



ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIV — Nº 2

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 4 DE JANEIRO DE 1966

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

PATENTES DE INVENÇÃO

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

TERMO Nº 130.214

De 22 de junho de 1961

Requerente: Continental Can Company Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Um aparelho para separar eletricamente corpos de lata e peças tubulares semelhantes e rocesso empregado".

Pontos Característicos

1 — Um aparelho para separar eletricamente corpos de lata e peças tubulares semelhantes ligadas umas às outras por projeções dispostas em alinhamento caracterizado pelo fato de compreender esse aparelho uma multiplicidade de unidades de avanço dispostas em alinhamento para avançar tanto as peças tubulares individuais como as ligadas, um meio propulsor ligado às referidas unidades de avanço para constantemente impulsionar essas unidades de avanço com as unidades de avanço progressivamente aumentando em velocidade linear de uma unidade de avanço para a próxima pólo que as projeções que interligam peças tubulares adjacentes são esticadas e as peças tubulares separadas são avançadas atastadas umas das outras, eletrodo de contato disposto ao longo das tais unidades de avanço guardando relação de alinhamento e espaçamento pela qual as projeções podem ser dispostas individualmente entre os ditos eletrodos de contato formando ponte e um meio para suprir energia elétrica para os citados eletrodos de contato a serem passados através das projeções individuais para aquecer e consumir pelo fogo as projeções.

2 — O aparelho de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que a referida unidade de avanço é disposta em um percurso arqueado com o percurso das projeções, sendo de um raio menor do que o raio de um percurso de qualquer outra parte de cada peça tubular pelo que as extremidades de peças tubulares interligadas adjacentes são separadas com exceção das projeções que se estendem entre as mesmas.

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.

3 — Um aparelho para separar eletricamente corpos de lata e peças tubulares semelhantes ligadas umas às outras por projeções com as projeções adjacentes estando em alinhamento longitudinalmente das peças tubulares, caracterizado pelo fato de compreender o aparelho em questão um meio para fazer avançar e orientar (guiar) as peças tubulares ao longo de um percurso predeterminado, e um meio elétrico para consumir a projeção pelo fogo sob a forma de uma multiplicidade de eletrodos de contato espaçados no longo do dito percurso para engajamento pelas peças tubulares que se movem, e um meio para suprir energia elétrica aos referidos eletrodos de contato para ser passada através as projeções individuais para aquecer progressivamente as projeções até que se realize a consumição das projeções.

4 — O aparelho de acordo com o ponto 3 caracterizado pelo fato de que o espaçamento entre os citados eletrodos de contato é maior do que os comprimentos das projeções pelo que as projeções ligam em ponte momentaneamente eletrodos de contato adjacentes.

5 — O aparelho de acordo com o ponto 3 caracterizado pelo fato de que o espaçamento entre os citados eletrodos de contato é maior do que os comprimentos das projeções pelo que as projeções ligam em ponte momentaneamente eletrodos de contato adjacentes, e o espaçamento entre eletrodos de contato adjacentes é menor do que o espaçamento entre as projeções para realizar uma derivação de corrente e uma redução de fluxo de corrente através da projeção à medida que a temperatura e resistência dela aumenta.

6 — O aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o percurso, definido pelo citado meio

de avanço e guia é arqueado e o percurso seguido pelas ditas projeções é de um raio menor do que o raio de um percurso de qualquer outra parte de cada peça tubular pelo que as extremidades de peças tubulares interligadas adjacentes são separadas com exceção das projeções que se estendem entre elas.

7 — Um aparelho para separar eletricamente corpos de lata e peças tubulares semelhantes ligadas umas às outras por projeções com as projeções adjacentes estando em alinhamento longitudinalmente às peças tubulares, caracterizado pelo fato de compreender o aparelho em causa um meio para avançar e guiar as peças tubulares ao longo de um percurso predeterminado, e um meio elétrico para consumir a projeção pelo fogo sob a forma de um condutor alongado tendo uma multiplicidade de eletrodos de contato eletricamente ligados a ele e que as projetam daí ao longo do dito percurso predeterminado para engajamento pelas peças tubulares que se movem para formar circuitos derivativos através das peças tubulares e ligando as projeções entre as mesmas, e um meio para suprir energia elétrica aos citados eletrodos de contato para ser passada através das projeções individuais para aquecer progressivamente as projeções até que seja realizada a consumição pelo fogo das projeções.

8 — O aparelho de acordo com o ponto 7 caracterizado pelo fato de que a resistência combinada de dois dos referidos eletrodos de contato e uma parte de uma peça tubular fazendo ponte entre eles é muito maior do que a resistência de uma seção do dito condutor entre dois dos eletrodos de contato em questão pelo que uma maior parte do fluxo de corrente fica dentro do condutor.

9 — O aparelho de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que o citado condutor é tubular e é restrito por um líquido refrigerante corrente através dele.

10 — O aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que cada eletrodo de contato possui uma parte de escova formada de uma multiplicidade de tiras finas de material condutor elástico e flexível.

11 — Um aparelho para separar eletricamente corpos de lata e peças tubulares semelhantes ligadas umas às outras por projeções com as projeções adjacentes estando em alinhamento longitudinalmente às peças tubulares, caracterizado pelo fato de compreender o aparelho em causa um meio para avançar e guiar as peças tubulares ao longo de um percurso predeterminado, e um meio elétrico para queimar a projeção sob a forma de uma multiplicidade de eletrodos de contato espaçados ao longo do dito percurso para engajamento pelas peças tubulares que se movem e um meio para suprir energia elétrica aos citados eletrodos de contato para ser passada através das projeções individuais para aquecer progressivamente as projeções até que uma queima completa das projeções seja efetuada, incluindo o dito meio guia e de avanço um primeiro jogo de correias de transmissão dispostas guardando relação de espaço de extremidade-a-extremidade, um segundo jogo de correias de transmissão dispostas guardando relação de extremidade-a-extremidade com as correias de transmissão do dito segundo jogo estendendo-se entre e sobrepondo-se às correias de transmissão do citado primeiro jogo, rodetes guias colaborando com os referidos primeiro e segundos jogos das citadas correias de transmissão para manter as peças tubulares nas citadas correias de transmissão e um meio para impulsionar tais correias de transmissão progressivamente mais rápido do primeiro para a última para esticar as projeções e avançar as peças tubulares separadas umas das outras.

12 — O aparelho de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as correias de transmissão de cada um dos citados jogos são dispostas aos pares com as correias de transmissão do citado primeiro jogo estando larga-

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES
MURILO FERREIRA ALVES

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

Seção III
Cópia da publicação de propriedade do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério de Indústria e Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

— As **Repartições Públicas** deverão remeter o expediente destinado à publicação nos jornais, diariamente, até às 15 horas.

— As **reclamações pertinentes** à matéria retribuída, nos casos de erros ou omissões, deverão ser formuladas por escrito, à **Seção de Redação**, das 13 às 16 horas, no máximo até 72 horas após a saída dos órgãos oficiais.

— Os **originais** deverão ser dactilografados e autenticados, ressalvadas, por quem do direito, rasuras e emendas.

— **Excetuadas as para o exterior**, que serão sempre anuais, as assinaturas poderão tomar, em qualquer época, por seis meses ou um ano.

— As **assinaturas vencidas** poderão ser suspensas sem aviso prévio.

Para facilitar aos assinantes a verificação do prazo de validade de suas assinaturas, na parte superior de endereços

— As **Repartições Públicas** cingir-se-ão às assinaturas anuais renovadas até 28 de fevereiro de cada ano e as iniciadas, em qualquer época, pelos órgãos competentes.

— A fim de possibilitar a remessa de valores acompanhados de esclarecimentos quanto a sua aplicação, solicitamos usem os interessados preferencialmente cheque ou vale postal, emitidos a favor do **Tesoureiro do Departamento de Imprensa Nacional**.

— Os **suplementos às edições dos órgãos oficiais** só se fornecerão aos assinantes que as solicitarem no ato da assinatura.

— O **funcionário público federal**, para fazer jus ao desconto indicado, deverá provar esta condição no ato da assinatura.

— O **custo de cada exemplar atrasado dos órgãos oficiais** será, na venda avulsa, acrescido de Cr\$ 5 se do mesmo ano, e de Cr\$ 10 por ano decorrido.

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES		FUNCIONÁRIOS	
Capital e Interior:		Capital e Interior:	
Semestre	Cr\$ 6.000	Semestre	Cr\$ 4.500
Ano	Cr\$ 12.000	Ano	Cr\$ 9.000
Exterior:		Exterior:	
Ano	Cr\$ 19.000	Ano	Cr\$ 10.000

vão impressos o número do talão de registro, o mês e o ano em que findará.
A fim de evitar solução de continuidade no recebimento

dos jornais, devem os assinantes providenciar a respectiva renovação com antecedência mínima de trinta (30) dias.

PATENTES DE INVENÇÃO

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

1º 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.

mente espaçadas e as correias de transmissão do citado segundo jogo estando estreitamente espaçadas de modo que as correias de transmissão do citado praticados jogos podem engajar simultaneamente uma peça tubular.

13 — O aparelho de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que os citados rodetes guias incluem arêes de rodetes opostos para engajar uma peça tubular nos lados opostos da sua linha central vertical e à meia altura, e pares de rodetes para engajar as partes superiores de uma peça tubular nos lados opostos de sua linha central vertical.

14 — O aparelho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que os citados rodetes são montados em eixos e tais eixos possuem um meio de montagem regulável facilitando a ajustagem dos ditos rodetes para acomodar peças tubulares de diâmetros diferentes.

15 — O aparelho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que os citados rodetes são montados em eixos com cada um dos tais eixos sustentando um dos rodetes mencionados em primeiro lugar e um dos rodetes mencionados em segundo lugar.

16 — Um aparelho para separar um tubo em corpos de lata separados e peças tubulares semelhantes caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma

emenda soldada e é enfraquecida ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o aparelho uma série de guias para manter o movimento do tubo a um percurso ao longo de seu eixo longitudinal, e um par de rodetes deslocados do eixo longitudinal do tubo na direção da emenda soldada para começar a partir o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento afastado da emenda soldada, e sendo o espaçamento entre o dito par de rodetes menor do que o diâmetro do tubo pelo que o tubo é achatado quando ele passa entre o citado par de rodetes para partir mais o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento a fim de separar o tubo em peças tubulares individuais interligadas por projeções de ligação da mesma extensão que a emenda soldada, e um meio para cortar as projeções de ligação.

17 — Um aparelho para separar um tubo em corpos de lata separados e peças tubulares semelhantes caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecida ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o aparelho uma série de guias para manter o movimento do tubo a um percurso ao longo de seu eixo longitudinal

e um par de rodetes deslocados do eixo longitudinal do tubo na direção da emenda soldada para começar a partir o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento afastada da emenda soldada, e sendo o espaçamento entre o dito par de rodetes menor do que o diâmetro do tubo pelo que o tubo é achatado quando ele passa entre o dito par de rodetes para partir mais o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento para separar o tubo em peças tubulares individuais interligadas por projeções de ligação da mesma extensão que a emenda soldada, a um meio para cortar as projeções de ligação, incluindo tal meio para cortar as projeções de ligação um meio para avançar e guiar as peças tubulares ao longo de um percurso predeterminado, e um meio de queima elétrica da projeção sob a forma de uma multiplicidade de eletrodos de contato espaçados ao longo do dito percurso para engajamento pelas peças tubulares que se movem, e um meio para suprir energia elétrica aos ditos eletrodos de contato para ser passada através das projeções individuais a fim de aquecer progressivamente as projeções até que se efetive a queima das projeções.

18 — Um aparelho para separar um tubo em corpos de lata separados e peças tubulares semelhantes caracterizado

pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o aparelho uma série de guias para manter o movimento do tubo a um percurso ao longo de seu eixo longitudinal do tubo na direção da emenda soldada para começar a partir o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento afastado da emenda soldada, e sendo o espaçamento entre o dito par de rodetes para partir mais o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento a fim de separar o tubo em peças tubulares individuais interligadas

por projeções de ligação da mesma extensão que a emenda soldada, e um meio para cortar as projeções de ligação, incluindo tal meio para cortar as projeções de ligação um meio para avançar e guiar as peças tubulares individuais como as ligadas, um meio propulsor ligando a tais unidades de avanço para impulsionar constantemente as ditas unidades e avanço com estas unidades e avanço aumentando progressivamente em velocidade linear de uma uni-

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acôrdo 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.

unidade de avanço para a próxima pelo que as projeções que ligam peças tubulares adjacentes são esticadas e as peças tubulares separadas são avançadas afastadas umas das outras, eletrodos de contato dispostos ao longo das referidas unidades de avanço guardando uma relação de espaçamento e alinhamento pelo que cada uma das projeções pode ser disposta entre tais eletrodos de contato formando pontes, e um meio para suprir energia elétrica aos eletrodos em questão para ser passada através das projeções individuais a fim de aquecer e queimar as projeções.

19 — Um aparelho para separar um tubo em corpos de lata separados e peças tubulares semelhantes caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o aparelho uma série de guias para manter o movimento do tubo a um percurso ao longo de seu eixo longitudinal, e um par de rodets deslocados do eixo longitudinal do tubo na direção da emenda soldada para começar a partir o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento afastada da emenda soldada, e sendo o espaçamento entre o dito par e rodets menor do que o diâmetro do tubo pelo que o tubo é achatado quando ele passa entre o referido par de rodets para partir mais o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento para separar o tubo em peças tubulares individuais interligadas por projeções de ligação da mesma extensão que a emenda soldada, um meio para ajustar longitudinalmente e transversalmente as posições de cada rodete do dito par de rodets, e um meio para cortar as projeções de ligação.

20 — Um aparelho para separar um tubo em corpos de lata separados e peças tubulares semelhantes caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o aparelho uma série de guias para manter o movimento do tubo a um percurso ao longo de seu eixo longitudinal, e um par de rodets deslocados do eixo longitudinal do tubo na direção da emenda soldada, para começar a partir o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento afastado da emenda soldada, e sendo o espaçamento entre o dito par de rodets menor do que o diâmetro do tubo pelo que o tubo é achatado quando ele passa entre o dito par de rodets para partir mais o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento a fim de separar o tubo em peças tubulares individuais, interligadas por projeções de ligação da mesma extensão que a emenda soldada.

21 — Um aparelho para separar um tubo em corpos de lata separados e peças tubulares semelhantes caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao lon-

go de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o aparelho uma série de guias para manter o movimento do tubo a um percurso ao longo de seu eixo longitudinal, e um par de rodets deslocados do eixo longitudinal do tubo na direção a emenda soldada para começar a partir o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento da emenda soldada, e sendo o espaçamento entre o dito par de rodets menor do que o diâmetro do tubo pelo que o tubo é achatado quando ele passa entre o referido par de rodets para partir mais o tubo ao longo de cada linha de enfraquecimento a fim de separar o tubo em peças tubulares individuais interligadas por projeções de ligação da mesma extensão que a emenda soldada, e um meio para ajustar longitudinalmente e transversalmente as posições de cada rodete do dito par de rodets.

22 — Um aparelho para separar um tubo em corpos e lata separados e peças tubulares semelhantes caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o aparelho uma série de guias para manter o movimento do tubo a um percurso ao longo de seu eixo longitudinal, e um par de rodets deslocados do eixo longitudinal do tubo na direção da emenda soldada para começar a partir o tubo ao longo de cada linha de enfraqueci-

mento afastado da emenda soldada, e sendo o espaçamento entre o dito par de rodets menor do que o diâmetro do tubo pelo que o tubo é achatado quando ele passa entre o referido par de rodets para permitir mais o tubo no longo de cada linha de enfraquecimento para separar o tubo em peças tubulares individuais interligadas por projeções de ligação da mesma extensão da emenda soldada, e um meio para cortar as projeções de ligação, incluindo esse meio para cortar as projeções de ligação um meio para avançar e guiar as peças tubulares ao longo de um percurso determinado, e um meio elétrico para queimar fora as projeções sob a forma de uma multiplicidade de eletrodos de contato espaçados ao longo do dito percurso para engajamento pelas peças tubulares que se movem, e um meio para suprir energia elétrica aos referidos eletrodos de contato para ser passada através as projeções individuais a fim de aquecer progressivamente as projeções até que a queima das projeções seja efetivada, incluindo o dito meio de avanço e guia um primeiro jogo de correias de transmissão dispostas em relação de espaçamento de tôpo-a-tôpo, um segundo jogo de correias de transmissão dispostas tôpo-a-tôpo com as correias de transmissão do dito segundo jogo estendendo-se entre e sobreposto as correias de transmissão do referido primeiro jogo, rodeter guias colaborando com os ditos primeiro e segundo jogos das referidas correias de transmissão para

manter as peças tubulares nessas correias de transmissão, e um meio para impulsionar as referidas correias de transmissão progressivamente mais rápido da primeira para a última a fim de esticar os projeções a fazer avançar as peças tubulares separadas afastadas umas das outras, e rodets de transmissão são dispostos entre o dito par de rodets e o primeiro dos referidos rodets guias e referidas correias de transmissão para guiar cada peça tubular quando ela está retornando a sua seção transversal original do seu estado achatado.

23 — Um processo de separar eletricamente corpos de lata e peças tubulares semelhantes ligados umas as outras por projeções, caracterizado por compreender as fases de estabelecer ponte reitidamente entre os contatos elétricos e as projeções para aquecer progressivamente as projeções e aplicar uma força extensiva em cada projeção para romper as projeções aquecidas.

24 — Um processo de separar eletricamente corpos de lata e peças tubulares semelhantes ligadas umas as outras por projeções, caracterizado por compreender as fases de passar a peça tubular através de um percurso arqueado com o curso das projeções de ligação sendo de um raio menor do que o raio de qualquer outra parte das peças tubulares para separar peças tubulares adjacentes exceto pelas projeções de ligação, e enquanto assarem as peças tubulares ao longo do percurso arqueado fazer ponte repetidamente dos contatos elétricos com as projeções a fim de aquecer progressivamente as projeções e aplicar uma força extensiva em cada projeção para romper as projeções aquecidas.

25º) Um processo de separar eletricamente corpos de lata e peças tubulares semelhantes ligadas umas às outras por projeções, caracterizado por compreender as fases de fazer ponte repetidamente dos contatos elétricos com as projeções a fim de aquecer progressivamente as projeções e aplicar uma força extensiva em cada projeção para romper as projeções aquecidas, e avançar cada peça tubular separada a uma razão que aumenta progressivamente para manter as peças tubulares separadas guardando uma relação de espaçamento.

26º) Um processo para separar um tubo em corpos de lata individuais e peças tubulares semelhantes, caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o processo as fases de mudar abruptamente a direção de movimento do tubo numa direção para a emenda soldada a medida que ele avança para inicialmente partir o tubo ao longo de cada linha enfraquecida afastado das emendas soldadas, achatando o tubo em seguida ao seu rompimento inicial para separar peças tubulares adjacentes com a exceção de uma projeção de ligação disposta ao longo da emenda soldada, esta eleger ponte dos contatos elétricos com as projeções para aquecer progressivamente as projeções e aplicar uma força extensiva em cada

INELEGIBILIDADES

EMENDA CONSTITUCIONAL Nº 9

EMENDA CONSTITUCIONAL Nº 14

LEI Nº 4.738 — DE 15 DE JULHO DE 1965

DIVULGAÇÃO Nº 947

PREÇO: Cr\$ 100

A VENDA :

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo 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 poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

projeção para romper as projeções aquecidas.

27º) Um processo de separar um tubo em corpos de latas interligados e peças tubulares semelhantes, caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o processo as fases de mudar abruptamente a direção de movimento do tubo em uma direção para a emenda soldada à medida que ele avança para inicialmente romper o tubo ao longo de cada linha enfraquecida afastado das emendas soldadas, e achatar o tubo em seguida ao seu rompimento inicial para separar as peças tubulares adjacentes com a execução de uma projeção de ligação disposta ao longo da emenda soldada.

28º) Um processo de separar um tubo que se move longitudinalmente em corpos de lata interligados e peças tubulares semelhantes, caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o processo as fases de achatar uma primeira seção do dito tubo em uma série que se move de seções tubulares ao mesmo tempo em que confinar lateralmente uma seção seguinte para inicialmente partir a primeira peça tubular ao longo de uma linha circunferencial disposta transversalmente e separar a dita primeira peça tubular da peça tubular seguinte com a exceção de uma projeção de ligação ao longo da emenda soldada.

29º) Um processo de separar um tubo que se move longitudinalmente em corpos de lata interligados e peças tubulares semelhantes caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o processo as fases de achatar uma primeira seção do dito tubo em uma série que se move de ações tubulares ao mesmo tempo em que confinar lateralmente uma seção seguinte para inicialmente partir a primeira peça tubular ao longo de uma linha circunferencial disposta transversalmente e separar a dita primeira peça tubular de uma peça tubular seguinte com a exceção de uma projeção de ligação disposta ao longo da emenda soldada, estabelecer ponte repetidamente dos contatos elétricos com as projeções, a fim de aquecer progressivamente as projeções e aplicar uma força extensiva em cada projeção para romper as projeções aquecidas.

30º) Um processo de separar um tubo que se move longitudinalmente em corpo de lata interligados e peças tubulares semelhantes, caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o processo as fases de achatar uma primeira seção do dito tubo em uma série que se move de seções tubulares ao mesmo tempo em que confinar lateralmente a seção seguinte e ao mesmo tempo em que

mudar a direção de movimento do tubo na direção da emenda soldada à medida que ele é avançado para inicialmente partir a primeira peça tubular ao longo de uma linha circunferencial disposta transversalmente e separar a dita primeira peça tubular da peça tubular seguinte com a exceção de uma projeção de ligação disposta ao longo da emenda soldada.

31º) Um processo de separar um tubo que se move longitudinalmente em corpos de lata interligados e peças tubulares semelhantes, caracterizado pelo fato de que o tubo possui uma emenda soldada e é enfraquecido ao longo de linhas circunferenciais dispostas transversalmente a intervalos espaçados longitudinalmente, compreendendo o processo as fases de achatar uma primeira seção do dito tubo em uma série que se move de seções tubulares ao mesmo tempo em que confinar lateralmente a seção seguinte e ao mesmo tempo em que mudar a direção de movimento do tubo na direção da emenda soldada à medida que ele é avançado para inicialmente partir a primeira peça tubular ao longo de uma linha circunferencial disposta transversalmente e separar a dita primeira peça tubular da peça tubular seguinte com a exceção de uma projeção de ligação disposta ao longo da emenda soldada, e estabelecer ponte repetidamente dos contatos elétricos com as projeções a fim de aquecer progressivamente as projeções e aplicar uma força extensiva em cada projeção para romper as projeções aquecidas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1943, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 6 de julho de 1960, sob nº 41.053.

(Nº 53.828 - 27-12-65 - Cr\$ 56)

TERMO N.º 130.665

Data: 7 de julho de 1961

Pan-L Construction, Inc. - Estados Unidos da América.

Título: "Painéis de construção prefabricados e processo de fabricação dos mesmos".

Pontos característicos

1º - Uma estrutura de painel de parede isolante, caracterizada por conter um núcleo substancialmente rígido de um material celular leve expandido, uma folha de revestimento rígida presa a um ou ambos os lados do referido núcleo, uma camada de alvenaria presa a um ou a ambos os lados da referida folha de revestimento ou, como alternativa, a um dos lados do núcleo, e uma camada decorativa de materiais de revestimento triturados, adequada para uso exterior ou interior, aplicado e presa à camada de alvenaria, de modo que é assim obtida uma substancial estrutura de painel de parede.

2º - Uma estrutura de acordo com o ponto 1, caracterizada porque a referida folha de revestimento rígida é fabricada com uma composição de cimento e amianto.

3º - Uma estrutura de acordo com o ponto 1, caracterizada porque

a folha de revestimento rígida é fabricada com finas camadas de madeira laminada, formando uma folha de madeira compensada.

4º - Uma estrutura de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizada porque a referida folha de revestimento rígida é presa ao núcleo por meio de um adesivo adequado.

5º - Uma estrutura de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o referido núcleo substancialmente rígido é fabricado com um plástico expandido, tal como uma composição de polistireno expandido.

6º - Uma estrutura de acordo com o ponto 1, caracterizada porque a camada de revestimento decorativo compreende partículas finamente trituradas superpostas e embutidas na referida camada de alvenaria.

7º - Uma estrutura de acordo com o ponto 6, caracterizada porque a referida camada de partículas finamente trituradas é formada por materiais escolhidos no grupo que consiste de tijolo, pedra, terrazzo, mármore, argila e outros materiais adequados finamente triturados.

8º - Uma estrutura de acordo com os pontos 1, 2, 4 ou 4, caracterizada porque as referidas folhas de revestimento rígidas são presas a ambos os lados do mencionado núcleo.

9º - Uma estrutura de acordo com o ponto 5, caracterizada porque as folhas de revestimento rígidas são presas a ambos os lados do dito núcleo de polistireno expandido.

10 - Uma estrutura de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizada porque a folha de revestimento rígida é presa apenas a um lado do referido núcleo.

11 - Uma estrutura de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizada porque a folha de revestimento rígida é presa a um dos lados de núcleo e a camada de alvenaria é aplicada e presa ao outro lado do referido núcleo.

12 - Uma estrutura de acordo com os pontos 2, 4 e 5, caracterizada porque ha uma primeira folha de revestimento feita de cimento de amianto presa a um dos lados do núcleo de polistireno, e uma camada de alvenaria aplicada e presa ao outro lado do núcleo de polistireno.

13 - Uma estrutura de acordo com o ponto 12, caracterizada porque uma camada de material de revestimento interior é aplicada e presa à dita folha de revestimento de cimento de amianto.

14 - Uma estrutura de acordo com os pontos 2, 4 e 5, caracterizada porque uma folha de revestimento rígida de cimento de amianto é presa a cada um dos lados do referido núcleo de polistireno, e é aplicada e presa a uma das folhas de revestimento rígidas uma camada de alvenaria.

15 - Uma estrutura de acordo com o ponto 14, caracterizada porque é aplicada e presa uma camada de material de revestimento interior à outra das ditas folhas de revestimento rígida.

16 - No processo para a fabricação de uma estrutura de painel de parede laminado isolante, as fases caracterizadas por incluir a apli-

cação de uma lâmina e o revestimento de pelo menos um lado de um núcleo substancialmente rígido de um material celular leve expandido, com uma folha de revestimento fino de material de construção adequado, superpondo e prendendo a essa, e aplicando e prendendo uma folha fina de revestimento de uma camada relativamente fina de alvenaria decorativa relativamente mais fina de materiais de revestimento trituradas à dita alvenaria, para formar uma estrutura de painel de parede isolante laminada.

17 - Um processo de acordo com o ponto 16, caracterizado porque é aplicada uma folha fina e rígida de revestimento feita de cimento de amianto a cada lado do referido núcleo, por meio da aplicação de uma fina camada de adesivo ao referido núcleo.

18 - Um processo de acordo com os pontos 16 e 17, caracterizado porque a referida camada decorativa de material de revestimento triturado é aplicada sobre o referido material de alvenaria, antes que este se tenha fixado inteiramente e endurecido.

19 - Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado porque a camada de alvenaria revestida e recortada e marcada para proporcionar o aspecto de tijolos e juntas de argamassa, antes que essa camada de alvenaria tenha endurecido.

20 - Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado porque a referida estrutura de painel de parede laminado isolante é ainda processada por aquecimento em um forno, sob uma atmosfera de vapor d'água, a uma temperatura um pouco acima de 38º C e depois é deixada esfriar no referido forno até a temperatura ambiente.

21 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado porque a referida estrutura de painel de parede laminado isolante é ainda processada por remoção do forno, sendo deixada ficar em repouso e secar sob as condições atmosféricas normais.

22 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado porque a referida estrutura de painel de parede laminado isolante é ainda processada por lavagem para a remoção dos depósitos sobre a dita estrutura, resultantes do tratamento com vapor e/ou sacagem, e por aplicação de um revestimento impermeabilizante à superfície da mesma.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, o 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 7 de julho de 1960, sob nº 41.321.

(Nº 54.195 - 30-12-65 - Cr\$ 11.)

TERMO N.º 120.092

De 10 de junho de 1960

Requerente - Ciba Société Anonyme, firma industrial e comercial suíça.

Processo para a fabricação de novos compostos de guanidina - Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1º - Processo para a fabricação de alcoilonomino alcoil inferior guanidinas, nas quais a cadeia de

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acôrdo com o art. 28 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.

alcoilenoimino contém 4 a 10 átomos de carbono, como componentes nucleares, e o radical alcoila inferior separa o grupo guanido do grupo imino por 2 a 7 átomos decarbono, seus derivados acilicos, compostos de amônio quaternário e seus sais, caracterizado pelo fato de se converter, de maneira *per se* conhecida, derivados funcionais reativos de ácidos N (alcoileno imino alcoil inferior) carbâmicos, os quais são conversíveis em guanidinas, ou seus sais, em alcoilenoimino alcoil inferior guanidinas, ou em alcoilenoimino alcoil inferior guanidinas ou seus sais, nos quais um átomo de carbono do grupo alcoila inferior e ou um ou dois átomos de carbono nucleares com um imino vicinal e ou átomo de guanido nitrogenado formam um grupamento carbamila ou tiocarbamila, se converter os grupos carbonila ou tiocarbonila em grupos metileno, ou em ésteres guanido reativo alcanólicos inferiores ou éteres alcoilenoimino alcanólicos inferiores ou seus sais se permutar o grupo éster pelo grupo alcoilenoimino ou um grupo guanido, o grupo alcoilenoimino nos compostos acima contendo 4 a 10 átomos decarbono nucleares e separado o radical alcoila inferior, alcoila inferior ou álcool inferior o grupo iminodo grupo éster ou amina por 2 a 7 átomos de carbono, e, se desejado, se acilar os compostos resultantes, segundo um método *per se* conhecido e ou se converter em compostos de amônio quaternário e ou se converter os sais resultantes nos compostos livres ou os compostos livres resultantes em seus sais.

2.º Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se amonolisar, aminolisar, hidrolisar ou hidrogenolisar os derivados funcionais reativos de ácidos N (alcoilenoimino alcoil inferior) carbâmicos, os quais são conversíveis ou guanidinas, ou seus sais.

3.º Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se reduzir as alcoilenoimino alcoil inferior guanidinas, nas quais um átomo de carbono do grupo alcoila inferior e

ou um ou dois átomos de carbono nucleares com um imino vicinal e ou átomo de guanido nitrogenado formam um grupamento carbamila ou tiocarbamila, ou seus sais.

4.º Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se fazer reagir ésteres guanido reativo alcanólicos inferiores com alcoilenoiminas ou ésteres alcoil enoimino alcanólicos inferiores com guanidinas.

5.º Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se empregar, como derivados funcionais reativos de ácidos alcoilenoimino alcoil inferior carbâmicos, os quais são conversíveis em guanidinas, os compostos, nos quais são considerados como substituintes do grupo alcoileno imino alcoila inferior os se-

guintes radicais: grupos cianamida, grupos ureido ou tioureido, grupos isoureido eterificado ou isotioureido, grupos cianoguanido, grupos biguanido, grupos de ácido carbâmico esterificado ou ácido tiocarbâmico ou grupos halogeneto de ácido carbâmico ou grupos cianouréia ou cianotioureia ou seus tautômeros.

6.º Processo, conforme especificado no ponto 3, caracterizado pelo fato de se efetuar a redução com um hidrato de metal leve, eletroliticamente ou com hidrogênio, na presença de um catalisador.

7.º Processo, conforme especificado no ponto 4, caracterizado pelo fato de se empregar, como ésteres alcanólicos inferiores reativos do tipo definido no ponto 4,

os de ácidos halogenídricos ou de ácidos sulfônicos orgânicos.

8.º Processo, conforme especificado nos pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de se empregar os materiais de partida e processo, que são obtidas as alcoilenoimino alcoil inferior guanidinas ou seus sais, nos quais o grupo alcoilenoimino contém 6 a 8 átomos de carbono e o radical alcoila inferior separa o grupo guanido do grupo imino por 2 a 7 átomos de carbono.

9.º Processo, conforme especificado nos pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de se empregar os materiais de partida e processo, que são obtidas as alcoilenoimino alcoil inferior guanidinas ou seus sais, nos quais o grupo alcoilenoimino contém 6 a 8 átomos de carbono e o radical alcoila inferior representa 1:2 etileno, 1:2, 2:3 ou 1:3 propileno.

10.º Processo, conforme especificado nos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de se empregar os materiais de partida e processo, que são obtidos a heptametilenoimino etil guanidina e seus sais de adição de ácido.

11.º Processo, conforme especificado nos pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato de se empregar um produto intermediário, obtido em qualquer fase do processo, como o material de partida, e se efetuar as fases restantes do processo, ou se formar os materiais de partida nas condições de reações ou se empregar na forma de seus compostos acilicos, derivados de amônio quaternário ou sais.

12.º Processo para fabricação de novos compostos de guanidina conduzido substancialmente, conforme descrito em qualquer um dos exemplos acima.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 10 de junho de 1959, 10 de junho de 1959 e 10 de junho de 1959, sob os números 819.208, 819.209 e 819.210, respectivamente.

REVISTA TRIMESTRAL DE JURISPRUDENCIA DO SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

VOLUME 24 — 1963

PREÇO: Cr\$ 3.600

A Revista Trimestral de Jurisprudência do Supremo Tribunal Federal contém a matéria que, anteriormente, constituía o Apenso ao *Diário da Justiça*.

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n.º 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D. I. N.

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. De 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 da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados com a concessão do registro requerido.

Térmo n.º 712.993, de 28-9-1965
Comercial e Importadora "Tropical"
Limitada
São Paulo
Classe 8

VOIGTLANDER INDÚSTRIA BRASILEIRA

Para distinguir: Artigos e aparelhos eletrônicos: alto-falantes, antenas, agulhas para fonógrafos, amplificadores, bobinas para rádios e televisões, aparelhos para controle de sons, condensadores, aparelhos de comunicação interna, dials, discos gravados, aparelhos de frequência modulada, fonógrafos, gravadores de discos, gravadores de fitas, geradores estatísticos e eletrônicos de alta frequência que funcionam com válvulas, máquinas falantes, aparelhos de receptores de sons, rádios, rádios tonógrafos, aparelhos de televisão, sincronizadores, selecionadores, transformadores de sons, toca-discos automáticos ou não, transmissores transistores, válvulas para rádios e televisões

Térmo n.º 712.994 de 28-9-1965
Comercial e Importadora "Tropical"
Limitada
São Paulo

PAXIMAT INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 8
Para distinguir: Artigos e aparelhos eletrônicos: alto-falantes, antenas, agulhas para fonógrafos, amplificadores, bobinas para rádios e televisões, aparelhos para controle de sons, condensadores, aparelhos de comunicação interna, dials, discos gravados, aparelhos de frequência modulada, fonógrafos, gravadores de discos, gravadores de fitas, geradores estatísticos e eletrônicos de alta frequência que funcionam com válvulas, máquinas falantes, aparelhos de receptores de sons, rádios, rádios fonógrafos, aparelhos de televisão, sincronizadores, selecionadores, transformadores de sons, toca-discos automáticos ou não, transmissores transistores, válvulas para rádios e televisões

Térmo n.º 712.995, de 28-9-1965
Comercial e Importadora "Tropical"
Limitada
São Paulo

MECABLITZ INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 8
Para distinguir: Artigos e aparelhos eletrônicos: alto-falantes, antenas, agu-

lhas para fonógrafos, amplificadores, bobinas para rádios e televisões, aparelhos para controle de sons, condensadores, aparelhos de comunicação interna, dials, discos gravados, aparelhos de frequência modulada, tonógrafos, gravadores de discos, gravadores de fitas, geradores estatísticos e eletrônicos de alta frequência que funcionam com válvulas, máquinas falantes, aparelhos de receptores de sons, rádios, rádios tonógrafos, aparelhos de televisão, sincronizadores, selecionadores, transformadores de sons, toca-discos automáticos ou não, transmissores transistores, válvulas para rádios e televisões

Térmo n.º 712.996, de 28-9-1965
Comercial e Importadora "Tropical"
Limitada
São Paulo

A K A I INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 8
Para distinguir: Artigos e aparelhos eletrônicos: alto-falantes, antenas, agulhas para fonógrafos, amplificadores, bobinas para rádios e televisões, aparelhos para controle de sons, condensadores, aparelhos de comunicação interna, dials, discos gravados, aparelhos de frequência modulada, fonógrafos, gravadores de discos, gravadores de fitas, geradores estatísticos e eletrônicos de alta frequência que funcionam com válvulas, máquinas falantes, aparelhos de receptores de sons, rádios, rádios fonógrafos, aparelhos de televisão, sincronizadores, selecionadores, transformadores de sons, toca-discos automáticos ou não, transmissores transistores, válvulas para rádios e televisões

Térmo n.º 712.997, de 28-9-1965
Comercial e Importadora "Tropical"
Limitada
São Paulo

MAMIYA INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 8
Para distinguir: Artigos e aparelhos eletrônicos: alto-falantes, antenas, agulhas para fonógrafos, amplificadores, bobinas para rádios e televisões, aparelhos para controle de sons, condensadores, aparelhos de comunicação interna, dials, discos gravados, aparelhos de frequência modulada, fonógrafos, gravadores de discos, gravadores de fitas, geradores estatísticos e eletrônicos de alta frequência que funcionam com válvulas, máquinas falantes, aparelhos de receptores de sons, rádios, rádios fonógrafos, aparelhos de televisão, sincronizadores, selecionadores, transformadores de sons, toca-discos automáticos ou não, transmissores transistores, válvulas para rádios e televisões

Térmo n.º 712.998, de 28-9-1961
Comercial e Importadora "Tropical"
Limitada
São Paulo

TOPCON INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 8
Para distinguir: Artigos e aparelhos eletrônicos: Alto-falantes, antenas, agulhas para fonógrafos, amplificadores de sons, aparelhos de alta fidelidade bobinas para rádios e televisões, aparelhos para controle de sons, condensadores, aparelhos de comunicação interna, discos gravados, dials, aparelhos de frequência modulada, tonógrafos, gravadores de discos, gravadores de fitas, geradores estáticos e eletrônicos de alta frequência, que funcionam com válvulas, máquinas falantes, aparelhos de receptores de sons, rádios-tonógrafos, aparelhos de televisão, sincronizadores, selecionadores, transformadores de sons, toca-discos automáticos ou não, transmissores, transistores, válvulas para rádios e televisões

Térmos ns. 712.999 e 713.000, de 28-9-1965
Companhia Industrial Schlösser
Santa Catarina



Classe 23
Tecidos e peças em geral
Classe 24

Alamares, atacadores para espartilhos e calçados, ataduras de algodão para diversos fins exceto para fins medicinais, bandeiras, bordados, braçadeiras, borlas, cadeados para móveis e pianos, carapuças para cavalos, cordões, debruns, fitas, forros, franjas, feltro para órgão, fofos, galaretas, tampas, mochilas, mosquiteiros, mechas, ombreiras e enchimentos para roupas de homens e senhoras, panos para enfeites de móveis, não fazendo parte dos mesmos, palmilhas, passamarias, pavios, rédeas, rendas, redes, sacas, sinhaninhas para vestidos, telas, tampo para almofadas, não fazendo parte de móveis, artigos estes feitos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda, raion, lã, pelo e fibras, não incluídos em outras classes

Térmos ns. 713.001 a 713.003 de 28-9-1965
Companhia Industrial Schlösser
Santa Catarina



Classe 24
Alamares, atacadores para espartilhos, bandeiras, bordados, braçadeiras e borlas, capas para móveis e pianos, carapuças para cavalos, cordões, debruns, fitas, forros, franjas, filtros para órgão, mochilas, mosquiteiros, mechas, ombreiras, enchimentos para roupas, panos para enfeites de móveis, não fazendo parte dos mesmos, passamarias, pavios, reds, casos e sacas

Classe 22
Fios de algodão, cânhamo, juta, lã, nylon, fios plásticos, fios de seda natural e rayon, para tecelagem, para bordar, para costurar, tricotagem e crochê e linhas para pesca, linhas de aço para pesca

Classe 37
Roupas brancas, para cama e mesa: Acolchoados para camas, colchas, cobertores, estregões, fronhas, guardanapos, locais, bordados, jogos de toalhas, lençóis, mantas para camas, panos para cozinha e panos de pratos, toalhas de rosto e banho, toalhas de mesa, toalhas para levantar, toalhas para chá e café, toalhas para banquetes, guarnições para cama e mesa, toalinhas (cobre pão)

Térmo n.º 713.004, de 28-9-1965
Aluisio de Barros Oliveira
São Paulo



Classe 33
Banco de sangue, com serviço especializado em transfusão de sangue e seus derivados, hidratação infantil

Térmo n.º 713.005, de 28-9-1965
Roberto Ayres Pereira e Decio Pereira
Guedes
São Paulo



Classe 33
Agência de propaganda

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acôrdo 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 esse 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 713.006, de 28-9-1965
Roberto Ayres Pereira e Décio Pereira
Guedes
São Paulo



Classe 33
Agência de propaganda

Térmo n.º 713.007, de 28-9-1965
Companhia UsinaCamb ahyba
Rio de Janeiro

PRORROGAÇÃO



Indústria Brasileira

Classe 42
Aguardente

Térmo n.º 713.008, de 28-9-1965
Companhia UsinaCamb ahyba
Rio de Janeiro

PRORROGAÇÃO



Indústria Brasileira

Classe 41
Açúcar

Térmo n.º 713.009, de 28-9-1965
Companhia UsinaCamb ahyba
Rio de Janeiro

PRORROGAÇÃO



Indústria Brasileira

Classe 1
Alcool para fins industriais e comerciais

Térmo n.º 713.010, de 28-9-1965
Companhia UsinaCamb ahyba
Rio de Janeiro

PRORROGAÇÃO
COMPANHIA USINA

CAMBAHYBA

Classes: 1, 41 e 42
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 713.011, de 28-9-1965
Proenix Brasileira Companhia de Seguros Gerais
Guanabara

PHOENIX
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 50
Impresso sem cheques, duplicatas, apólices, títulos, cauções, rótulos, notas promissórias impressos em cartazes e impresso de propaganda

Térmo n.º 713.012, de 28-9-1965
S. Dort
Guanabara



Classe 8
Insignia e Comércio

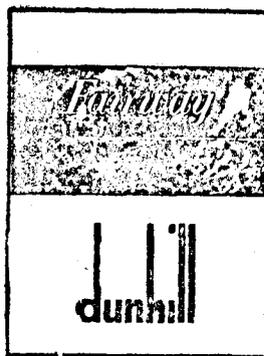
Térmo n.º 713.013, de 28-9-1965
(Prorrogação)
Novocol Chemical Mfg. Co. Inc.
Estados Unidos da América

MONINE

Propriedade de NOVOCOL CHEMICAL MFG. CO. INC.
Brookline, New York, U.S.A.
Fabricado por S.S. WHITE DENTAL MFG. of Brazil
Rio de Janeiro

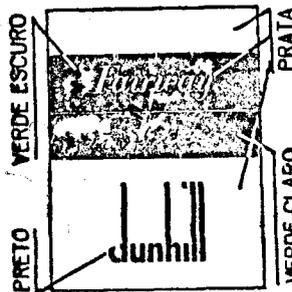
Classe 3
Material anestésico local feito em estado de solução, pó ou tabletes

Térmo n.º 713.014, de 28-9-1965
Alfred Dunhill Limited
Inglaterra



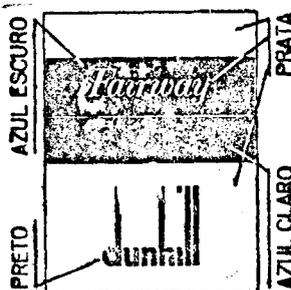
Classe 44
Tabaco manufaturado ou não. Artigos para fumantes, exceto papel (classe 38)

Térmo n.º 713.015, de 28-9-1965
Alfred Dunhill Limited
Inglaterra



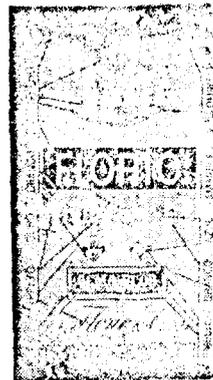
Classe 44
Tabaco manufaturado ou não. Artigos para fumantes, exceto papel (classe 38)

Térmo n.º 713.016, de 28-9-65
Alfred Dunhill Limited
Inglaterra



Classe 44
Tabaco manufaturado ou não. Artigos para fumantes, exceto papel (classe 38)

Térmo n.º 713.017, de 28-9-65
Società Per Azioni Vinalcola Italiana Florio-Ingiam Whitaker-Woodhouse & C. S.A.V.I.
Itália



Classe 42
Um vinho composto gemado

Térmo n.º 713.018, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

OLBA

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 713.019, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

BETIX

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 713.020, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

BUMEL

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 713.021, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

ETAX

Classe 41
Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código de Propriedade Industrial. De 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 713.022, de 28-9-65
Aktiebolaget Astra, Apotekärnes
Kemiska Fabriker
Suécia

DURANEST

Classe 3
Anestésicos

Térmo n.º 713.023, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

FRUTOP

Classe 41

Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 713.024, de 29-4-65
Unilever Limited
Inglaterra

BONISTA

Classe 41

Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 713.025, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

MIRA

Classe 41

Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 713.026, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

TRIDENT

Classe 48

Para distinguir: Perfumes, essências extratos, água de colônia, água de toucador, água de beleza, água de quina, água le rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tónicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, bandolina, "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para o cabelo creme revanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele a "maquilage", leplatórios, desodorante, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lapis para pestana e sobrancelhas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmim para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, lenfíficos em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, saquinhos perfumado, preparados em pó, pasta, líquidos e tijolos

pra o tratamento das unhas, dissolventes e vernizes, removedores da cutícula, glicerina erfumada para os cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 713.027, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

KALODONT

Classe 48

Para distinguir: Perfumes, essências extratos, água de colônia, água de toucador, água de beleza, água de quina, água le rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tónicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, bandolina, "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para o cabelo creme revanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele a "maquilage", leplatórios, desodorante, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lapis para pestana e sobrancelhas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmim para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, lenfíficos em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, saquinhos perfumado, preparados em pó, pasta, líquidos e tijolos pra o tratamento das unhas, dissolventes e vernizes, removedores da cutícula, glicerina erfumada para os cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 713.028, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

KALOGEN

Classe 48

Para distinguir: Perfumes, essências extratos, água de colônia, água de toucador, água de beleza, água de quina, água le rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tónicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, bandolina, "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para o cabelo creme revanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele a "maquilage", leplatórios, desodorante, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lapis para pestana e sobrancelhas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmim para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, lenfíficos em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, saquinhos perfumado, preparados em pó, pasta, líquidos e tijolos

me; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, saquinhos perfumado, preparados em pó, pasta, líquidos e tijolos pra o tratamento das unhas, dissolventes e vernizes, removedores da cutícula, glicerina erfumada para os cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 713.029, de 28-9-65
ohn West Foods Limited
Inglaterra

JOHN WEST

Classe 41

Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Térmo n.º 713.030, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

OCILMA

Classe 48

Para distinguir: Perfumes, essências extratos, água de colônia, água de toucador, água de beleza, água de quina, água le rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tónicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, bandolina, "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para o cabelo creme revanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele a "maquilage", leplatórios, desodorante, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lapis para pestana e sobrancelhas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmim para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, lenfíficos em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, saquinhos perfumado, preparados em pó, pasta, líquidos e tijolos pra o tratamento das unhas, dissolventes e vernizes, removedores da cutícula, glicerina erfumada para os cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 713.031, de 28-9-65
Unilever Limited
Inglaterra

SHIELD

Classe 48

Para distinguir: Perfumes, essências extratos, água de colônia, água de toucador, água de beleza, água de quina, água le rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tónicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, bandolina, "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para o cabelo creme revanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele a "maquilage", leplatórios, desodorante, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lapis para pestana e sobrancelhas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmim para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, lenfíficos em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, saquinhos perfumado, preparados em pó, pasta, líquidos e tijolos

dolina "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para o cabelo creme revanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele a "maquilage", leplatórios, desodorante, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lapis para pestana e sobrancelhas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmim para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, lenfíficos em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, saquinhos perfumado, preparados em pó, pasta, líquidos e tijolos pra o tratamento das unhas, dissolventes e vernizes, removedores da cutícula, glicerina erfumada para os cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 713.032, de 28-9-65

Unilever Limited
Inglaterra

PEPSODENT

Classe 48

Para distinguir: Perfumes, essências extratos, água de colônia, água de toucador, água de beleza, água de quina, água le rosas, água de alfazema, água para barba, loções e tónicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, bandolina, "batons" cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para o cabelo creme revanescente, cremes gordurosos e pomadas para limpeza da pele a "maquilage", leplatórios, desodorante, vinagre aromático, pó de arroz e talco perfumado ou não, lapis para pestana e sobrancelhas, preparados para embelezar cílios e olhos, carmim para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, lenfíficos em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, saquinhos perfumado, preparados em pó, pasta, líquidos e tijolos pra o tratamento das unhas, dissolventes e vernizes, removedores da cutícula, glicerina erfumada para os cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmo n.º 713.034, de 28-9-65
Aktiebolaget Astra Apotekärnes
Kemiska Fabriker

Suécia

PREFERID

Classe 3
Preparado de vitamina ferro

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: CR\$ 50