressos, publicações impressas, revistas impressas, jornais, livros, propaganda impressa escrita, e prospectos impressos escritos

Nº 840.664

"PERIMETRAL"

Requerente: «Perimetral» — Construção e Planejamento Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 33

Título

Nº 840.665

"RAYTUBE" Ind. Brasileira

Requerente: J. Cassab S. A. Comércio e Indústria

Local: São Paulo

Classe: 8

Artigos: Válvulas elétricas e eletrônicas

Nº 840.666

"KING" Ind. Brasileira

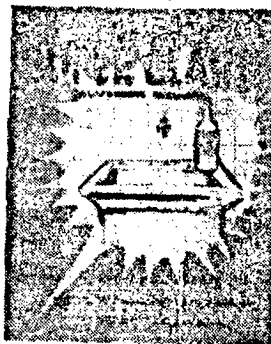
Requerente: «King» — Administração de Consórcio Ltda. S/C.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: marca de serviço

Nº 840.667



Requerente: Oswaldo Tondei

Local: São Paulo

Classe: 46

Artigos: água sanitária

Nº 840.671

"CONIPA"

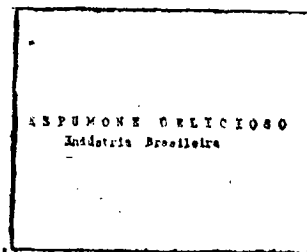
Requerente: Paulo Sérgio de Souza

Localidade: São Paulo

Gênero de atividade: Contabilidade, auditoria, peritagens e revisões contábeis, orientação fiscal, administração de bens e corretagens

Classe: 50

Nº 840.668



Requerente: José da Silva Ramos

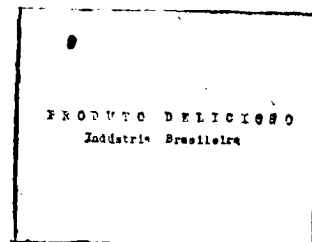
Local: Minas Gerais

Aplicação: Sorvete Espumoso

Delicioso

Classe: 41

Nº 840.669



Requerente: José da Silva Ramos

Local: Minas Gerais

Aplicação: Refrigerante de toda espécie, aprovados pelo Instituto Adolfo

Lutz de São Paulo, Estado de São

Paulo

Classe: 43

Nº 840.670



Requerente: Indústria e Comércio de

Massas Alimentícias Salete Ltda.

Localidade: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Pastéis semi-prontos para fritar

Nº 840.672

"ADRIATICA" Ind. Brasileira

Requerente: Rotisserie Adriática Ltda.

Localidade: São Paulo

Artigos: Refeições

Classe: 41

Nº 840.695

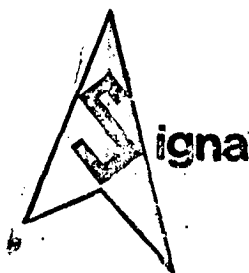
"JOIA DA CONCEIÇÃO"
Ind. BrasileiraRequerente: Lanches Joia da
Conceição Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Lanches de: aliche, copa,
mortadela, mussarela, presunto ro-
zife, queijo, patês, paio e churrasco

Nº 840.696

**INDUSTRIA BRASILEIRA**Requerente: Signa Grupo Nortador
Administrativo Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Administração

Nº 840.697

"RECORD"
Ind. BrasileiraRequerente: Indústria de Sombrinhas
Record Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 30

Artigos: Sombrinhas

Nº 840.698

"OUROFUNDIR"
Ind. BrasileiraRequerente: Indústria e Comércio de
Cadinhos Ourofundir Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 11

Artigos: Cadinhos

Nº 840.699

"AMOYFER"
Ind. BrasileiraRequerente: Amoyfer — Indústria
Textil Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 23

Artigos: Tecidos de algodão, tecidos
de alpaca, aparas de tecidos, tecidos
de caracul, tecidos de casemira, tecidos
de crepe, tecidos de cretone, linha-
gem, tecidos de linho, tecidos de ma-
lha, tecidos de seda, tecidos de jersey,
tecidos de celulose, tecidos de cetim e
retalhos de tecidos

Nº 840.700

"TECSUL"
Ind. BrasileiraRequerente: Tecsul Empreendimentos
Imobiliários Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Empreendimentos
Imobiliários

Nº 840.701

"CLASER"
Ind. BrasileiraRequerente: Claser Modas & Con-
fecções Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Abrigos, quando vestuários,
agasalhos, alvas, anáguas, aventais,
baby-doll, barretes, batas, batinas, ber-
mudas, calções, inclusive para espor-
tes, camisas, inclusive para esportes,
camisas de força, camisas pagão, ca-
misetas, camisolas, camisolões, blusas,
blusões, boinas, boleros bonés, borze-
guins, botas, botinas, cache-cols, che-
nez, calçados, calças, calcinhas, gan-
dolas, gorros guarda-pó, gravatas,
hábitos, juponas, jaquetas, jaquetões,
canos de botas (perneiras), capace-
tes, capas, capotes, carapuças, car-
tois, chinelos, chuteiras, cintas,
cintos, cinturões, clergy-man, cola-
rinhos, coletes, combinações, corpi-
nhos, cuecas, cueiros, culotes, dol-
mans, dominós, echarpes, espartilhos,
estolas, fantasias, fardamentos, far-
das, fraldas, fraques, galochas, qué-
pis, quimonos, regalos, renards, robes-
de-chambre, roupas branca de uso
pessoal, roupas de baixo, roupas fei-
tas, lenços, librés, ligas, lingéries, lu-
vas, roupas profissionais, maillots,
mandrilões, maillots, manipulós, man-
tas de uso pessoal, manteaux, manti-
lhas, mantos, martas, martinhas,
meias, meias confecções, modeladores,
palas (ponchos leves), paletós, pan-
tufas, paramentos, peignoirs, pelei-
nes, peles, quando vestuário, pernei-
ras, peugas, pijamas, sueter, sungas,
toucas, tunicas, turbantes, uniformes,
roupas para esporte, roupões, saias,
sandálias, sapatos, sobre-pelizes, so-
lédus, shorts, shooteiras, slaks aven-
tais, staines, vestidos, véus, visons

Nº 840.702

JANDAIATEX
IND. BRASILEIRARequerente: Malharia e Confeccões
Jandaiatex Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: artigos de malharia, a sa-
ber: blusas, vestidos, casacos, palet-
ós, camisas, camisetas, camisolas,
pulôveres, sueter, calças, combinações,
cuecas, malhas, gorros, toucas, cal-
ções, pijamas, cintas, roupões, cobre-
tudo, mantas, meias, aventais,
maillots e chambres

Nº 840.703

REJUMO
Ind. BrasileiraRequerente: Rejumo — Comércio
de Papéis Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 38

Artigos: Saços de papel para emba-
lagens em geral

Nº 840.704

PAL - AZZO
Ind. Brasileira

Requerente: J. Djanikian & Cia.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Confeccões de roupas e cal-
çados em geral para homens, senho-
ras e crianças a saber: Sapatos, botas,
sandálias, chinelos, sapatos espor-
tivos, camisas, meias, lenços, gravatas,
calças, paletós, soutiens, anáguas,
vestidos, blusas, boinas, calções
e pijamas

Nº 840.705

**PASSAMANARIA SAN-
TA IZABEL**
Ind. Brasileira

Requerente: Belmiro Ionta

Local: São Paulo

Classe: 24

Artigos: Galões, cadarços, cordões de
qualquer tecido elásticos para vestuá-
rios, debruns, fitas, fitilhos, laços,
sutaches e franjas

Nº 840.706

HOLYTEX
Ind. BrasileiraRequerente: Marcenaria Holytex
Limitada

Local: São Paulo

Classe: 40

Artigos: Armários, bancos, buffets,
cadeiras, camas, camiseiras, carteiras
escolares, colchões, criado-mudo, di-
vans, escrivaninhas, guarda-louças,
guarda-roupas, mesas, poltronas, pra-
teleiras, sapateiras, sofás, sofá-camas,
travesselos

Nº 840.707

JAVAGEL
Ind. BrasileiraRequerente: Javagel — Produtos
Eletrô-Eletrônicos Ind. e Com. Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 8

Artigos: Aparelhos elétricos para en-
cerar, aparelhos elétricos para aspirar
pó, aquecedores elétricos, batedeiras
elétricas, baterias elétricas, estufas
elétricas, fonógrafos, ferros elétricos,
filtros para rádios, geladeiras, inter-
ruptores elétricos, medidores elétricos,
projetores de cinema e de fotografias,
rádios, sorvetadeiras elétricas, telefones,
telégrafos, televisores, tomadas de
corrente, transformadores

Nº 840.708

ADIOS
Indústria
BrasileiraRequerente: Companhia Swift
do Brasil S. A.

Local: São Paulo

Classe: 2

Artigos: Substâncias e preparações
químicas usadas na agricultura, na
veterinária e para fins sanitários

Classe: 48

Artigos: Velas, fósforos, sabão comum,
sabão em pó e detergentes, Amido,
anil e preparações para a lavanderia.
Artigos e preparações para conservar
e polir

Nº 840.709

VISTA**Indústria
Brasileira**Requerente: Companhia Swift
do Brasil S. A.

Local: São Paulo

Classe: 2

Artigos: Substâncias e preparações
químicas usadas na agricultura, na
sanitários

Classe: 46

Artigos: Velas, fósforos, sabão comum,
sabão em pó e detergentes, Amido,
anil e preparações para a lavanderia.
Artigos e preparações para conservar
e polir

Nº 840.710

**GRAFICA EDITORA
DE LUXO**Requerente: Gráfica Editora de Luxo
Limitada

Local: Guanabara

Classe: 33

Título de Estabelecimento

Nº 840.711

**CONFECÇÕES
PESTANA**

Requerente: Confeccões Pestana Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 33

Título de Estabelecimento
Carlos-Salvador — Pl 751-65 — 28-2

Nº 840.712

SOPORCAS
Ind. BrasileiraRequerente: Soporcás Indústria
e Comércio Limitada

Local: São Paulo

Classe: 11

Artigos: Porcas

Nº 840.713

TAUBATÉ
Ind. BrasileiraRequerente: Curtidora Taubaté
Limitada

Local: São Paulo

Classe: 35

Artigos: Solas para calçados

Nº 840.689

"VISORO"
Ind. Brasileira

Requerente: Vital Vitalina de Souza
Rocco
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Camisas

Nº 840.690

" REI DE MENDONÇA
Ind. Brasileira

Requerente: Cartuja Sacina, (S.O.A.
Comercial, Industrial, Financeira,
Imobiliária e Agropecuária)
Local: Buenos Aires — Argentina
Classe: 41
Artigos: Alhos

Artigos: Arroz, feijão, batatas, queijos, requeijões, sal, salame, tortas, vinagre, fubá, milho, lentilhas, ervilhas, preparados para massas, massa de tomates, legumes em conservas, féculas, bolos, bolachas, café, chá e presunto

№ 840.692

Requerente: Indústria de Calçados
Clarita Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Calçados

" SUPPER-DOG"
Ind. Brasileira

Artigos: Doces de leite simples, caramelos, bombons, bôlos, balas, creme de leite, marmelada, goiabada, pessegada, figada, ~~doce de amendoim~~, pé de moleque, maria-mole, ~~doce de amêndoas~~, arroz doce e batata doce

Requerente: Deripo S.A. Indústria e Comércio
Local: São Paulo
Classe: 21
Artigos: Alavancas de câmbio, amortecedores de veículos, aros de veículos, breques, calotas, direções de veículos, eixos de direção, engates de veículos, freios de veículos, eixos de veículos, freios de veículos, troleibus e suas partes integrantes, molas de veículos e rodas para veículos

Nº 840.693

" PATO PRETO "
Ind. Brasileira

Requerente: Pato Preto Auto Peças
Limitada
Local: São Paulo

Local: São Paulo

Classe: 21

Artigos: Freios de veículos, guídeos para veículos, molas de veículos, aros de veículos, breques, calotas, carrocerias, dragas, engates de veículos, câmaras de ar para veículos, alavanca de câmbio, direções de veículos e rodas para veículos

Nº 840.694

" PERUCHE "
 Ind. Brasileira,

Requerente: Serraria Peruche
Limitada
Local: São Paulo
Classe: 18

Artigos: Argila preparada para construções, calbros preparados para construções, esquadrias, estuque, forros, grades, lajes, lambris, manilhas, mosaicos, parquês, pisos, portas, portões, janelas, vitros, vitrinas, quando

BARAO
Ind. Brasileira

Requerente: Barão Sociedade Civil
Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50
Marca de S

Requerente: W. Ernst Hirschbruch &
Cia. Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 13
Sinal

"OVARENSE"
Ind. Brasileira

Requerente: Indústria de Panificação Ovarense Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Pão