



REPÚBLICA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXV — N.º 95

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 23 DE MAIO DE 1967

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DO SR. SECRETÁRIO DA INDÚSTRIA

Rio, 17 de maio de 1967

O Sr. Secretário da Indústria — Heraldo Souza Mattos — deu provimento aos recursos interpostos nos processos abaixo mencionados a fim de reformar as decisões anteriores:

Térmo nº 72.466 — Modelo de Utilidade: Um novo modelo de caixa desarmável para calçados e outros objetos — Recorrente: Nair de Miranda Silva — Recorrente: São Paulo Alpargatas S. A. — Processo indeferido.

O Sr. Secretário da Indústria — Heraldo Souza Mattos — negou provimento aos recursos interpostos nos processos abaixo mencionados a fim de manter as decisões anteriores:

Térmo nº 114.406 — Priv. de Invenção: Ancoragem de feixes de fios para construções de concreto — Requerente: Antonio Brandestini. — Processo indeferido.

Pedidos de preferência

Capitani Zanini & Cia. Ltda. (no pedido de preferência do termo número 156.107 — Priv. de Invenção: Aperfeiçoamentos em distribuição de motores a explosão). — Concedo a preferência solicitada, tendo em vista os argumentos apresentados na petição.

Rafael Rezende Decourt (no pedido de preferência do termo 167.977 — Priv. de Inv.: Processo químico de obtenção de enxofre elementar obtido pela combustão controlada de gás sulfídrico). — Considerando o pedido formulado pelo Presidente da Comissão do Plano do Carvão Nacional — Presidência da República — defiro o pedido de preferência.

Ernesto Christiano Aichinger e Alexandre Zainko (no pedido de preferência do termo nº 186.389 — Privilégio de Invenção: Processo para engarrafamento de produtos líquidos gasificados e aromatizados). — Apesar do pedido de registro para o Termo nº 186.389 referente a Processo para engarrafamento de produtos líquidos gasificados e aromatizados, ser a data recente, concedo a preferência solicitada por se tratar de assunto do maior interesse para a indústria ervateira do País.

Nélio Sá Ferreira (no pedido de preferência do termo 188.006 — Privilégio de Invenção: Aperfeiçoamento para automóveis). — O pedido de registro de privilégio de invenção para Aperfeiçoamento introduzido em espelho retrovisor para automóveis é

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

jovem demais para merecer prioridade, principalmente não se tratando de invenção que vá fazer profundas e necessárias inovações para a indústria automobilística. Pela razão exposta nego preferência solicitada para o Termo 188.006.

Yok Equipamentos Agrícolas Ltda. (no pedido de preferência do termo nº 182.992) — Modelo de Utilidade: Máquina para lavar e classificar ovos). — Concedo a preferência solicitada. (Republicado).

EXPEDIENTE DO SR. SECRETÁRIO DA INDÚSTRIA

Em 17 de maio de 1967

Despachos em recursos

O Sr. Secretário da Indústria — Heraldo Souza Mattos — deu provimento aos recursos interpostos nos processos abaixo mencionados a fim de reformar as decisões anteriores:

Nº 89.237 — Priv. Inv.: Aperfeiçoamentos em lixas de fita — Requerente: Carlos Augusto Seibel — Recorrente: Carborundum S.A. Ind. Brasileira de Abrasivos. — Processo indeferido.

Nº 93.338 — Priv. Inv.: Piso em frisos em macho e fêmea de madeira sobre granseps de junta invisível — Requerente: Alberto Borges — Recorrente: Parquet Paulista S. A. — Processo indeferido.

O Sr. Secretário da Indústria — Heraldo Souza Mattos — negou provimento aos recursos interpostos nos processos abaixo mencionados a fim de manter as decisões anteriores:

Nº 148.861 — Mod. Ind.: Novo e original modelo de rolha plástica para garrafas de vinagre — Requerente: Manuel Francisco — Recorrente: Orniex S. A. Org. Nacional de Imp. e Exp. — Processo deferido.

Nº 118.380 — Mod. Utilidade: Novo de incêndio do tipo portátil — Remodelo de mecanismo para extintor requerente: Dias Garcia Importadora S. A. — Processo indeferido.

Diversos

Dabi — Ind. Brasileira de Aparelhos Dentários S. A. (junto ao termo nº 119.352). — Arquite-se o recurso nos termos do art. 196, alínea "c" do CPI.

Inrebra — Ind. de Relógios do Brasil Ltda. — Arquite-se o recurso nos termos do art. 196, alínea "c" do CPI.

EXPEDIENTE DO SR. SECRETÁRIO DA INDÚSTRIA

Em 17 de maio de 1967

Despachos em recursos

O Sr. Secretário da Indústria — Heraldo Souza Mattos — deu provimento aos recursos interpostos nos processos abaixo mencionados a fim de reformar as decisões anteriores:

Nº 252.186 — Marca: Crofal — Requerente: Robert Bosch GMBH. — Processo deferido. Torno sem efeito o despacho publicado em 17 de abril, para dar afinal provimento ao recurso e conceder o registro, de acordo com os exemplares de fls. 13-14 porém na cl. 6.

Nº 89.237 — Marca: Búfalo — Requerente: Fab. de Motores Elétricos Búfalo Ltda. — Recorrente: Metalúrgica Strong Ltda. — Processo indeferido.

Nº 316.783 — Marca: Dorli — Requerente: S. A. Cottonificio Gávea — Recorrente: Suddeutsche Zellwolle Aktiengesellschaft. — Processo indeferido.

O Sr. Secretário da Indústria — Heraldo Souza Mattos — negou provimento aos recursos interpostos nos processos abaixo mencionados a fim de manter as decisões anteriores:

Nº 181.688 — Marca: Campeão — Requerente: José Soares de Castro — Recorrente: Grandes Inds. Minetti Gapiba Ltda. — Processo deferido.

Nº 247.411 — Marca: Imidazyl — Requerente: Lab. Specializzato Farmaco Oftalmico Italiano Tubi-Lux — Recorrente: Instituto Médico Industrial de Aplicações Científicas (I M I D A S) S. A. — Processo deferido.

Nº 210.994 — Marca: Bekstar — Requerente: Três Leões — Comp. de Com. Ind. e Rep. — Processo indeferido.

Nº 257.463 — Marca: Brasilan — Requerente: Malharia Brasilan Ltda. — Processo indeferido.

Nº 392.490 — Marca: Rio Grandense — Requerente: Abrasivos Rio Grandense S. A. — Processo indeferido.

Nº 425.092 — Marca: Fire-Patch — Requerente: A P Green do Brasil S. A. Comercial Industrial e Técnica. — Processo indeferido.

Diversos

Fábrica de Velas e Sabão São Carlos Ltda. (junto ao termo 524.718). — De acordo. Indefiro o pedido. Arquite-se.

Socral Sociedade de Cimentos Refratários Especiais Ltda. (titular do termo 219.300). — Manutenção do despacho de fls. 14. No caso não cabe re-consideração de recurso, archive-se o processo.

EXPEDIENTE DO SR. DIRETOR GERAL

Rio, 17 de maio de 1967

Privilégio de Invenção deferido

Nº 128.980 — Processo de solda elétrica e aparelho para execução do processo — S. A. White Martins. — Deferido com as exclusões dos pontos 8, 9 e 10.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

José de Anthonia Britto (junto à patente nº 3.656).
Nº 107.994 — Pilot Pen do Brasil, S. A. Ind. e Com.

Diversos

Alexandre Bandiera (titular da patente nº 1.465). — Nada que deferir.

Gennaro Ferrante (titular da patente nº 2.316). — Nada há que deferir.

Inds Químicas Anhembí S. A. (titular da patente nº 2.757). — Indefiro face ao parecer supra.

Stanley Works (Great Britain) Ltd. (titular da patente nº 3.914). — Indefiro de acordo com o que dispõe o art. 76 parágrafo 2º do Decreto-lei nº 7.900, de 27-8-45.

Nº 133.634 — Cornélio Cesar Hauer & Cia. Ltda. — Arquite-se.

EXPEDIENTE DO SR. DIRETOR GERAL

Reconsideração de despacho

Rio, 17 de maio de 1967

U C B Union Chimique-Chimische Bedrijven (na reconsideração que indeferiu a marca Dexamovireno termo 494.546). — Reconsidero "ex officio" o despacho que indeferiu a marca pleiteada nestes autos, para o efeito de afinal, conceder o registro visto que a anterioridade havida por impeditiva é da própria requerente.

Expediente da Seção de Recursos

Rio, 17 de maio de 1967

Recursos interpostos

Fruehauf do Brasil S. A. Indústria de Viaturas e Massari S. A. Indústria de Viaturas (recurso inter-

— 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 17h30 min.

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

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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL

ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES
J. B. DE ALMEIDA CARNEIROCHEFE 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\$ 6,00

Ano NCr\$ 12,00

Exterior:

Ano NCr\$ 13,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 4,50

Ano NCr\$ 9,00

Exterior:

Ano NCr\$ 10,00

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 23 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.

posto ao deferimento do termo número 104.635 — Priv. de Invenção: Reboque basculante sem chassis).

Companhia de Canetas Compactor e Paul Griffith (recurso interposto ao deferimento do termo nº 119.888 — Priv. de Inv.: Mecanismo para soltar e recolher a ponta esferográfica de canetas esferográfica e respectivo processo de fabricação).

Arbame S. A. Indústria e Comércio (recurso interposto ao deferimento do termo 122.613 — Modelo de

Rossi S. A. Indústria e Comércio Utilidade: Interruptor elétrico). (recurso interposto ao indeferimento do termo 89.738 — Priv. Inv.: Processo de fabricação de prego com cabeça estampada, para folhas de zinco e similares e respectivo prego).

Helena Rubinstein, Produtos de Beleza S. A. Laboratórios Warner Ltda. (recurso interposto ao deferimento do termo 102.496 — Priv. de Invenção: Aperfeiçoamentos em estoques para baton).

São Paulo Alpargatas S. A. (recurso interposto ao deferimento do termo 103.255 — Priv. de Invenção: Um dispositivo para estampar tecidos listrados).

Erassinter S. A. Indústria e Comércio (recurso interposto ao deferimento do termo 109.988 — Priv. de Invenção: Processo para depositar uma camada de cobre sobre prata).

Crispino Micheloni (recurso interposto ao deferimento do termo número 113.753 — Priv. de Invenção: Processo para fabricação do calçados).

Empresa Brasileira de Relógios Hora S. A. (recurso interposto ao deferimento do termo 116.781 — Privilegio de Invenção: Instrumento de medição, especialmente medidor de velocidade para veículos motorizados).

São Paulo Alpargatas S. A. (recurso interposto ao deferimento do termo 116.967 — Priv. de Invenção: Processo e aparelho para montar a biqueira de calçados).

Máquina Glória S. A. Ind. e Com. (recurso interposto ao deferimento do termo 125.757 — Priv. de

Invenção: Válvula de enchimento para máquinas de encher garrafas). Fong Yu (recurso interposto ao indeferimento do termo 133.151 — Modelo de Utilidade: Original modelo de andadeira).

Indústria Metalúrgica Gazola Ltda. e Hércules S. A., Fábrica de Talheres (recurso interposto ao deferimento do termo 137.126 — Modelo Industrial: Nova e original configuração ornamental aplicada a cabos de talheres).

Companhia Brasileira de Construção Fichet & Achwartz-Hautmont (recurso interposto ao deferimento do termo 138.163 — Modelo de Utilidade: Concessão excêntrica duplo para trincos de portas ou janelas).

Indústria Metalúrgica Gazola Ltda. (recurso interposto ao deferimento do termo 144.713 — Modelo Industrial: Nova ornamentação aplicada a cabos de talheres e demais peças de baixelas em geral).

Expediente da Seção de Recursos

Rio, 17 de maio de 1967

Recursos interpostos

Kibon S. A. (Indústrias Alimentícias) (recurso interposto ao deferimento do termo 433.246 — Marca: Ping-Pong).

Technicolor Corporation (recurso interposto ao deferimento do termo 464.326 — Marca: Miss Technicolor).

Fried Krupp (recurso interposto ao deferimento do termo 467.376 — Marca: Aços Plang).

Tecelagem Kuehnrich S. A. (recurso interposto ao deferimento do termo 470.790 — Marca: T K).

Martini & Rossi S.p.A. (recurso interposto ao deferimento do termo nº 471.769 — Marca: Martini).

Itapetininga Propaganda Ltda. (recurso interposto ao deferimento do termo 473.480 — Marca: Itapetininga).

S. A. Shopping News do Brasil Editora (recurso interposto ao inde-

ferimento do termo 475.678 — Título: Anúncios Mágicos).

Fabrique D'Horlogerie La Vedette (recurso interposto ao deferimento do termo 476.325 — Marca: Vedete).

Sociedade Técnica de Materiais Sotema S. A. (recurso interposto ao deferimento do termo 478.747 — Marca: Corema).

Beecham Group Limited (recurso interposto ao deferimento do termo nº 502.755 — Marca: Kyrcream).

Standard Electrica S. A. (recurso interposto ao indeferimento do termo nº 506.112 — Marca: Telecomputer).

ABC — Rádio e Televisão S. A. (recurso interposto ao deferimento do termo 513.797 — Marca: A B C).

Expediente das Divisões e Seções

De 17 de maio de 1967

(Republicado)

Desenho ou modelo industrial deferido:

N.º 154.135 — Nova e original configuração em relógios de mesa — Dimas de Melo Pimenta S. A. Ind. de Relógios.

N.º 162.372 — Original Modelo de canetas esferográficas — Maalharia N. S. da Conceição S. A.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

N.º 103.926 — Phillips Petroleum Company.

N.º 136.552 — Merck & Co. Inc.

N.º 137.680 — Monsanto Company.

Arquivamento de patentes:

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados.

N.º 145.708 — Antônio Lopes de Castro Moreira.

N.º 141.171 — Marques Antunes S. A. Máquinas Agrícolas.

N.º 141.197 — Yasuki Honda e Rentaro Takahashi.

N.º 141.237 — Rafael Luiz Peixoto de Barros.

N.º 141.252 — Harry Baer Bptmann.

N.º 141.295 — Oldemar Schmitz

N.º 141.353 — Sinzo Kunioshi.

N.º 142.259 — Antônio Cervi.

N.º 142.464 — Indústria Brasileira de Termômetros Ltda.

N.º 142.489 — Alexandre Riegler e Antônio Pereira.

N.º 142.887 — Santo Spitali.

N.º 143.476 — Abbott Laboratores.

N.º 143.535 — Imperial Chemical Industries Ltd.

N.º 143.697 — N. V. Phillips' Gloeilampenfabrieken.

N.º 143.707 — Antônio Lopes de Castro Moreira.

N.º 143.837 — Jorge Moraes de Mello.

N.º 143.935 — Imperial Chemical Industries Ltd.

N.º 144.012 — João Michael Bomans.

N.º 144.017 — José Novita Filho.

N.º 144.050 — Commercial Solvents Corp.

N.º 144.167 — Henrique Brucher

N.º 144.169 — Amaury Marcel Leenhardt.

N.º 144.247 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

N.º 144.240 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

N.º 144.300 — N. V. Phillips' Gloeilampenfabrieken.

N.º 144.303 — Shell Research Ltda.

N.º 144.331 — Imre Ban.

N.º 144.411 — Indústria e Comércio de Bicicletas Caloi S. A.

N.º 144.449 — Mitsunosuke Suzuki.
 N.º 144.451 — Antônio Soares Goulart.
 N.º 144.744 — Diamond Alkali Company.
 N.º 144.843 — United States Rubber Company.
 N.º 144.860 — Abbott Laboratórios.
 N.º 144.861 — Abbot Laboratórios.
 N.º 144.927 — Società Farmaceutici Italia.
 N.º 144.928 — Società Farmaceutici Italia.
 N.º 144.975 — Haco A. G.

— Arquivem-se os processos.

Reconsideração de despacho:

MetaLúrgica Matarazzo S. A. — Na reconsideração que deferiu a patente privilégio de invenção para recipiente e processos para a formação do mesmo termo 131/894 — Reconsidero em parte o despacho de deferimento para deferir o pedido com os novos pontos que devem ser publicados como retificação.

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO JURÍDICA

De 17 de maio de 1967

Ação de nulidade da patente:

Nos autos da ação ordinária de nulidade da patente de n.º 63.951 privilégio de invenção — Processo de fabricação contínua de espuma de borracha (natural ou sintética) de plástico aderida a tecido ou tela de qualquer material. Proposta por Vulcan Artefatos de Borracha S. A. contra Micro Espuma Artefatos de Borracha S. A. o Sr. Juiz de Direito da 2.ª Vara da Fazenda Pública, exarou o seguinte despacho.

Estado da Guanabara, 1 de março de 1957.

Ilmo Sr. Diretor do Departamento Nacional da Propriedade Industrial.

Atendendo ao requerido por Micro-Espuma, Artefatos de Borracha S. A. nos autos da ação que contende com Vulcan Artefatos de Borracha S. A., comunico a V. Sas. ter recebido ofício do Exmo. Sr. Ministro Presidente do Tribunal Federal de Recursos, informando a denegação da Seguranga requerida pela mencionada Vulcan Artefatos de Borracha S. A., sob o n.º 54.049.

Como tenha sido noticiada a a V. Sas. a concessão de liminar naquele mandado, contra o ato dêste Juízo que negou à apelação o efeito de manter a suspensão cautelar dos efeitos da patente n.º 63.951, de que é titular Micro Espuma Artefatos de Borracha S. A., comunico agora que o uso e os efeitos da aludida patente se encontram em pleno vigor, tornando sem efeito aquela medida cautelar em consequência da senten-

ça proferida neste Juízo, o que deverá ser objeto dos atos administrativos de competência de V. Sas.

Reitero a V. Sas. os protestos de estima e distinta consideração.

O Juiz de Direito. — *Felippe Augusto de Miranda Rosa.*

EXPEDIENTE DA SEÇÃO LEGAL

Rio, 17 de maio de 1967

Desistência de processos

Rotoprint Embalagens Ltda. (declara desistência do termo 427.204 — nome comercial: Rotoprint Embalagens Ltda.). — Anote-se a desistência.

Dal Molin S. A. Ind. Com. e Agricultura (declara desistência do termo nº 440.571 — título Molinho Boc Esperança). — Anote-se a desistência.
 Restaurantes a Lanches Kam Ling Ltda. (declara desistência do termo nº 547.020 — marca: Kam Ling). — Anote-se a desistência.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

Inst. de Química e Biologia S. A. (titular do reg. nº 216.915).
 Joyce Inc. (titular do reg. número 217.142).
 S. A. Farmacêutica Brasileira — Farmabraz (titular do reg. 219.392).
 The J. B. Williams Company Inc. (titular do reg. nº 224.132).
 Casa Diana — Paolucci S. A. Comercial Importadora (titular do registro nº 241.655).

Nazli — Cia. Nacional de Óleos Vegetais e Aradeu F. Raffaelli & Cia. (junto ao reg. nº 251.057).
 Volkswagen do Brasil Ind. e Com. de Automóveis S. A. (titular do registro nº 272.038).
 Alcon Laboratórios Inc. (titular do reg. nº 277.981).
 Inst. Hormoquímico e Biológico S. A. (titular do reg. 321.020).

Diversos

Nº 547.783 — Holding Bey S. A.
 Nº 547.784 — Holding Bey S. A.
 Bohme Fettechemie G. m. b. H. (na pedido de anotação de transferência da marca Breviol reg. Inter. número 79.648 proc. 326-60). — Indefero o pedido de anotação em face da declaração de fls. 4.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERÊNCIA E LICENÇA

Rio, 17 de maio de 1967

Transferência e alteração de nome de Titular de Processos

Foram mantidas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes transferências e alterações de nome:

Zohme Fettechemie G. m. b. H. (na pedido de transferência das marcas Internacionais: Fewa — nº 37.030 — Processo 304-60 — Printol — número 74.672 — Proc. 305-60 — Soma — nº 84.815 — Proc. 307-60 — Silko — nº 65.128 — Proc. 308-60 — Reppellat — nº 78.333 — Proc. 309-60 Nutrol — nº 83.022 — Proc. 310 de 1960 — Nomalit — nº 88.193 — Proc. 211-60 — Mercadol — nº 82.812 — Proc. 312-60 — Livi — nº 32.813 — Proc. 314-60 — Limital — número 85.188 — Proc. 315-60 — Hartol — nº 74.675 — Proc. 317-60 — Gerbo — nº 84.812 — Proc. 318-60 — Catadinol — nº 70.734 — Proc. 319-60 Filol — nº 84.574 — Proc. 320-60 — Enviol — nº 83.033 — Proc. 321-60 — Ecolit — nº 82.263 — Proc. 322-60 — Vindol — nº 81.395 — Proc. 323 de 1960 — Tronadin — nº 47.005 Proc. 327-60 — Banso — nº 47.694

— Proc. 328-60 — Adalin — nº 75.685
 — Proc. 329-60 — Arosin — nº 84.216
 — Proc. 330-60 — Aviroi — nº 33.736
 — Proc. 331-60 — Astorit — nº 87.430
 — Proc. 332-60).

Martini & Rossi S. p. A. (na alteração de nome na marca: American Martini Cocktail — nº 192.156).
 Irmãos Mazzaferro & Cia. Ltda. (na alteração de nome na marca: Grillon — nº 213.500).

Incan Incandescente Técnica Industrial Ltda. (transferência para o seu nome da marca: Incan — termo nº 447.172).

Carlos Barbosa (transferência para o seu nome na marca: Boc, Vingem — termo 476.767).

Mitsui & Co., Ltd. (na alteração de nome na marca: Mitsui Bussan — termo 480.793).

Mitsui & Co., Ltd. (na alteração de nome na marca: Mitsui Bussan — termo 480.794).

Mitsui & Co., Ltd. (na alteração de nome na marca: Mitsui Bussan — termo 480.795).

Mitsui & Co., Ltd. (na alteração de nome na marca: Mitsui Bussan — termo 480.805).

Indústrias Electro-Metalúrgicas Jopiso Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Jopiso — termo número 527.485).

Casa Editora Vecchi Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Ubu-Buba — termo 527.697).

Casa Editora Vecchi Ltda. (transferência para o seu nome na marca: O Que Ver — termo 527.333).

Vinicultora e Engarrafadora Ouro Fino S. A. (na alteração de nome na marca: Fine Gold — termo número 527.638).

Comercindústria Corby Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Tanja — termo 527.941).

Comercindústria Corby Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Tanja — termo 527.942).

Comercindústria Corby Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Usk Malt — termo 527.943).

Comercindústria Corby Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Corby — termo 527.944).

Comercindústria Corby Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Múlgano — termo 527.947).

Comercindústria Corby Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Mendeli — termo 527.948).

Bauducco & Cia. Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Bauducco — termo 528.060).

Bauducco & Cia. Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Bauducco — termo 528.061).

Indústria de Bebidas Netto Ltda. (transferência para o seu nome na marca: Araçá — termo 528.195).

Exigências

Processos e termos com exigências a cumprir:

Sociedade Industrial de Camas e Cadeiras Ltda. — Sincal — Junto ao registro nº 218.890.

Batista S. A. Indústria Comércio e Representações — Junto ao registro nº 220.377.

LTV Ling Altec Inc. — Junto ao registro nº 225.484.

Diversos:

Laboratório Ultraquímica Ltda. — Junto ao registro nº 141.356

Arquive-se o pedido de transferência.

The Hoover Company — Junto ao registro nº 270.845 — Arquive-se o pedido de averbação de contrato.

Expediente das Divisões e Seções

De 17 de maio de 1967

(Republicados)

Marcas deferidas:

N.º 524.883 — Gripandor — Labs. Farmacêuticos Glossop Sociedade Anônima — Classe 3.

Recursos:

Jotal Roupas Ltda. — No recurso interposto ao termo 470.402 marca Jotal.

Reconsideração de despacho:

Les Filter Corp — Na reconsideração que indeferiu a marca Lee termo 494.526 — Reconsidero o despacho que indeferiu o pedido para o efeito de afinal, conceder a marca pleiteada.

Cadal — Cia. Industrial de Sabão Adulbos — Na reconsideração que deferiu a insignia Cadac termo 480.653 — Nego acolhimento ao pedido de reconsideração e mantenho o despacho de registre-se publicado no DO. de 31-1-67.

Antônio Biondi — Na reconsideração que deferiu a marca Alvorada termo 409.864 — Nego acolhimento ao pedido de reconsideração e mantenho o despacho de registre-se.

Caves do Casalinho Ltda. — Na reconsideração que deferiu a marca 3 Marias termo 497.317 — Nego acolhimento ao pedido de reconsideração e mantenho o primitivo despacho de registre-se.

A Ultralar Aparelhos e Serviços Ltda. — Na reconsideração que indeferiu a marca Ultramestre termo 456.187 — Nego acolhimento ao pedido de reconsideração e mantenho o despacho denegatório do reg. publicado no DO. de 13-2-67 em face do art. 95 ns. 5 e 16 do CPI.

NOTICIÁRIO

Oposições:

Cia. Industrial e Comercial Brasmotor — Oposição ao termo nº 761.402 — Marca Artemp.

Companhia United Shoe Machinery do Brasil — Oposição ao termo 759.321 — Marca United Royal.

Cia. Industrial e Comercial Brasmotor — Oposição ao termo nº 761.221 — Marca Motorbras.

Fábrica de Aparelhos e Material Elétrico Fame Ltda. — Oposição ao termo 763.229 — Nome comercial Flama Indústria e Comércio Ltda. termo 763.828, marca Flama termo 763.228, marca Flama termo 764.469, marca Flama Fam.

Ouro Preto S. A. — Mercantil, Agrícola e Industrial — Oposição ao termo 765.656 — Marca Ouro Preto.

Nevo João Bonato — Oposição ao termo 767.413 — Marca Danubio.

Badoni do Brasil Indústrias Metalúrgicas S. A. — Oposição ao termo 766.251 — Marca B

Soceel Engenharia e Comércio Ltda. — Oposição ao termo número 767.782 — Marca Soceel termo 767.783, marca Soceel termo n.º 767.784 — Nome comercial Soceel Sociedade de Engenharia e Construções Ltda.

P. Beiersdorf & Co. A. G. — Oposição ao termo 763.541 — Título Perfumaria Neiva.

Wella Aktiengesellschaft — Oposição ao termo 763.647 — Marca Limpatex.

Daimler Benz Aktiengesellschaft — Oposição ao termo 763.466 — Sinal de propaganda Stern.

Papelaria União Ltda. — Oposição ao termo 767.647 — Marca União.

Orniex S. A. Organização Nacional de Importação e Exportação — Oposição ao termo 766.633 — Marca Coruja.

Seargers & Stock do Brasil S. A. Importadora e Industrial de Bebidas — Oposição ao termo número 766.641 — Marca — Patinho termo 766.644 — Marca Patinho.

Kaic — Kosmos Administração Indústria e Comércio S. A. — Oposição ao termo 769.031 — Marca Kosmos.

Reina Christina Cosmetiques S.a.r.l. — Oposição ao termo n.º 753.372 — Marca Reina Christina.

Bicicletas Monark S. A. — Oposição ao termo 765.443 — Marca Rainha.

Sherwin — Williams do Brasil S. A. Tintas e Vernizes — Oposição ao termo 766.984 — Marca Autolux.

Pedro Cabral — Oposição ao termo 765. — Marca interior e Decoração.

Reina Christina Cosmetiques S.a.r.l. — Oposição ao termo n.º 753.368 — Marca Reina Christina termo 763.510 — Expressão de propaganda Rainha das Drogas.

Tornado Equipamentos S. A. — Oposição ao termo 763.120 — Marca Tornado.

Armações de Aço Probel S. A. — Oposição ao termo 658.841 — Marca Polybel termo 752.643 — Marca Polybel.

Editôra Abril Ltda. — Oposição ao termo 765.420 — Marca Mini Roda.

Rhodia Indústrias Químicas e Texteis S. A. — Oposição ao termo 765.254 — Marca Trilobal.

Brasil Chimica Ltda. — Oposição ao termo 769.277 — Marca Vitalisin.

Euronac Auto Peças Ltda. — Oposição ao termo 765.893 — Mead Johnson & Company.

Marca Euronac. — Oposição ao termo 763.546 — Marca Nutrigal.

Itagril — Importação e Comércio de Máquinas Agrícolas Ltda. — Oposição ao termo 764.585 — Nome comercial ITAG — Indústria e Técnica Aplicada Geral Limitada.

Perfumaria San-Dar S. A. — Oposição ao termo 764.428 — Marca Sandalo.

Cobrasma S. A. Indústria e Comércio — Oposição ao termo número 764.433 — Título Cobrasa termo 764.432 — Marca Cobrasa.

Castor Industrial e Mercantil S. A. — Oposição ao termo número 764.334 — Nome comercial Carrocerias Nielson S. A.

Cobrasma S. A. Indústria e Comércio — Oposição ao termo número 764.431 — Marca Cobrasa.

Malharia Ouro Ltda. — Oposição ao termo 764.321 — Título Casa do Fio de Ouro.

Castor Industrial e Mercantil S. A. — Oposição ao termo número 764.333 — Marca Nieson.

Malharia Ouro Ltda. — Oposição ao termo 764.320 — Nome comercial Meias Fio de Ouro.

Artel Indústria Eletrônica Ltda. — Oposição ao termo 765.055 — Insignia Arpel.

S. A. de Vinhos e Bebidas Caldas — Oposição ao termo 766.976 — Marca Ribeira termo 766.975 — Marca Ribeira.

General Electric Company — Oposição ao termo 763.900 — Marca Lumilux.

Indústrias Gessy Lever S. A. — Oposição ao termo 766.740 — Marca Lavador.

Shell Brasil S. A. — Petróleo — Oposição ao termo 765.479 — Marca Shelbond.

Editôra Abril Ltda. — Oposição ao termo 766.891 — Marca Os Grandes Sucessos.

Fundação Ponto Frio — Oposição ao termo 767.424 — Marca Polo Frio.

Detalhe Promoções e Publicidade Ltda. — Oposição ao termo n.º 763.476 — Marca Detalhe.

REVISTA TRIMESTRAL DE JURISPRUDÊNCIA DO SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

Volume 23 — janeiro de 1963 — Preço: NCr\$ 2,40
Volume 24 — de 1963 — Preço: NCr\$ 3,60

Volume 35	—	* Fascículo I	—	janeiro de 1966		NCr\$ 2,10
	—	** Fascículo II	—	fevereiro de 1966		NCr\$ 2,10
	—	*** Fascículo III	—	março de 1966		NCr\$ 2,00
Volume 36	—	* Fascículo I	—	abril de 1966		NCr\$ 2,00
	—	** Fascículo II	—	maio de 1966		NCr\$ 2,00
	—	*** Fascículo III	—	junho de 1966		NCr\$ 2,00
Volume 37	—	* Fascículo I	—	julho de 1966		NCr\$ 2,00
	—	** Fascículo II	—	agosto de 1966		NCr\$ 2,20
	—	*** Fascículo III	—	setembro de 1966		NCr\$ 2,00
Volume 38	—	* Fascículo I	—	outubro de 1966		NCr\$ 2,00
	—	** Fascículo II	—	novembro de 1966		NCr\$ 2,00
	—	*** Fascículo III	—	dezembro de 1966		NCr\$ 2,00
Volume 39	—	* Fascículo I	—	janeiro de 1967		NCr\$ 2,30
	—	** Fascículo II	—	fevereiro de 1967		NCr\$ 2,50
	—	*** Fascículo III	—	março de 1967		NCr\$ 2,50

A V E N D A

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n.º 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se pelo Serviço de Reembolso Postal

En Brasília

Na Sede do D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

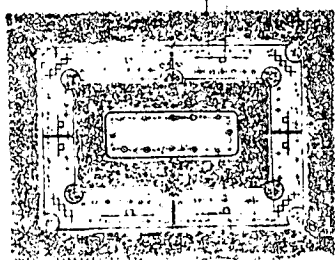
Publicação feita de acôrdo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:

1.º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias, podendo apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

TERMO Nº 176.289.

Depositado em 10 de dezembro de 1965

Requerente: Rendarte — Indústria de Toalhas Plásticas Ltda.
Local estabelecido: Capital — SP.
Patente: M. I. — "Original modelo de toalhas de mesa".



Reivindicações

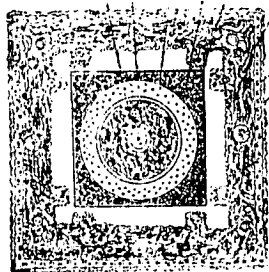
1.º "Original modelo de toalha de mesa", que se caracteriza essencialmente por ter o formato retangular possuindo na parte central, um trecho liso retangular (1) com desenho (2) de flores e folhas tendo na periferia um segundo retângulo com semi-círculos (3) aplicados nos vértices e no meio do lado maior possuindo aplicações (4) vazadas representando folhas estilizadas e após o segundo retângulo há um trecho liso (5) com desenhos de flores vazadas e em alto relevo e possui ainda, regularmente distribuídos desenhos (6) formados por quadrados vazados e na periferia externa tem novamente desenho (6) de flores estilizadas e vazadas tendo finalmente em toda a volta elementos hexagonais (7).

2.º "Original modelo de toalha de mesa", de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 176.290

De 10 de dezembro de 1965

Requerente: Rendarte — Indústria de Toalhas Plásticas Ltda.
Local estabelecido: Capital — SP.
Patente: M. I. — "Nôvo e original modelo de toalha plástica".



Reivindicações

1.º "Nôvo e original modelo de toalhas plásticas", que se caracteriza essencialmente por ter o formato quadrado tendo na parte central um círculo com desenho de folhagens

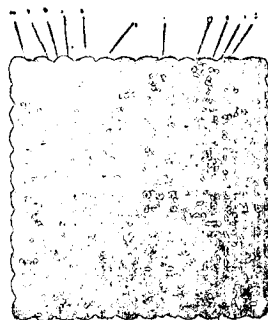
(1) tendo em volta um anel com desenhos de flores (2) regularmente distribuídos tendo tal anel as bordas (3) rendilhadas e está inscrito dentro de um quadrado (4) com flores e folhas (5) unindo-se aos lados do quadrado ficando todo esse conjunto no centro da toalha e nos quatro lados possui desenhos de folhas (6) tendo nas proximidades da periferia desenhos de flores (7) e os rebordos (8) são rendilhados e todos os desenhos são em alto relevo e vazados.

2.º "Nôvo e original modelo de toalha plástica", de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelo desenho anexo.

TERMO Nº 176.294

De 13 de dezembro de 1965

Requerente: Rendarte — Indústria de Toalhas Plásticas Ltda.
Local estabelecido: Capital — SP.
Patente: M. I. — "Nôvo e original modelo de toalha de mesa".



Reivindicações

1.º "Nôvo e original modelo de toalha de mesa", que se caracteriza essencialmente por ter o formato quadrado, subdividido em quadrados menores na parte interior e possui em toda a periferia semi-círculos (1) com rendilhado de flores e folhas interligados entre si e em quadrados (2), alternados, há uma estrela (3) formada por quatro folhas estilizadas cercadas por flores (4) regularmente distribuídos e intercaladas com flores (5) de menor tamanho e nos quadrados (6) também alternados há um círculo (7) de flores circundado por estrelas (8) formada por quatro folhas, situadas no vértice dos quadrados (6) e são intercaladas flores (9) e todos os elementos livres da toalha são interligados por rede (10) e a separação entre os quadrados é feita por tiras (11) subdividida em retângulo sendo todas as figuras em alto relevo ficando o conjunto semelhante a um rendado natural.

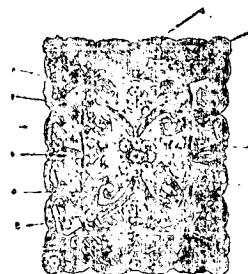
2.º "Nôvo e original modelo de toalha de mesa", de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 176.296

De 13 de dezembro de 1965

Requerente: Rendarte — Indústria de Toalhas Plásticas Ltda.

Local estabelecido: Capital — SP.
Patente: M. I. — "Original modelo de toalha".



Reivindicações

1.º "Original modelo de toalha", que se caracteriza essencialmente por ter o formato retangular sendo envolvida na periferia por desenhos em forma de ramos de folhas (1) recurvadas para baixo tendo em cada vértice uma flor estilizada (2) e nos meios de cada lado possui três flores (3) regularmente agrupadas e, mais para o centro possui um retângulo inscrito (4) formado por linhas regulares e no centro do retângulo há um círculo formado por flores (5) do qual partem ramos (6) dirigidos para os quatro vértices e recurvando-se a seguir possuindo ainda no centro ou na parte central flores (7) encimadas por ramos estilizados (8) sendo o painel de fundo (9) formado por rede de finas malhas, como que um tecido interligando as várias partes.

2.º "Original modelo de toalhas", de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelo desenho anexo.

TERMO Nº 129.366

De 22 de maio de 1961

Dunlop Rubber Company Limited — Inglaterra.

Título — Aperfeiçoamentos em fabricação de holas.

Pontos característicos

1.º Aperfeiçoamentos em processo para fabricação de bolas de gôlfo, caracterizado por compreender: suportar um núcleo de bola formado previamente; formar uma capa integral, não modelada e sólida sobre ele, de um poliuretano parcialmente curado mas ainda substancialmente termoplástico, proveniente de um prepolímero de poliuretano curável; transferir o núcleo revestido para um molde de bolas provido de uma superfície de moldagem modelada; e moldar nele o núcleo revestido em uma bola modelada, enquanto a cura do poliuretano é levada até um estado substancialmente não termoplástico.

2.º Um processo de acôrdo com o ponto 1 caracterizado porque o referido núcleo de bola, formado previamente, é de fio de borracha vulcanizada ou de fio de poliuretano.

3.º Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o prepolímero de poliuretano é um líquido viscoso, cujo prepolímero é o produto reacional de um poliéster, poliéter ou poliesteramida com um polisocianato orgânico, ou com um poliisocianato orgânico.

4.º Um processo de acôrdo com o ponto 3, caracterizado porque o poliéster é o adinato de n-butileno glicol, sebacato de glicerilo glicol ou adipato de polipropileno glicol.

5.º Um processo de acôrdo com o ponto 3, caracterizado porque o poliéter é um poliglicol obtido a partir de polietilenoglicol ou tetraidrofurano.

6.º Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 3-5, caracterizado porque o polisocianato orgânico é um diisocianato de naltaleno, um diisocianato de tolueno ou um diisocianato de difenilmetano.

7.º Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque a cura é realizada por meio de um agente químico de cruzamento de ligações transversais.

8.º Um processo de acôrdo com o ponto 7, caracterizado porque o referido agente de cruzamento de ligações transversais é um diol ou uma diamina.

9.º Um processo de acôrdo com o ponto 8, caracterizado porque a referida diamina é a metileno di (orto cloro anilina).

10.º Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 7-9, caracterizado porque a mistura de prepolímero de poliuretano agente de cruzamento de ligações transversais é misturada com uma ou mais das seguintes substâncias: óleos minerais, cargas e materiais corantes.

11.º Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o núcleo revestido é formado colocando o núcleo de bola formado previamente em um molde provido de suportes destinados a entrar o núcleo no molde e moldando e curando parcialmente o poliuretano curável em volta do núcleo, como definido no ponto 1.

12.º Um processo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado porque a moldagem é feita por injeção.

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias, podendo apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

13. Um processo de acordo com o ponto 11 ou 12, caracterizado porque é aplicado um revestimento fino ao núcleo antes da colocação do mesmo no molde.
14. Um processo de acordo com o ponto 13, caracterizada porque o revestimento é depositado por meio de uma composição de prepólímero de poliuretano móvel e de fixação a frio.
15. Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado porque o revestimento é depositado enquanto o núcleo é girado lentamente em volta do seu eixo horizontal.
16. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 11-14, caracterizado porque o núcleo é suportado no molde por suportes em forma de cunha, cujas bordas são suficientemente longas para cobrir a folga entre duas voltas consecutivas de fio sobre a superfície do núcleo.
17. Um processo de acordo com o ponto 16, caracterizado porque o comprimento das bordas é de 2-6,5 mm.
18. Um processo de acordo com o ponto 16 ou ponto 17, caracterizado porque as bordas são chatas.
19. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 11-18 caracterizado porque, antes de aplicar a capa, ou o pre-revestimento fino, o núcleo é primeiro selado, para impedir uma penetração excessiva de prepólímero de poliuretano no núcleo.
20. Um processo de acordo com o ponto 19, caracterizado porque a capa é selada por imersão do núcleo em um látex de borracha prevulcanizada, remoção do núcleo deste, e secagem do revestimento.
21. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 11-20 caracterizado porque um prepólímero de poliuretano líquido é moldado por injeção em volta do núcleo, a cura é interrompida por resfriamento de capa, enquanto ainda num estado plástico para uma temperatura inferior ao ponto de congelamento do invólucro a moldagem da carga é completada em um molde de bolas modelado, e o núcleo capeado é posto nesse molde enquanto ainda com gelado.
22. Um processo de acordo com o ponto 21, caracterizado porque parte de cura do poliuretano é acelerada por aquecimento.
23. Um processo de acordo com o ponto 22, caracterizado porque o poliuretano é aquecido a uma temperatura de cerca de 80°C.
24. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 21-23, caracterizado porque o resfriamento é feito para uma temperatura inferior a 0°C.
25. Um processo de acordo com o ponto 24, caracterizado porque o resfriamento é realizado numa temperatura entre 10 e 20°C.
26. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 e 10, caracterizado porque o núcleo é revestido sem o auxílio de um molde, aplicando-se um prepólímero de poliuretano curável sob a forma de um líquido viscoso, até que seja obtido um revestimento com a espessura desejada, mas interrompendo-se a cura antes que o poliuretano passe do estado termoplástico para um estado não termoplástico.
27. Um processo de acordo com o ponto 26, caracterizado porque o núcleo é girado lentamente em torno de um eixo horizontal, enquanto é suportado por um par de suportes, cada um destes compreendendo um ou mais pinos, e o prepólímero de poliuretano viscoso é aplicado ao núcleo ortogonalmente, até que seja obtido um revestimento com a espessura desejada.
28. Um processo de acordo com o ponto 26 ou 27, caracterizado porque o prepólímero de poliuretano é aplicado por uma calha inclinada que tem uma extremidade de descarga curva, que se adapta ao contorno do núcleo.
29. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 26-28, caracterizado porque o núcleo revestido é girado lentamente até que o revestimento se fixe por cura parcial e resfriamento.
30. Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado por ser efetuado substancialmente como descrito acima, com referência às figuras I e II dos desenhos anexos.
31. Um processo de acordo com o ponto 26, caracterizado por ser efetuado substancialmente como descrito acima, com referência às figuras III e IV ou V ou IV dos desenhos anexos.
32. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser efetuado substancialmente como aqui descrito com referência a qualquer dos exemplos.
33. Um aparelho para o revestimento de um núcleo de bola de golfe a aplicar no processo reivindicado no ponto 1, caracterizado por incluir um dispositivo de suporte rotativo para um núcleo uma calha adjacente ao dito dispositivo de suporte e tendo uma extremidade inferior curva para facilitar o revestimento do referido núcleo, e uma lâmina raspadora com uma extremidade curva, destinada a controlar a espessura do revestimento aplicado ao núcleo e arranjada próximo da calha.
34. Um aparelho de acordo com o ponto 33, caracterizado porque o dispositivo de suporte giratório para o núcleo compreende um par de membros opostos e separados forçados um contra o outro cada membro tendo pelo menos três pinos adaptados para apoiar o referido núcleo.
35. Um aparelho de acordo com o ponto 34, caracterizado porque um ou ambos os membros opostos e separados são montados sobre um eixo acionado, esse eixo e o membro associado a ele sendo providos de dispositivos para desligá-los do dispositivo de acionamento do eixo.
36. Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 33-35 caracterizado por incluir um dispositivo para posicionar ou remover um núcleo do dispositivo de suporte.
37. Um aparelho de acordo com o ponto 36, caracterizado porque o dispositivo destinado a posicionar o núcleo em a forma de um copo, arranjado para mover-se em dois planos perpendiculares entre si.
38. Um aparelho de acordo com o ponto 33, substancialmente como aqui descrito, com referência às figuras III e IV dos desenhos anexos.
39. Um aparelho para o revestimento sucessivo de uma pluralidade de núcleos de bolas de golfe a aplicar no processo reivindicado o ponto 1, caracterizado por compreender numerosas unidades em série, cada uma incluindo um dispositivo rotativo de suporte, uma calha e uma lâmina raspadora, como definidos no ponto 33, dispositivo de acionamento para o referido dispositivo de suporte, um aparelho distribuidor de material arranjado acima das calhas e provido de dispositivos para fazer avançar o dispositivo distribuidor de material ao longo de um percurso acima das mencionadas calhas, e dispositivos adaptados para distribuir uma quantidade predeterminada de material de revestimento a cada uma das calhas por sua vez.
40. Um aparelho de acordo com o ponto 39, caracterizado porque o dispositivo de distribuição é avançado por um arranjo de cremalheira e pinhão.
41. Um aparelho de acordo com o ponto 39, ou 40, caracterizado por o dispositivo distribuidor compreender um êmbolo e um cilindro, o êmbolo sendo arranjado para mover-se numa distância predeterminada, ao longo do eixo longitudinal do referido cilindro em função da extensão do deslocamento do cilindro ao longo do trilho existente por cima das calhas.
42. Um aparelho de acordo com o ponto 41, caracterizado porque o êmbolo tem associada a ele uma guia adaptada para mover-se sobre trilhos como arranjados em degraus, a profundidade de cada degrau determinando a referida distância predeterminada.
43. Um aparelho de acordo com o ponto 39, caracterizado por ser substancialmente como descrito acima, com referência às figuras V e IV dos desenhos anexos.
44. Um molde por injeção, a aplicar no processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender numerosas placas matrizes complementares, cujas superfícies interiores definem, quando montadas, um esferóide, as placas possuindo pelo menos três membros simetricamente dispostos sobre as referidas superfícies interiores, para permitir que um núcleo seja suportado sobre eles a uma distância predeterminada das referidas superfícies interiores, e assim definir uma zona de moldagem, uma luva adaptada para conter as placas matrizes em posição, um orifício de injeção e um orifício de descarga nas placas matrizes, e um êmbolo arranjado para deslizar à dita luva, para forçar o material de moldagem através do orifício de injeção para dentro da zona de moldagem.
45. Um molde por injeção de acordo com o ponto 44, caracterizado porque os referidos membros de suporte tem a forma de cunhas.
46. Um molde por injeção de acordo com o ponto 45, caracterizado porque o comprimento dos membros de suporte em forma de cunha é de 2-6,5 mm.
47. Um molde por injeção de acordo com o ponto 45 ou ponto 46, caracterizado porque as bordas das cunhas de suporte são chatas.
48. Um molde por injeção de acordo com qualquer um dos pontos 44-47, caracterizado por ter duas placas matrizes complementares, cada uma tendo três membros de suporte simetricamente dispostos.
49. Um molde por injeção de acordo com o ponto 44, caracte-

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 28 do Código de Propriedade Industrial:
 O 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias, podendo apresentar suas opções ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

rizado por ser substancialmente como descrito acima, com referência às figuras I e II.

50. Aperfeiçoadas bolas de gôfe caracterizadas por terem sido fabricadas de acordo com o processo de acordo com qualquer dos pontos 1-32 e substancialmente como descrito e especificado.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 23 de maio de 1960, sob n.º 18.129.

(N.º 16.886 — 27-4-67 — NCRS 0,15).

TERMO DE PATENTE Nº 146.267

De 18 de janeiro de 1963

Aktiebolaget Electrolux — Suécia.
 Título: "Limpador a vácuo (Aspirador)".

Pontos característicos

1º) Limpador a vácuo contendo coletor para poeira e unidade motor-ventilador, que são localizados no interior de um invólucro comum, que é provido de uma abertura para admissão, e de uma abertura de descarga para o ar conduzido através do limpador a vácuo pela unidade motor-ventilador, e ao qual pode ser feita a conexão de uma mangueira; o limpador a vácuo é ainda caracterizado pelo fato de que é dotado de um filtro, que é instalado abaixo de uma tampa com a capacidade de ser aberta, ou de maneira semelhante, o filtro estará situado no mesmo plano do invólucro do limpador a vácuo, e se estendendo acima da citada abertura de descarga.

2º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o filtro está localizado sobre o lado superior do invólucro, e de que entre o filtro e a abertura de descarga existe uma câmara de difusão.

3º) Limpador a vácuo de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o filtro é ligado ao citado limpador, podendo ser facilmente destacado.

4º) Limpador a vácuo em conformidade com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a abertura de descarga no invólucro, provida intencionalmente de uma conexão para um conduto ou mangueira, possui uma proteção anticontato, que permite a passagem do ar, e é instalado na parte interna da abertura de descarga.

5º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado pelo fato de que a abertura de descarga da careca, provê uma conexão entre a câmara de difusão, e um espaço existente na extremidade de

injeção de ar do ventilador, espaço este que é limitado em sua parte dianteira por um selo em volta da unidade motor-ventilador, e na parte traseira por uma parede transversal, que de modo estanque separa no invólucro o citado espaço de um outro deliberadamente localizado no interior de uma tampa traseira removível do limpador a vácuo, sendo que no último espaço mencionado estão de preferência localizadas ligações elétricas e dispositivos para acoplamento.

6º) Limpador a vácuo de acordo com os pontos 1-3, caracterizado pelo fato de que o filtro tem capacidade de ser instalado em duas guias dispostas no invólucro, e nas quais ele é pregado intencionalmente destacável.

7º) Limpador a vácuo de conformidade com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que as guias são unidas entre si, de modo que se forma um suporte para o filtro, à semelhança de uma estrutura; e pelo fato de que uma parte para conexão é possivelmente desdobrada em uma empunhadura para transporte de limpador a vácuo, sendo a mesma localizada orientada para as extremidades dianteiras das guias.

8º) Limpador a vácuo de conformidade com os pontos característicos 1-3, caracterizado pelo fato de que o filtro é ligado ao invólucro com capacidade para poder girar, de preferência por meio de articulações facilmente removíveis.

9º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer um dos pontos característicos 1-3 e 6-8, caracterizado pelo fato de que o filtro é reforçado por meio de um reforço intencionalmente com a forma de grade, de preferência confeccionado de plástico.

10º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos 1-3 e 6-8, caracterizado pelo fato de que o filtro é provido de uma estrutura, preferivelmente de plástico, que é adaptada de modo a assentar sobre o seu suporte na parte externa do invólucro do limpador a vácuo, e é de preferência capacitada e ser disposta em guias.

11º) Limpador a vácuo de conformidade com qualquer dos pontos característicos 1-3 e 6-10, caracterizado pelo fato de que o filtro consiste de uma camada delgada de material fibroso, possivelmente impregnado de plástico, com o qual é unido de maneira adequada, o reforço, e/ou uma estrutura, por aderência, na ocasião em que são confeccionados os citados reforço ou estrutura respectivamente.

12º) Limpador a vácuo de acordo com os pontos 1, 2 ou 9, caracterizado pelo fato de que o filtro consiste de um corpo ôco, que vem prover a câmara de difusão e é ligado à abertura de descarga, por meio de um colar em forma de anel.

13º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o corpo ôco do filtro é instalado abaixo de uma tampa permeável ao ar, ou de uma estrutura em forma de grade, com capacidade

de ser afastada de sua posição, ou de ser girada.

14º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de que o filtro é instalado numa câmara de difusão, entre uma tampa impermeável ao ar, e o invólucro do citado limpador a vácuo.

15º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto característico 14, caracterizado pelo fato de que uma articulação, e um dispositivo para fechamento, são ligados à tampa.

16º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto característicos 15, caracterizado pelo fato de que o dispositivo para para fechamento compreende um pino montado no invólucro sob a ação de uma mola, e adaptado para encaixar numa abertura na tampa, e que é trazido para a posição de abertura pela atuação de outro pino instalado na tampa mencionada.

17º) Limpador a vácuo de conformidade com qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado pelo fato de que a tampa é provida de um punho para abertura, que também constitui a empunhadura para transporte do limpador a vácuo.

18º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado pelo fato de que os lados superiores da tampa são utilizados como espaço para armazenagem de acessórios selos do limpador a vácuo.

19º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o lado superior da tampa é circundado por uma estrutura que se estende verticalmente.

20º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado pelo fato de que entre a periferia da tampa e o invólucro está instalado um conduto para a descarga exterior do ar.

21º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado pelo fato de que se encontra instalado na câmara de difusão um suporte para o filtro.

22º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto característico 21, caracterizado pelo fato de que o suporte consiste de uma alça de arame.

23º) Limpador a vácuo de acordo com os pontos característicos 21 ou 22, caracterizado pelo fato de que o suporte é instalado no lado inferior da tampa, podendo ser girado.

24º) Limpador a vácuo de acordo com os pontos 22 ou 23, caracterizado pelo fato de que as extremidades da alça de arame são fixadas à maneira de articulação no lado inferior da tampa.

25º) Limpador a vácuo de acordo com os pontos característicos 21 ou 24, caracterizado pelo fato de que a porção da alça de arame localizada entre suas pernas é utilizada como uma garra ou punho, que poderá também possivelmente ser adaptada de encontro à tampa, de maneira a

manter a parte central dos suportes, espaçada do fundo da mesma tampa.

26º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos 21-25, caracterizado pelo fato de que o suporte é dotado de uma porção central em forma de anel, na qual poderá ser pregado de maneira fácil de se remover, um colar elástico conectado ao filtro.

27º) Limpador a vácuo de acordo com os pontos característicos 22 ou 26, caracterizado pelo fato de que a porção central do suporte em forma de anel é constituída de uma placa anular que é fixada na alça da mesma.

28º) Limpador a vácuo de acordo com os pontos característicos 26 ou 27, caracterizado pelo fato de que a borda do colar mantém-se formando uma selagem de encontro ao fundo da câmara de difusão, no redor da abertura de descarga.

29º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos 21-28, caracterizado pelo fato de que o suporte é encurvado na direção do fundo da câmara de difusão, de tal modo que vem aumentar a ação de selagem entre a abertura de admissão do filtro e o fundo.

30º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado pelo fato de que nervuras ou cristas se estendem em direção descendente a partir do fundo da tampa, e evitam que o filtro se assente diretamente de encontro ao citado fundo da tampa.

31º) Limpador a vácuo de acordo com qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado pelo fato de que no mínimo aquela parte do filtro, ou estrutura em forma de grade, que é disposta no sentido axial anteriormente à abertura de descarga, consiste de, ou é provida de uma camada de material impermeável ao ar.

32º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto característico 31, caracterizado pelo fato de que a camada impermeável ao ar sobre a estrutura em formato de grade é formada da mesma espécie de material da própria estrutura.

33º) Limpador a vácuo de acordo com o ponto 31, caracterizado pelo fato de que a camada do material impermeável ao ar no filtro consiste de uma espessura de polietileno ou de material plástico semelhante, que é depositado por meio da pulverização (para pintura) de cimentação, ou de processo similar.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Suécia, em 19 de janeiro de 1962 e 2 de fevereiro de 1962, sob n.ºs. 601 e 1.187.

(Nº 16.876 — 27-4-67 — NCRS 0,07)

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:
 § 2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

TERMO Nº 145.396

De 11 de dezembro de 1962

Société Anonyme Française Du Ferodo — França.

Título: "Embreagem hidráulica".

Pontos característicos

1º) Uma embreagem hidráulica, caracterizada por comporta, ao menos dois pratos guias, solidários em rotação, dos quais um constitui um cilindro recebendo um outro que forma um pistão, sendo um ao menos de tais pratos móvel axialmente, ao menos um disco guia sendo interposto entre os pratos e tendo bilateralmente guarnições de fricção anulares cujo diâmetro externo é notavelmente inferior ao diâmetro dos pratos, uma câmara externa cheia de fluido, delimitada parcialmente pelo prato axialmente móvel, duas câmaras internas cheias de fluido, se estendendo entre os pratos, sendo que uma das câmaras internas denominada periférica envolve ditas guarnições, enquanto que a outra câmara interna denominada central é envolvida por ditas guarnições, sendo o disco plasticamente compressível em uma direção axial na zona das guarnições, de modo a que ditas guarnições mantenham geralmente uma barreira entre as duas câmaras internas durante um curso determinado de acoplamento em que o prato axialmente móvel é admitido a se aproximar do outro prato entre uma posição de primeiro contato das guarnições e uma posição de aperto das guarnições, dispositivos de pressão de fluido ligados operativamente com a câmara externa e com a câmara interna central e comandados à vontade para tornar os efeitos de pressão preponderantes de um lado ou de outro do dito prato axialmente móvel, a fim de provocar seletivamente o acoplamento ou a debreaagem, e uma passagem de fluido de seção predeterminada ligando as duas câmaras internas, para que a câmara interna periférica descarregue na câmara interna central um débito de fluido controlado, definindo a progressividade do acoplamento quando o prato axialmente móvel passa da posição de primeiro contato para a posição de aperto.

2º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque se aplica um meio elástico ao prato axialmente móvel, agindo no sentido do acoplamento.

3º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque dita passagem de fluido de seção predeterminada fica disposta no disco e/ou guarnições de fricção.

4º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque dita passagem de fluido de seção predeterminada, apresenta uma perda de carga orientada que é notavelmente maior no sentido da câmara interna periférica, câmara interna central, que no sentido contrário.

5º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque a relação do diâmetro dos pratos e do diâmetro externo do disco, fica compreendida entre 1, 2 e 2.

6º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque o disco tem um diâmetro inferior a 150 mm.

7º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque as guarnições de fricção são de papel impregnado e são submetidas a pressões da ordem de 15 kg/cm² a 30 kg/cm².

8º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque os pratos, ao menos em suas partes adjacentes à câmara interna periférica, são ligeiramente deformáveis de um modo elástico, de modo a aumentar o volume de fluido, que é expulso da câmara interna periférica para a câmara interna central, por dita passagem de fluido predeterminada durante o acoplamento.

9º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 8, caracterizada porque, para serem deformáveis elasticamente, os pratos são ligados à parte guia da embreagem somente nas proximidades do eixo.

10º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque os pratos são planos, enquanto o disco no repouso é ligeiramente cônico.

11º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque os pratos são ligeiramente cônicos, enquanto que o disco é plano em repouso.

12º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 11, caracterizada

porque um dos pratos tem uma conicidade mais acentuada que o outro prato.

13º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque dita passagem de fluido de seção predeterminada, consiste em ranhuras em pequeno número, dispostas nas guarnições de fricção.

14º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 13, caracterizada porque ditas ranhuras são radiais.

15º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 13, caracterizada porque ditas ranhuras são espirais.

16º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque dita passagem de fluido de seção predeterminada, comporta um grande orifício constituindo uma sede para receber uma lingueta que forma válvula, e que tem um pequeno orifício, de modo que a perda de carga seja mais forte no sentido câmara interna periférica, câmara interna central, que no sentido contrário.

17º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 16, caracterizada porque dita lingueta está montada no dito disco.

18º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 16, caracterizada porque dita lingueta está montada em um dos pratos.

19º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 16, caracterizada porque o disco comporta um suporte central de aço, tubos intermediários

ricos em fibras de amianto e fortemente impregnados de resina, e tubos superficiais formando guarnições de fricção com base de papel misto de celulose amianto, fracamente impregnado com resina, e porque dita passagem de fluido predeterminada, comporta ranhuras irregulares dispostas nos ditos tubos intermediários, e um orifício do suporte central, enquanto que dita lâmina provida do pequeno orifício se estende em uma das ranhuras e coopera com dito orifício.

20º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 19, caracterizada porque o suporte central comporta orifícios repartidos, de modo que nenhum raio corte mais de um orifício de cada vez.

21º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 19, caracterizada porque dita lâmina comporta dispositivos de colocação.

22º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque as faces externas das guarnições são continuas e comportam ranhuras radiais pouco profundas e irregulares, que não afetam as partes das guarnições, entrando as primeiras em contato com os pratos.

23º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque os pratos são solidários em rotação com uma turbina de um conversor de torque, e o disco aciona a árvore de entrada de uma caixa de mudanças, cuja alavanca de comando aciona ditos dispositivos de pressão de fluido, de modo a tornar os efeitos de pressão preponderantes nas câmaras internas para debreaar a embreagem, tanto durante as manobras de mudança de velocidade, quanto no ponto morto, e a tornar os efeitos de pressão preponderantes na câmara externa, para manter a embreagem apertada, quando existe uma velocidade na posição acoplada.

24º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 23, caracterizada porque os discos são ligados à turbina nas proximidades do eixo.

25º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque uma circulação de fluido é feita ao menos na fase embreada e atravessa um orifício calibrado com válvula, que separa a câmara externa e a câmara interna central, e porque os dispositivos de pressão de fluido são adaptados para pôr pressão seletivamente a câmara externa e a câmara interna central.

26º) Uma embreagem hidráulica segundo o ponto 1, caracterizada porque os pratos são tornados solidários em rotação por um tubo indentado, que exerce uma ação elástica no sentido do aperto sobre o prato axialmente móvel.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da França, em 12 de dezembro de 1961, 7 de abril de 1962 e 22 de junho de 1962, sob nºs 881.676, 893.742 e 901.611, respectivamente.

(Nº 16.863 — 27-4-67 — NCR\$ 0,08)

CLOVIS BEVILAQUA

TEORIA GERAL DO DIREITO CIVIL

3ª EDIÇÃO

Preço: NCR\$ 10,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n° 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a correr o prazo de 60 dias para o deferimento do pedido. Durante este prazo poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados com a concessão do registro requerido.

Térmo n.º 771.172, de 4-10-66
Cocite Irmãos Técnica e Comercial
São Paulo

Lavradol

Indústria Brasileira

Classe 2

Adubos, ácidos sanitários, água desinfetante e para fins sanitários, apanhadeira e insetos (de goma e papel ou papelão), alcalis bactericidas, baraticidas carrapaticidas, cresol, cresotol, creozoto, desodorantes, desinfetantes, defunadores, exterminadores de pragas e ervas daninhas, esterelantes, embrocações para animais, enxertos, farinha de ossos, fertilizantes totais, formicidas, fungicidas, fumigantes, glicose para fins veterinários, guanos, herbicidas, inseticidas, larvicidas microbicidas, medicamentos para animais, aves e peixes, óleos desinfetantes, e veterinários, petróleo sanitário, desinfetantes papel fumegatório, pó inseticidas parasiticidas, fungicidas, desinfetantes, preparações e produtos inseticidas germicidas, desinfetantes veterinários, raticidas, remédios para fins veterinários, sãões veterinários, desinfetantes, sais para fins agrícolas, hortículas sanitárias e veterinárias, insetos, supertostatos, vacinas para aves e animais, venenos contra insetos, animais e ervas daninhas.

Térmo n.º 771.175, de 4-10-66
Central de Laticínios Alto Uruguai S. A.
Rio Grande do Sul

Tarabinho

Indústria Brasileira

Classe 41

Anteiga, doce de leite, requeijão, queijo, creme de leite, coalhadas, leite, leite condensado, leite em pó, yogurt

Térmo n.º 771.179, de 4-10-66
C. Ito Irmãos Técnica e Comercial S. A.
São Paulo

Lavrathion

Indústria Brasileira

Classe 2

Para distinguir. Adubos ácidos sanitários, água desinfetante e para fins sanitários, apanhadeira e insetos (de

goma e papel ou papelão), bactericidas, baraticidas carrapaticidas, cresol, cresotol, creosotos, desodorantes, desinfetantes, defunadores, esterminadores de pragas e ervas daninhas, fumigantes, glicose para fins veterinários, herbicidas, inseticidas, inseticidas, larvicidas microbicidas, medicamentos para animais, aves e peixes, óleos desinfetantes e veterinários, petróleo sanitário, desinfetantes, papel fumegatório, pó inseticidas, fungicidas, desinfetantes, preparações e produtos inseticidas, desinfetantes e veterinários, raticidas, remédios para fins sanitários, sanitários, e veterinários, vacinas para aves e animais, venenos contra insetos, animais e ervas daninhas.

Térmo n.º 771.176, de 4-10-66
Confeitaria Ourapretana Ltda.
Minas Gerais

CONFETARIA OURAPRETANA



Classe 41

Bolachas, palitos, pães e roscas

Térmo n.º 771.178, de 4-10-66
Laboratorios Heredia, José Heredia Leal y Compañia Sociedad en Comandita Por Acciones
Argentina

HEREDIA

Classe 3

Substâncias químicas, produtos e preparados usados na medicina e na farmácia; drogas naturais, vinhos e tónicos medicinais, plantas medicinais

Térmo n.º 771.181, de 4-10-66
Serviços Aéreos Cruzeiro do Sul S. A.
Guanabara

CRUZEIRO A
ENCURTANDO DISTÂNCIAS

Classes: 21 e 33
Frases de propaganda

Térmo n.º 771.180, de 4-10-66
Decatur — Despachos, Câmbio e Turismo Ltda
São Paulo

GOLDEN TRAVEL

Classe 33
Título

Térmos ns. 771.182 a 771.185, de 4-10-66
Magazine Palette Ltd
Guanabara

Palette

Indústria Brasileira

Classe 17

Artigos para escritório, almofadas para carimbos, almofadas para lutas, abridor de cartas, arquivos, borrachas, berços para maraborrão, borrachas para colas, brochas para desenhos, cotetes, anetas, canetas tinteiro, canetas, parisenho, cortadores de papel, carbonos, carimbos, carimbadores, cola para papel, coladores, compassos, cestos para correspondência, desenhadores, duplicado, datadores, estoios para desenhos, estoios para canetas, estoios com minas, quadros, estoios para lápis, espetos, estiletes para papéis, furadores, furadores para máquinas de escrever, grafite, para lapiseiras, como arábica, grampos, doras, lápis em geral, lapiseiras, máquinas para apontar lápis, minas para grafites, minas para penas, máquinas de escrever, máquinas de calcular, moquias de somar, máquinas de multiplicar, mate-gatos, porta-tinteiros, porta-carimbos, porta-lápis, porta-canetas, porta-cartas, prensas, prendedores de papéis, percevejos para papéis, perfuradores, régua, raspadeiras de borrões, stencils para mimeógrafos, tinta e tinteiros.

Classe 12

Argolas, agulhas de metal para crochê e tricô, máquinas de costura e para bordar, alfinetes de metal, botões para roupa, canutilhos, colchetes, dedais, fivelas, fechos, corredeiras, grifas para enfeites de vestidos e presilhas.

Classe 49

Brinquedos e passatempos

Térmo n.º 771.187, de 4-10-66
Zeno Juriti Bandeira
Rio Grande do Sul

A Maluquinha

Classes: 8, 16, 32, 33 e 50
Título

Térmo n.º 771.186, de 4-10-66
Magazine Palette Limitada
Guanabara

Magazine

Palette Ltda.

Nome comercial

Térmo n.º 771.188, de 4-10-66
Metargil — Indústria e Comércio de Metais Ltda.
Guanabara

METARGIL

Classe 5

Aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pálido, aço refinado, bronze, bronze em bruto ou parcialmente trabalhado, bronze de manganês, bronze em pó, bronze em barra, em fio, chumbo em bruto ou parcialmente preparado, cimento metálico, cobalto, bruto ou parcialmente trabalhado, coureaço, estanho bruto ou parcialmente trabalhado, ferro em bruto, ferro em barra, ferro manganês, ferro velho, gusa em bruto ou parcialmente trabalhado, gusa temperado, gusa maleável, lâminas de metal, lata em folha, latão em folha, latão em chapas, latão em vergalhões, ligas metálicas, limalhas, magnésio, manganês, metais não trabalhados em massa, metais estampados, trabalhados ou parcialmente trabalhados, metais para solda, níquel e zinco.

Térmo n.º 771.190, de 4-10-66
Indústria de Moagem Grajaú Ltda.
Maranhão

CAFÉ PRESIDENTE DUTRA INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 41
Artigos da classe

Térmo n.º 771.191, de 4-10-66
Reimportex Representações Importação e Exportação Ltda.
Guanabara

REIMPORTEX INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 5
Artigos da classe

Térmo n.º 771.193, de 4-10-66
Santos Silva & Cia.
Maranhão

A N O

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 41
Artigo da classe

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código de Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a correr o prazo de 60 dias para o deferimento do pedido. Durante esse prazo poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional de Propriedade Industrial aquelas que se julgarem prejudicadas com a concessão do registro requerido.

Térmo n.º 771.192, de 4-10-66
Produtos de Petróleo Promac Ltda.
Guanabara



Classe 47.
Sinal de propaganda

Térmo n.º 771.194, de 4-10-66
Viação Maracanã S. A.
Guanabara

VIAÇÃO
MARACANÃ S. A.

Nome comercial

Térmo n.º 771.195, de 4-10-66
Viação Maracanã S. A.
Guanabara

VIAÇÃO
MARACANÃ

Classe 33
Título

Térmos ns. 771.196 e 771.197, de
4-10-66
Aço Torsima S. A.
São Paulo



Classe 11

Cestos metálicos, usualmente chamados "containers", para guarda e transporte de peças, maquinarias e quaisquer outras mercadorias

Classe 21

Carrinhos metálicos usualmente chamados "containers", para guarda e transporte de peças, maquinarias e quaisquer outras mercadorias

Térmos ns. 771.198 e 771.199, de
4-10-66
Aço Torsima S. A.
São Paulo



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 11

Cestos metálicos, usualmente chamados "containers", para guarda e transporte de peças, maquinarias e quaisquer outras mercadorias

Classe 21

Carrinhos metálicos usualmente chamados "containers", para guarda e transporte de peças, maquinarias e quaisquer outras mercadorias

Térmo n.º 771.200, de 5-10-1966
Banco Real de Investimento S.A.

São Paulo

REAL
Ind. Brasileira

Classe 38

Aros para guardanapos de papel aglutinados, álbuns (em branco), álbuns para retratos e autógrafos, balões (exceto para brinquedos) blocos para correspondência, blocos para cálculos blocos para anotações, bobinas, brochuras não impressas, cadernos de escrever, capas para documentos, carteiras, caixas de papelão, cadernetas, cadernos, caixas de cartão, caixas para papelaria, cartões de visitas, cartões comerciais, cartões índices, confeti, cartolina, cadernos de papel milimetrado e em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, copas planográficas, cadernos de lembrança, carretéis de papelão, envelopes, envólucros para chafarotes de papel, encadernação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices, folhas de celulose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade, mata-borrão, ornamentos de papel transparente, pratos, papéis, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para forrar paredes, papel olmaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado, papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel para refina para embrulhos, papel celofane, papel celulose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rolos de papel transparente sacos de papel, serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel

seras de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente, sacos de papel, serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel

Térmo n.º 771.201, de 5-10-1966
Codepan Comissária de Despachos
Pan-Americana Ltda.
São Paulo

CODEPAN
Ind. Brasileira

Classe 9

Aros para guardanapos de papel aglutinados, álbuns (em branco), álbuns para retratos e autógrafos, balões (exceto para brinquedos) blocos para correspondência blocos para cálculos blocos para anotações bobinas brochuras não impressas cadernos de escrever, capas para documentos, carteiras, caixas de papelão, cadernetas, cadernos, caixas de cartão, caixas para papelaria, cartões de visitas, cartões comerciais, cartões índices, confeti, cartolina, cadernos de papel milimetrado e em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, copas planográficas, cadernos de lembrança, carretéis de papelão, envelopes, envólucros para chafarotes de papel, encadernação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices, folhas de celulose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade, mata-borrão, ornamentos de papel transparente, pratos, papéis, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para forrar paredes, papel olmaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel em bobina para impressão, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado, papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel para refina para embrulhos, papel celofane, papel celulose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rolos de papel transparente sacos de papel, serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel

Térmo n.º 771.202, de 5-10-1966
Silvador Gouveia
São Paulo

RONESI BORDADOS

Classe 37

Roupas brancas para cama e mesa: Acolchoados para camas, colchas, cobertores, esfregões, fronhas, guardanapos, jogos bordados, jogos de cozinha lençóis, mantas para camas, panos para cozinha e panos de pratos, toalhas de rosto e banho, toalhas de mesa, toalhas para jantar, toalhas para chá e café, toalhas para banquetes, quarnições para cama e mesa, toalinhas (cobre pão)

Térmo n.º 771.203, de 5-10-1966
Fazenda Santa Francisca S.A.
Agro-Pecuária
São Paulo

SANTA FRANCISCA

Classe 41
Produtos agropecuário

Térmo n.º 771.204, de 5-10-1966
Aghazarian Indústria e Comércio de
Calçados Ltda.
São Paulo



Classe 36
Calçados para homens, senhoras e crianças

Térmo n.º 771.205, de 5-10-1966
Rodoviário Ofir Ltda.
São Paulo

OFIR
Ind. Brasileira

Classe 33
Transporte rodoviário de cargas

Térmo n.º 771.206, de 5-10-1966
Transportes Transarroz Ltda.
Rio Grande do Sul

TRANSARROZ
Ind. Brasileira

Classe 33
Transporte rodoviário de cargas

Térmo n.º 771.207, de 5-10-1966
Solemar Botões Armarinhos Ltda.
São Paulo

SOLEMAR
Ind. Brasileira

Classe 12
Alfinetes, botões e armarinhos