



ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIV — N.º 15

CAPITAL FEDERAL

SEGUNDA-FEIRA, 24 DE JANEIRO DE 1966

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

TÉRMO N.º 131.817

De 21 de agosto de 1961

The Timken Roller Bearing Company
— Estados Unidos da América.

Titulo: Dispositivos para identificar Arames defeituosos e para rejeitar artigos feitos dos mesmos.

Pontos característicos

1 — Um aparelho para marcar porções defeituosas de arames e similares, caracterizado pelo fato de compreender elementos eletromagnéticos capazes de detectar defeitos do arame quando dito arame se move se move e capazes de produzir sinais elétricos em resposta aos ditos defeitos; órgãos destinados a mover o arame até além dos ditos elementos eletromagnéticos; e um dispositivo cortador móvel localizado adjacente ao arame incluindo um órgão eletromecânico que responde aos sinais elétricos para pôr dito órgão em engajamento de corte com o arame sempre que um defeito é detectado.

2 — Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do mencionado órgão eletromagnético incluir relés destinados a manter o cortador em engajamento de corte com o arame além da extremidade de cada defeito.

3 — Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos ditos elementos eletromagnéticos incluírem órgãos geradores de um sinal elétrico que varia proporcionalmente à extensão do defeito do arame quando dito arame se move através do aparelho, pelo fato do mencionado cortador móvel responder aos sinais gerados acima de um valor predeterminado, para engajar o lado do arame; dito aparelho sendo também caracterizado pelo fato de incluir um cilindro de apoio engajando o lado do arame oposto ao cortador; e um órgão de controle operativamente conectado ao cortador e respondendo aos sinais gerados acima do citado valor predeterminado dito órgão de controle compreendendo um selenoide.

4 — Um aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do ci-

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

§2º Da data da publicação de que trata o presente artigo, começara 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.

tado órgão de controle incluir um motor afluído e o citado selenoide controlar a aplicação de pressão do fluido proveniente de uma fonte apropriada, ao dito setor a fluído.

5 — Um aparelho para marcar porções defeituosas de arames e similares, caracterizado pelo fato de compreender um cortador móvel entre uma posição engajando o arame e um posição espaçada do arame; um dispositivo destinado a mover o arame além do cortador; e um dispositivo destinado a mover o arame além do cortador; e um dispositivo operativamente conectado ao cortador para movê-lo em engajamento de corte com o respectivo arame sempre que uma porção defeituosa do arame está se movendo, o último destes dispositivos incluindo um elemento identificador de defeito localizado a frente do cortador ao longo do arame, de modo a detectar os defeitos antes que os mesmos passem pelo cortador e para gerar um sinal elétrico de característico predeterminado, em resposta aos defeitos do arame; e um órgão motor controlado pelos referidos sinais elétricos e operativamente conectados ao mencionado cortador para mover dito cortador em engajamento de corte com a superfície do arame quando a porção defeituosa move-se através do dito cortador.

6 — Um aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de órgãos retardadores serem providos em associação com o órgão motor para manter o cortador em engajamento de corte com a superfície do arame durante um predeterminado espaço de tempo após a passagem de uma orção defeituosa de arame.

7 — Um aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato do mencionado cortador incluir uma peça pivotada tendo uma borda cortante destinada a engajar a superfície do arame ao longo de um de seus lados, bem como pelo fato de um cilindro de apoio

engajar o lado do arame oposto à borda cortante.

8 — Um aparelho para identificar porções de um arame tendo uma fatia longitudinal cortada ao longo de um lado, caracterizado pelo fato de incluir uma peça tendo uma passagem de tamanho e força substancialmente iguais ao arame, um orifício comunicando-se com a passagem entre as extremidades da mesma, um órgão conectando o mencionado orifício a uma fonte de pressão; um dispositivo destinado a impelir o arame através da mencionada passagem de modo que o lado do arame tendo a fatia longitudinal move-se até além do orifício, e um interruptor de pressão comunicando-se com o referido orifício e sendo operável em resposta a determinadas mudanças de pressão no citado orifício, dita pressão sendo substancialmente confinada contra empapamentos pelo orifício quando uma porção do arame não provida com a fatia longitudinal está se movendo no citado orifício e dita pressão escapando entre a fatia cortada no arame e a passagem e sendo substancialmente reduzida no orifício quando a porção cortada atravessa dito orifício.

9 — U'a máquina para confeccionar peças a partir de arame que pode ter porções defeituosas identificadas pela remoção do material de um lado do caracterizada pelo fato de incluir o aper-referido arame no local dos defeitos feiçãoamento compreendendo dispositivos destinados a separar as partes feitas de arame defeituoso das outras peças, ditos dispositivos incluindo um elemento provido com um furo através do qual, o arame passa quando penetra na máquina, uma portinhola comunicando-se com o furo entre as extremidades do mesmo sobre o lado associado com o mencionado lado do arame; dispositivos destinados a estabelecer pressão na citada portinhola quando o arame se encontra no furo, dita pressão sendo parcialmente dissipada sempre que uma porção defei-

tuosa está colocada no dito furo; e elementos guia destinados a encaminhar as peças confeccionadas de arame defeituosos para um local diferente de local para o qual não encaminhadas as peças sem defeito, ditas guias incluindo órgãos de controle que respondem a mudanças de pressão na referida portinhola.

10 — U'a máquina de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de incluir uma calha de saída, dita calha de saída incluindo o citado órgão guia que compreende um elemento guia móvel, destinado a encaminhar as peças confeccionadas com arame defeituosos para um bocal diferente do local para o qual são encaminhadas as peças sem defeito, dito elemento guia tendo a ele conectado um dispositivo operador destinado a movê-lo entre uma posição operativa que encaminha as peças para um local, e uma posição inoperante que encaminha as peças defeituosas para um local diferente, dito dispositivo operador respondendo às alterações de pressão na citada portinhola.

11 — U'a máquina de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato do dito dispositivo operador incluir um interruptor que responde à pressão operativamente conectado a portinhola e um solenóide controlado desta maneira.

12 — U'a máquina de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato do mencionado dispositivo operador incluir um órgão destinado a manter o elemento guia na posição inoperante durante certo tempo predeterminado, depois da porção defeituosa ter passado pela referida portinhola.

13 — Um aparelho destinado a rejeitar artigos feitos de arame defeituoso, o arame defeituoso sendo identificado por porções recortadas na superfície do mesmo nas regiões dos defeitos, caracterizado pelo fato de incluir u'a máquina para fazer artigos de arame; dispositivos destinados a fornecer arame à máquina; e dispositivos destinados a rejeitar os artigos defeituosos, os últimos dispositivos incluindo uma passagem através da qual passa o arame quando penetra na máquina, dita passagem tendo substancialmente as mesmas formas e dimensões que o arame; um orifício comunicando-se com a referida passagem entre as extremidades da mesma; uma saída na máquina para os artigos feitos com o arame, incluindo um recipiente separado para receber os artigos feitos com

— 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, ressaltados, por quem de 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 do endereço

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

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

Semestre . . . Cr\$ 6.000

Ano Cr\$ 12.000

Exterior:

Ano Cr\$ 13.000

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre . . . Cr\$ 4.500

Ano Cr\$ 9.000

Exterior:

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.

— 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.

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.

arame defeituoso; um dispositivo defletor, associada à citada saída, destinado a encaminhar os artigos feitos de arame defeituoso para o citado recipiente separado; e um órgão de controle para o mencionado defletor incluindo um sistema de pressão de fluido conectado ao dito orifício para manter no mesmo uma pressão determinada quando arame isento de defeito está junto ao dito orifício, e um interruptor que responde à pressão comunicando-se com o orifício; dito interruptor movendo-se entre posições operativas alternadas, dependendo de variações de pressão no orifício, uma das referidas posições ocorrendo quando a pressão no orifício tem o valor determinado e a outra posição ocorrendo quando uma porção recortada do arame está adjacente ao orifício.

14 — Um aparelho destinado a rejeitar peças feitas de arame, caracterizado pelo fato de compreender u^a máquina para confeccionar peças individuais de arame incluindo uma entrada de arame, uma saída das peças; um mecanismo para cortar o arame e formar as peças; um arame destinado a alimentar a máquina dito arame, tendo uma superfície que é parcialmente cortada em um lado para identificar porções defeituosas, t^{as} das as porções cortadas estando substancialmente alinhadas no mesmo lado do arame; um dispositivo destinado a mover o arame na referida máquina; um

órgão associado à entrada da máquina, tendo um furo de forma e dimensões substancialmente iguais às do arame, através da qual passa o arame; um orifício comunicando-se com o mencionado furo entre as extremidades do mesmo e no lado do mesmo associado com as porções cortadas e alinhadas; um dispositivo destinado a produzir, no dito orifício, uma pressão que é parcialmente dissipada sempre que uma porção cortada do arame está junto ao orifício; um interruptor elétrico que responde às mudanças de pressão no orifício de modo a mover-se entre uma posição energizada e uma posição desenergizada em resposta às citadas mudanças de pressão; e um dispositivo de distribuição, associado à saída das peças e controlado pelo referido interruptor a fim de encaminhar as peças feitas de arame defeituoso para um recipiente diferente do recipiente para o qual são encaminhadas as peças sem defeito.

15 — Um aparelho de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de incluir elementos elétricos de retardo destinados a manter o dispositivo de distribuição em uma posição que dirige um número predeterminado de peças feitas imediatamente depois de um defeito para o recipiente destinado às peças defeituosas.

16 — Um aparelho de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de

citado órgão elétrico de retardo incluir um dispositivo contador e órgãos destinados avançar o contador em resposta a predeterminados movimentos do arame para o interior da máquina.

17 — Um aparelho de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato do mencionado dispositivo destinado a mover o arame para o interior da máquina incluir um par de cilindros opostos fricionalmente engajados com lados opostos do arame.

18 — Um aparelho para eliminar seletivamente peças formadas a partir de porções defeituosas de um arame contínuo, compreendendo elementos destinados a fazer o arame contínuo avançar ao longo de determinada trajetória e um elemento sensor destinada a detectar defeitos ao longo do comprimento do arame, caracterizado pelo fato de comportar um órgão de distorção que responde ao citado elemento sensor para deformar o artigo de arame na área dos defeitos; um órgão de formação destinado a produzir uma multiplicidade de peças a partir do arame; um órgão de detenção que responde às áreas de deformação destinado a produzir uma multiplicidade de peças a partir do arame; um órgão de detenção que responde às áreas de deformação do arame para indicar que as peças formadas a partir destas áreas de deformação serão defeituosas; e um órgão de rejeição que res-

ponde ao dito órgão de detenção para eliminar seletivamente a multiplicidade de peças formadas a partir destas áreas de deformação.

19 — Um aparelho de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato do dito órgão de distorção compreender um cortador que responde ao citado elemento sensor para remover um segmento chato alongado ao longo do diâmetro do referido arame na área do mencionado defeito.

20 — Um aparelho de acordo com os pontos 18 e 19 caracterizado pelo fato do dito órgão de detecção incluir um elemento tendo uma passagem substancialmente do mesmo tamanho e da mesma forma da maior dimensão do dito artigo de arame, dito artigo de arame passando através da citada passagem; um orifício comunicando-se com a mencionada passagem entre as extremidades da mesma; um elemento conectando dito orifício a uma fonte de pressão; e elementos interruptores comunicando-se com o citado orifício e operáveis em resposta a uma predeterminada mudança de pressão no citado orifício, dita pressão sendo relativamente confinada contra escapamento quando os mencionados segmentos chatos não estão passando através do orifício e dissipando-se através do orifício ao longo da referida passagem, quando os ditos segmentos

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.

chatos de arame passam através do dito orifício.

21 — Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos 18, 19 ou 20, caracterizado pelo fato de incluir um órgão classificador que responde ao dito órgão de detecção para separar as peças formadas a partir das áreas de deformação das peças formadas a partir de cada uma das outras áreas do arame contínuo.

22 — Um aparelho de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato do dito elemento sensor ser montado adjacente ao arame que se move, a fim de detectar defeitos do dito arame, dito elemento sensor incluindo elementos eletromagnéticos que geram um campo magnético no arame, dito campo sendo afetado por defeitos existentes no referido arame, quando o mesmo se desloca, para produzir sinais em resposta às mencionadas variações do campo magnético, dito órgão de distorção respondendo aos sinais acima de uma determinada magnitude para cortar segmentos chatos alongados do arame substancialmente paralelos ao eixo longitudinal do arame nas regiões dos defeitos, dito órgão de distorção incluindo um cortador móvel para uma posição em engate com o arame, em resposta aos ditos sinais acima da citada magnitude predeterminada; e um rôlo de apoio que engaja o lado oposto do arame em relação ao cortador.

23 — Um aparelho para localizar e marcar defeitos em um arame e rejeitar artigos feitos a partir do arame defeituoso caracterizado pelo fato de ser construído e adaptado para operar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com particular referência aos modos de realização ilustrados nos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 2 de novembro de 1960, sob número 66.830.

(Nº 53.830 — 27-12-65 — Cr\$ 16.000)

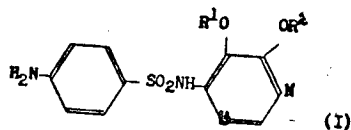
TÉRMO Nº 131.279

De 31 de julho de 1961

F. Hoffmann — La Roche & Cie. Societé Anonyme — (F. Hoffmann — La Roche & Co. Aktneigesellschaft) — Suíça.

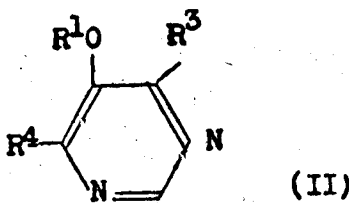
Título: Processo para a preparação de sulfapirimidinas.

1.º — Processo para a preparação de novas sulfonamidas do grupo das pirimidinas da fórmula geral:

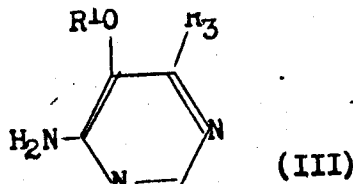


na qual R1 e R2 são grupos alcoil inferior ou alquênil, e seus sais, caracterizado pelo fato de que (a) se

condensa uma pirimidina da fórmula geral:



na qual R1 tem a mesma significação que acima e R3 e R4 representam um átomo de halógeno ou um grupo R2O, com um sal alcalino metálico de uma benzenosulfonamida, tendo um grupo amino livre ou protegido na posição p, de que se substitui um substituinte halógeno (desde que esteja presente no produto de condensação) por um grupo R2O e se elimina por meio de degradação qualquer grupo protetor (desde que esteja presente no produto de condensação) ou (b) de que se condensa uma pirimidina da fórmula geral:



na qual R1 e R3 têm a mesma significação que acima, com um benzenosulfonil-halóide contendo um substituinte p convertível no grupo amino, de que substitui um substituinte halógeno (desde que esteja presente no produto de condensação) por um grupo R2O e de que se transforma o mencionado substituinte p no grupo amino.

2.º — Processo de preparação segundo a reivindicação 1.º, caracterizado pelo fato de que uma 4,6-halógeno-5-alcoxi inferior-pirimidina é condensada com um sal alcalino metálico de sulfanilamida ou um de seus derivados N4-acilo para formar 4-sulfanilamido-5-alcoxi inferior-6-halógeno-pirimidina ou um de seus derivados N-4-acilo, de que o substituinte 6-halógeno é substituído por um grupo acoxi inferior e o grupo N4-acilo (desde que esteja presente no produto reacional) eliminado por meio de degradação hidrolítica e, se necessário for, de que a 4-sulfanilamido-5, 6-alcoxi di-inferior-pirimidina é transformada em um sal aceitável em farmácia.

3.º — Processo de preparação segundo a reivindicação 2.º, caracterizado pelo fato de que as substâncias de partida são condensadas a uma temperatura oscilando, aproximadamente, entre cerca de 80 a 120º, de preferência entre cerca de 90º a 100º C.

4.º — Processo de preparação segundo as reivindicações 2.º e 3.º, ca-

racterizado pelo fato de que 4, 6-dicloro-5-metoxi-pirimidina e sulfanilamida de sódio são utilizadas como substâncias de partida.

5.º — Processo de preparação segundo a reivindicação 1.º, caracterizado pelo fato de que uma 4-amino-5, 6-alcoxi di-inferior-pirimidina é condensada com um halóide de benzenosulfonilo contendo um substituinte p convertível no grupo amino, de que o mencionado substituinte p é então transformado no grupo amino e, se necessário for, de que a 4-sulfanilamido-5, 6-alcoxi di-inferior-pirimidina é transformada em um sal aceitável em farmácia.

6.º — Processo de preparação segundo a reivindicação 5.º, caracterizado pelo fato de que 4-amino-5, 6-dimetoxi-pirimidina e cloreto de p-acetaminobenzenosulfonilo são utilizados como substâncias de partida.

7.º — Processo de preparação segundo as reivindicações 5.º e 6.º, caracterizado pelo fato de que a condensação do reagente pirimidínico com o reagente sulfonil-halóide é elaborada em piridina absoluta a uma temperatura inferior a 50º C.

8.º — Processo para a preparação das sulfonamidas segundo a reivindicação 1.º, conforme descrição minuciosa nos exemplos apresentados.

9.º — Processo para a preparação de substâncias possuidoras de atividade antibacteriana, caracterizado pelo fato de que uma sulfonamida da fórmula geral I descrita na reivindicação 1.º ou um de seus sais aceitáveis em farmácia é posta em uma forma aceitável em medicina, como comprimidos, drágeas, cápsulas, supositórios, mediante ajuda dos excipientes sólidos ou líquidos usuais em farmácia.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e nos termos do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes, depositados em 9 de agosto de 1960, sob n.º 8994-60, e em 17 de março de 1961, sob n.º 3267-61, na Repartição de Patentes da Suíça.

TÉRMO Nº 131.482

De 4 de agosto de 1961

Requerente: Ciba Societé Anonyme (em alemão: Ciba Aktiengesellschaft), firma industrial e comercial suíça, estabelecida em Basileia, Suíça.

Pontos característicos: "Processo para a fabricação de novos corantes de Cuba".

Pontos característicos

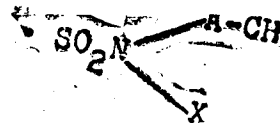
1. — Processo para a fabricação de corantes de Cuba, caracterizado pelo fato de se acilar um corante de Cuba, o qual contém, pelo menos, um grupo hidroxila externo, com um agente introduzindo um radical acila orgânico, contendo, pelo menos, um grupo de ácido comunicando hidro-solubilidade.

2. — Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato do corante, empregado como o material de partida, conter, pelo menos, um grupo hidroxila ligado alifaticamente.

3. — Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato do corante, empregado como o

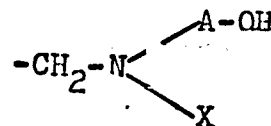
material de partida, conter, pelo menos, um grupo hidroxila ligado a um radical arila externo.

4. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato do corante empregado, conter um radical da fórmula:



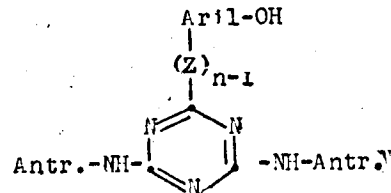
na qual A representa um radical alifático, especialmente um grupo alcóleno e X representa um átomo de hidrogênio ou um radical alcóila ou um radical da fórmula -A-CH.

5. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato do corante empregado conter, pelo menos, um radical da fórmula:



na qual A representa um radical alifático, especialmente um grupo alcóleno e X representa um átomo de hidrogênio ou um radical alcóila da fórmula -A-OH.

6. — Processo, conforme especificado no ponto 3 caracterizado pelo fato do corante, empregado como o material de partida, ser da fórmula geral:



na qual "Antr." representa um radical de antraquinona, Z representa um átomo de enxofre ou oxigênio ou um grupo -NH- ou -N(alcoila)- ou -SO2-, n representa o número inteiro 1 ou 2 e o grupo hidroxila, vantajosamente, está na posição orto relativamente ao radical da triazina ou do símbolo Z.

7. — Processo conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 — 6, caracterizado pelo fato de se empregar um agente acilante, que introduz o radical de um ácido carboxílico.

8. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 — 7, caracterizado pelo fato de se empregar um agente acilante, que contém, pelo menos, um grupo de ácido sulfônico.

9. — Processo, conforme especificado no ponto 8, caracterizado pelo fato de se empregar um agente acilante, que introduz um radical da fórmula:



na qual n representa o número inteiro 1, 2 ou 3.

10. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de se efetuar a acilação num solvente orgânico.

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.

11. — Processo, conforme especificado no ponto 10, caracterizado pelo fato de se efetuar a acilação numa base de piridina, a uma temperatura elevada.

12. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de se empregar, pelo menos, uma proporção molecular de agentes asilantes para cada grupo hidroxila externo.

13. Processo para a fabricação de novos corantes de Cuba, conduzido substancialmente, conforme descrito em qualquer um dos exemplos acima.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 5 de agosto de 1960, e 14 de outubro de 1960, sob os ns. 8.897-60 e 11.524-60, respectivamente.

TERMO Nº 131.619

De 10 de agosto de 1961

Requerente: CIBA Société Anonyme, Brásilia, Suíça.

Ponto característico: "Processo para a preparação de compostos heterocíclicos".

Pontos característicos

1. — Processo para a fabricação de compostos heterocíclicos da fórmula:



onde X representa um átomo de enxofre ou um de oxigênio, caracterizado pelo fato de se fazer reagir o ácido alfa:alfa'-dicloroadípico, na forma de um sal de metal alcalino ou sal de metal alcalino terroso do mesmo, num meio aquoso, com um sulfeto ou hidróxido de metal alcalino e, se desejado, se converter os sais resultantes do ácido dicarboxílico heterocíclico no ácido dicarboxílico livre.

2. — Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se executar a reação com uma solução aquosa concentrada de um sal de cálcio ou dissódico de ácido alfa:alfa'-dicloroadípico e uma solução aquosa concentrada de sulfeto ou hidróxido de sódio.

3. — Processo, conforme especificado no ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de se empregar para cada mol do sal de ácido alfa:alfa'-dicloroadípico cerca de 2 a 3 mol do hidróxido de metal alcalino, ou cerca de 1 ml de sulfeto de metal alcalino.

4. — Processo, conforme especificado nos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de se conduzir a reação a uma temperatura elevada, escalando de 50 a 110°C. ou, preferivelmente, de cerca de 70 a 100°C.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 11 de agosto de 1960, sob nº 9.118-60.

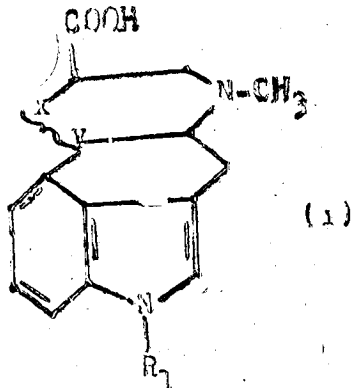
TERMO Nº 131.753

De 17 de agosto de 1961

Requerente — Sandoz S. A. — Suíça.

Título: Processo para a preparação de novos ácidos lisérgicos.

Processo para a preparação de novos ácidos lisérgicos e dihidrolisérgicos substituídos na posição 1, da fórmula geral I

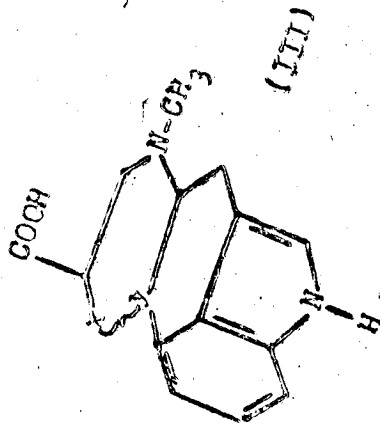


na qual R1 representa um grupo alquilo inferior, um grupo aralquilo monocíclico com resto alquilênico de baixo peso molecular ou um grupo alquênico de baixo peso molecular, e x-y significa o agrupamento —CHx ou —CH2-CN, caracterizado pelo fato de

a) se paponificarem, por meio de hidróxidos de alcali, compostos da fórmula geral II

na qual R- e x-y têm as significações acima definidas, e R2 e R3 podem ser iguais ou diferentes e significam, cada um, hidrogênio, um grupo alquilo inferior ou um grupo hidroxialquilo inferior, ou em conjunto com o átomo de azoto, o resto de tripéptico dos alcaloides naturais insolúveis em água da cravagem de centeio, ou

b) se tratarem ácidos lisérgicos ou ácidos dihidrolisérgicos da fórmula geral III



em amoníaco líquido com uma amida de alcali, e de se fazer reagir o sal de alcali resultante com um composto orgânico halogenado da fórmula geral R-Hal, na qual R1 tem a significação, acima definida e Hal representa cloro, bromo ou iodo.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade dos correspondentes pedidos de patente depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 19 de agosto de 1960, sob nº 9397/60; em 26 de outubro de 1960, sob número 11.974/60; 27 de janeiro de 1961, sob nº 967/61; e em 16 de fevereiro de 1961, sob nº 1891/61.

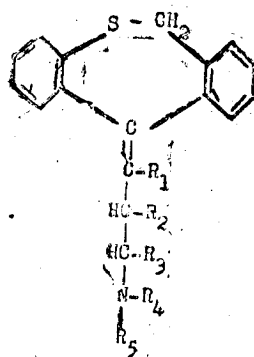
TERMO Nº 131.985

De 25 de agosto de 1961

Requerente — Sandoz S. A. — Suíça.

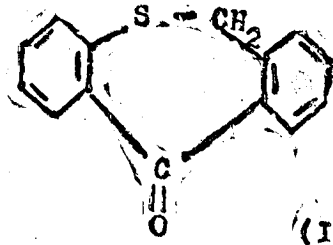
Título: Processo para a preparação de novos compostos heterocíclicos.

Processo para a preparação de novos derivados de homotioxanteno da fórmula geral I:

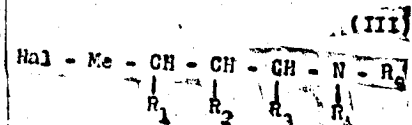


e dos seus sais de adição de ácido, fórmula na qual R-, R2 e R3 significam hidrogênio ou grupos alquilos inferiores, e R4 e R5 representam cada um um grupo alquilo inferior ou, em conjunto, uma cadeia alquilênica eventualmente interrompida por um átomo de oxigênio e contendo no máximo cinco átomos de carbono, ou significando R5 um grupo alquilo inferior e R4, em conjunto quer com

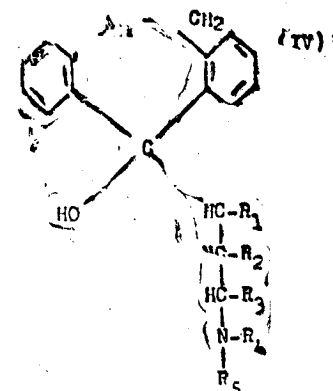
R1, R2 ou R3, uma cadeia alquilênica retilínea contendo dois a quatro átomos de carbono, sendo sempre dois dos substituintes R1, R2 e R3 constituídos por hidrogênio, caracterizado pelo fato de se fazer reagir uma homotioxantona da fórmula II:



com um composto organo-metálico da fórmula geral III:



na qual R1 a R5 têm as significações acima definidas, Me representa um metal bivalente, e Hal é cloro, bromo ou iodo, de se hidrolizar o produto reacional até ao derivado de 4-hidroxi-homotioxanteno da fórmula geral IV:



na qual R1 a R5 têm as significações acima definidas, de este ser separado eventualmente nas suas formas estereoisômeras e ser tratado em seguida com agentes dissociadores de água, e de se transformarem eventualmente os compostos obtidos nos seus sais de adição do ácido.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade dos correspondentes pedidos de patente depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 26 de agosto de 1960, sob o nº 9.684/60; em 25 de outubro de 1960, sob nº 11.895/60; e em 1º de junho de 1961, sob o nº 6.432/61.

TERMO Nº 132.178

De 31 de agosto de 1961

Eli Lilly And Company — Estados Unidos da América.

Título. «Composições e Compostos Herbicidas e Processo para preparar os mesmos — PP/Momson, Leonardos & Cia.

Imposto de Renda

LEI Nº 4.862 - DE 29-11-1965

Altera a legislação do imposto de renda, adota diversas medidas de ordem fiscal e fazendária e dá outras providências.

DIVULGAÇÃO Nº 954

PREÇO: Cr\$ 200

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

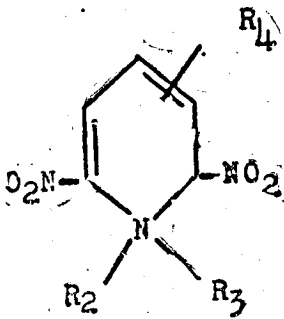
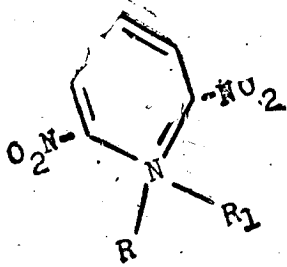
Na sede do D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo 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.

Pontos característicos

1 - Novas composições herbicidas caracterizadas por compreenderem um composto escolhido da classe que consiste de dial-quil-dinitro-anilinas representadas pelas fórmulas seguintes:



na qual R é um membro do grupo que consiste de atila, n-prapila, n-butila a alila; R1, R2 e R3 são membros do grupo que consiste de metila, atila, n-prapila, n-butila e alila; R e R1, e R2 e R3, quando tomadas em conjunto com o átomo de nitrogênio ao qual estão ligados, formam um membro do grupo que consiste de radicais piperidino e pirrolidino; e R4 é um membro de grupo que consiste de halogênio, halógeno-alquila e alquila tendo de 1 a 4 átomos de carbono.

2 - A composição como definida ao ponto 1, caracterizada pelo fato do composto ser N, N-di-n-propil 4-trifluorometil-2, 6-dinitro-anilina.

3 - A composição como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato do composto ser o, N-di-n-propil 2, 6-dinitro-anilina, N,N-di-n-propil 4-cloro-2, 6-dinitro-anilina, N, N-di-n-propil 2, 6-dinitro-anilina ou N, N-dialil 2,6-dinitro-anilina.

4 - A composição como definida no ponto 1, caracterizada pelo fato de se empregar a 2,6-dinitro-anilina de mistura com um veículo não filatômico.

5 - A composição como definida em quaisquer dos pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de se aplicar a 2,6-dinitro-anilina a uma área infestada com sementes de ervas daninhas e plantas da ervas daninhas, numa quantidade de cerca de 0.045 a 9.072 kg por 4.047 m².

6 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender um veículo não fitotóxico e na composto como definido em qualquer dos pontos 1 a

3, e produzido pelo processo acima descrito e exemplificado.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do pedido de Patentes dos Estados Unidos da América, em 31 de agosto de 1960, sob nº 53.066.

TERMO Nº 132.343

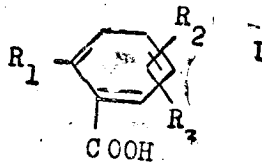
De 5 de setembro de 1961.

Requerente: J. R. Geigy S. A. - Suíça.

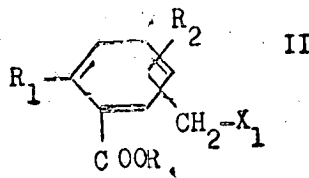
Título: Processo de produzir novos derivados de ácido alquil-benzóico.

Pontos Característicos

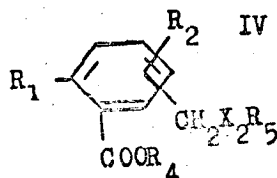
1 - Processo de produzir derivados de ácido alquil-benzóico da fórmula geral



na qual R1 representa um resto alcoxi, cicloalcoxi, arelcoxi, arilcoxi, acilcoxi, um átomo de halogênio, um grupo trifluorometio ou hidroxilo; R2 representa hidrogênio, um átomo de halogênio ou um grupo alquilo; e R3 representa um resto carboxi-alcoadi-alquilo, laocdi-alquilo, cicloalcoxi-alquilo, alquenioloalquilo, alquiloxi-alquilo, halogeno-alcoxi-alquilo, hidroxil-alcoxi-alquilo ou aralcoxi-alquilo, podendo, nestes restos, o átomo de oxigênio, ligado e mforma de éter, ser substituído por S, SO ou SO₂; além disso, um resto hidroxil-alquilo, aciloxalquilo, acil-tio-alquilo, ariloxi-alquilo aril-tio-alquilo, heteroiloxi-alquilo ou heteroiloxi-alquilo assim como, os seus sais não tóxicos farmacologicamente utilizáveis, com bases, caracterizado pelo fato de que derivados aprovados de ácido halogeno-metil-benzóico da fórmula geral

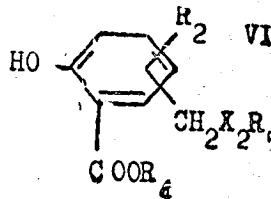


na qual X1 é um átomo de halogênio e R4 representa hidrogênio, um mionte de metal ou o ionte de amônio, um grupo alquilo ou alquil-amino inferior, e R1 e R2 têm o significado acima indicado, são postos em reação com um mercaptido ou alcoolato apropriado da fórmula geral



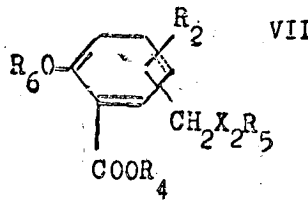
R₅X₂Na na qua R₅ representa um grupo alquilo inferior, um grupo carboxi-

alquilo, carboxi-arilo, alqueniolo, alquilo, cicloalquilo, halogeno-alquilo, hidroxi-alquilo, benzilo ou fenil-atilo, e X significa um átomo de enxofre ou de oxigênio; pelo fato de que o grupo ácido, eventualmente preso, de composto assim obtido, da fórmula geral

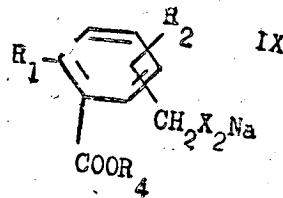


na qual R1, R2, R3, R4 e X2 têm o significado acima indicado, é liberto por saponificação e/ou hidrólise; e pelo fato de que se desejado, os compostos assim obtidos da fórmula geral I são transformados com bases em sais, farmacologicamente utilizáveis.

2 - Modificação do processo de acordo com o ponto 1 para produzir compostos da fórmula geral acima definida, na qual R1 significa um resto alcoxi ou arilcoxi, caracterizada pelo fato de que derivados do ácido salicílico, convenientemente substituídos, da fórmula geral



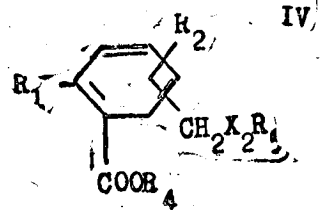
na qual R2, R3, R4 e X2 têm o significado acima indicado, são postos em reação com um halogênio-derivado de um composto orgânico apropriado da fórmula geral R₆X₂, Xa na qual R₆ significa um rest alquilo inferior ou um resto fenilo e X₂ tem o significado acima indicado; pelo fato de que o grupo ácido, eventualmente preso, do composto, assim obtido, da fórmula geral



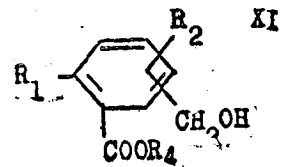
na qual R2, R3, R4 e X2 têm o significado acima indicado, é liberto por saponificação e/ou hidrólise; e que pelo fato de, se desejado, os compostos, assim obtidos da fórmula geral I, são transformados com bases em sais, farmacologicamente utilizáveis.

3 - Modificação do processo de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o sal sódico de um deri-

vado apropriado do ácido hidroxil-metil-benzóico da fórmula geral

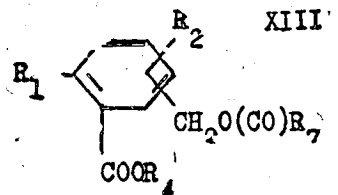


na qual R1, R2, R3 e X2 têm o significado indicado no ponto 1, é posto em reação com um derivado halogenado de um composto orgânico apropriado da fórmula geral R₅X₂ (X) na qual R₅ e X1 têm o significado indicado no ponto 1; pelo fato de que o grupo ácido, eventualmente preso, do composto, assim obtido da fórmula geral



na qual R1, R2, R3, R4 e X2 têm o significado indicado, é liberto por saponificação e/ou hidrólise; e pelo fato de que, se desejado, os compostos, assim obtidos, da fórmula geral I são transformados com bases em sais farmacologicamente utilizáveis.

4 - Modificação do processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que um derivado apropriado de ácido hidroxil-metil-benzóico da fórmula geral



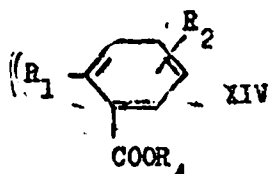
na qual R1, R2 e R4 têm o significado indicado no ponto 1, é posto, em reação com um anidrido ácido orgânico apropriado da fórmula geral (R₇CO)₂O (XIII) na qual R7 representa um grupo alquilo inferior, um grupo arilo substituído ou não substituído ou um resto heteroiba, para a formação de compostos da fórmula geral, do seguinte tipo pelo fato de que o grupo ácido, eventualmente preso, do composto, assim obtido, da fórmula geral XIII é liberto por saponificação e/ou hidrólise; pelo fato de que, se desejado, os compostos assim obtidos são transformados com bases em sais farmacologicamente utilizáveis.

5 - Modificação do processo de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que hidrogênio, preso ao núcleo benzênico, de um derivado apro-

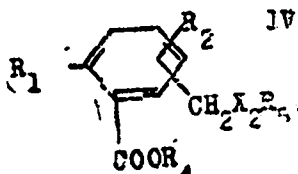
PATENTES DE INVENÇÃO

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.

Prindo de ácido benzóico da fórmula geral da fórmula I de seguinte forma:

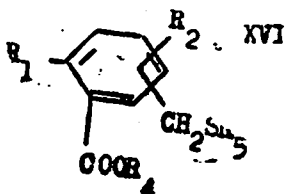


na qual R1, R2, e R3, têm o significado indicado no ponto 1, é posto em reação com um derivado halogênico de um composto orgânico apropriado da fórmula geral X-CH2-XR, (XV) na qual R, X, e Xa têm o significado indicado no ponto 1; pelo fato de que o ácido eventualmente preso, do composto assim obtido, da fórmula geral

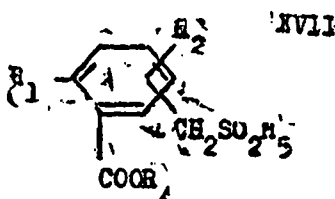


na qual R1, R2, R3, R4, e X, têm o significado indicado, é liberta por saponificação e/ou hidrólise; e pelo fato de que, se desejado, os compostos, assim obtidos, da fórmula geral I são transformados em sais farmacologicamente utilizáveis.

6 - Notificação do processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que derivados de ácido 2-metilbenzóico da fórmula geral

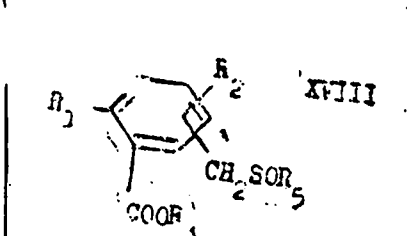


na qual R1, R2, R3, e R4, têm o significado indicado no ponto 1, são oxidados, sob condições apropriadas, com um oxidante em excesso para formar uma sulfona da fórmula geral I de seguinte tipo



na qual R1, R2, R3, e R4, têm o significado indicado, ou com uma quantidade limitada, correspondentemente calculada, do mesmo oxidante para formar um sul-

na qual R1, R2, R3, e R4, têm o significado indicado.



Finalmente a requerente reivindica de acordo com a legislação aplicável, a prioridade dos correspondentes pedidos de patente depositados na República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 6 de setembro de 1960, sob o nº 53.906, e em 20 de setembro de 1960, sob número 57.145.

TERMO Nº 132.416

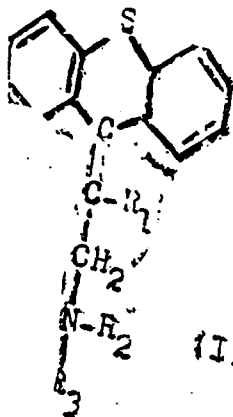
De 11 de setembro de 1961

Requerente - Sandoz Sociedade Anônima - Suíça.

Título - Processo para a preparação de novos compostos básicos.

Ponto Característico

Processo para a preparação de novos compostos básicos e dos seus sais, da fórmula geral I

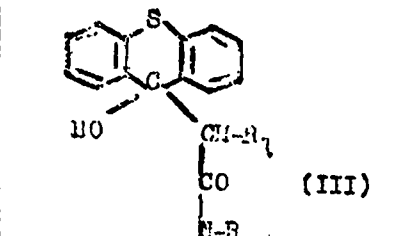


na qual R1 é um átomo de hidrogênio ou um grupo alquila inferior, R2 e R3 significam grupos alquila inferiores, ou R2 em conjunto com R1 ou R3, representa um resto alquilênico contendo, no máximo, cinco átomos de carbono em cadeia retinida, podendo o resto alquilênico, formado por R2 e R3, eventualmente ser interrompido por um átomo de oxigênio, caracterizado pelo fato de se fazer reagir tioxantona com amidas de ácido ou lactames da fórmula geral II



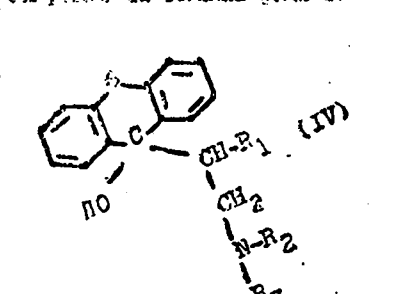
na qual R1, R2 e R3 têm as significações acima definidas, de que re-

eventualmente obtido, em a base livre I.



na qual R1, R2 e R3 têm as significações acima definidas, até aos compostos da fórmula geral IV

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável a prioridade dos correspondentes pedidos de patente depositados na República de Patentes da Suíça, em 13 de setembro de 1960, sob o número 10.389/60; em 30 de novembro de 1960, sob o número 13.382/60; e em 23 de junho de 1961, sob o número 7.350/61.



na qual R1, R2 e R3 têm as significações acima definidas, de, subsequentemente, se dissociar água destes e de, eventualmente, se transformar os compostos da fórmula I, assim obtidos, de maneira por si conhecida, nos seus sais.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável a prioridade dos correspondentes pedidos de patente depositados na República de Patentes da Suíça, em 13 de setembro de 1960, sob o número 10.389/60; em 30 de novembro de 1960, sob o número 13.382/60; e em 23 de junho de 1961, sob o número 7.350/61.

TERMO Nº 132.418

De 11 de setembro de 1961

Requerente - E. Merck Aktiengesellschaft, firma industrial e comercial alemã.

Pontos característicos de: "Processo para a obtenção de um novo derivado de imidazolina".

Pontos Característicos

1 - Processo para a obtenção de um novo derivado de imidazolina da fórmula I



caracterizado pelo fato de se reagir ácido 2,6-dimetil-3-hidroxi-4-tert-butil-fenilacético, respectivamente um dos seus derivados funcionais de ácido com etilenodiamina, ou com um derivado N-acilado de etilenodiamina sob formação direta ou por estágios do derivado de imidazolina da fórmula I, e de se converter, eventualmente a base livre assim obtida em um sal, com um sal deste composto,

eventualmente obtido, em a base livre I.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se produz a etilenodiamina, respectivamente, o derivado N-acilado do etilenodiamina, somente na solução reacional a partir de amoníaco ou de um derivado de amoníaco e de um composto que pode ser transformado, pelo tratamento com amoníaco ou com um derivado de amoníaco, em etilenodiamina, respectivamente em um derivado N-acilado de etilenodiamina.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, caso o produto obtido possua uma ligação dupla na posição 3,4 do anel de imidazolina ou possua uma ligação dupla exocíclica partindo do átomo 2 de carbono do anel de imidazolina, esta é transportada para a posição 2,3 do anel de imidazolina por isomerização em presença de um ácido, sob a formação de um composto da fórmula I.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Alemanha, em 30 de setembro de 1960, sob o nº M 46.696 IVh/12p.

TERMO Nº 132.425

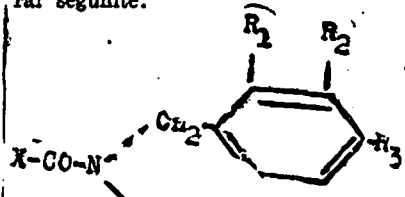
De 11 de setembro de 1961

Societá Farmaceutici Italia - Itália.

Título - "Processo para preparar novos derivados da benzilamina tendo atividade anti-pirético-analgésica".

Ponto Característico

1 - Um processo para preparar novas nicotinoil e isonico-tincoil-mono e dibenzilaminas, úteis na terapêutica como anti-pirético-analgésicos, tendo a fórmula estrutural geral seguinte:



em que X é 3-piridila ou 4-piridila,



R = H ou

R1 = ou R2 = ou R3 = H ou -OCH3

R = R1 = R2 = R3 = H.

salvo o caso em que e seus sais inorgânicos, caracterizado

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 após apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

porque se faz reagir o cloreto ou o anidrido do ácido nicotínico ou isonicotínico com um derivado da benzilamina em um solvente orgânico inerte como éter etílico, a dioxana, o benzeno e análogos, em presença ou não de aminas terciárias como a piridina ou a dimetil-anilina, e porque os produtos resultantes são isolados do modo conhecido da mistura de reação.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 15 de setembro de 1960, sob o nº 15.969.

TERMO N.º 133.250

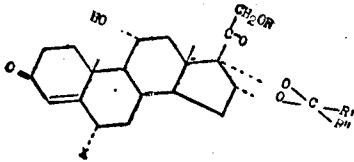
De 9 de outubro de 1961

Olin Mathieson Chemical Corporation. — Estados Unidos da América.

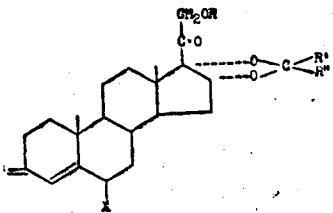
Título: Síntese de esteróides.

Pontos Característicos

1.º — Um processo para a produção de 11-hidroxi-esteróides da fórmula:



na qual R representa um hidrogênio ou radical acila, X representa halogênio e R' e R'' representam, cada um, um hidrogênio, um radical álcool inferior, halo-álcool inferior, aril mono-cíclico, aralcooil mono-cíclico, ou ciclo-álcool, e, junto com o átomo de carbono ao qual eles se prendem, R' e R'' representam um radical ciclo-álcool ou hetero-cíclico mono-cíclico, caracterizado por incubar, aerobiamente, um composto da fórmula:



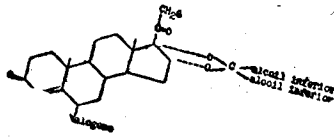
na qual R, X, R' e R'' têm as mesmas significações supra citadas, num meio de cultura tendo uma fonte assimilável de nitrogênio, carbono e energia, e contendo um micro-organismo do genus *Collectotrichum* ou de genus *Tricothecium*.

2.º — Um processo, de acordo com o ponto 1.º, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Collectotrichum phomoides*.

3.º — Um processo, de acordo com o ponto 1.º, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Tricothecium roseum*.

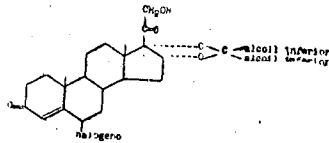
4.º — Um processo, de acordo com o ponto 1.º, caracterizado por incubar,

aerobiamente, um composto da fórmula:



num meio de cultura que compreende uma fonte assimilável de nitrogênio, carbono e energia, na presença de *Tricothecium roseum*, para produzir o correspondente 11-hidroxi-esteróide.

5.º — Um processo, de acordo com o ponto 1.º, caracterizado por incubar, aerobiamente, um composto da fórmula:

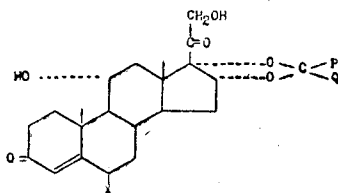


num meio de cultura que compreende uma fonte assimilável de nitrogênio, carbono e energia, na presença de *Collectotrichum phomoides*.

6.º — Um processo, de acordo com o ponto 1.º, caracterizado por incubar, aerobiamente, a 16, 17-acetonida da 6a-fluór-16a-hidroxi-cortexolona num meio de cultura compreendendo uma fonte assimilável de nitrogênio, carbono e energia, na presença do micro-organismo *Tricothecium roseum* para produzir a 16, 17-acetonida da 6a-fluór-16a-hidroxi-epi-hidro-cortisona.

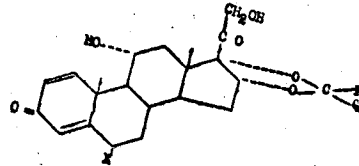
7.º — Um processo de acordo com o ponto 1.º, caracterizado por incubar, aerobiamente, a 16, 17-acetonida da 6a-fluór-16a-hidroxi-cortexolona num meio de cultura que compreende uma fonte assimilável de nitrogênio, carbono e energia, na presença de micro-organismo *Collectotrichum phomoides*, para formar a 16, 17-acetonida da 6a-fluór-16a-hidroxi-epi-hidro-cortisona.

8.º — Um processo, de acordo com o ponto 1.º, caracterizado por acilar um composto da fórmula:

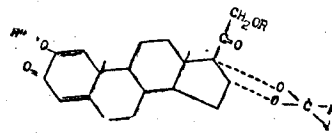


na qual P e Q representam, cada um, hidrogênio, um radical álcool inferior, halo-álcool inferior, aril mono-cíclico, aralcooil mono-cíclico, ciclo-álcool, hetero-cíclico nitrogenado mono-cíclico, ou hetero-cíclico-nitrogenado mono-cíclico-álcool inferior, e, junto com o átomo de carbono, aos quais eles se ligam, P e Q representam um radical ciclo-álcool ou hetero-

cíclico mono-cíclico e X representa halogênio; deshidrogenar seletivamente o produto para obtenção de um composto delta da fórmula:

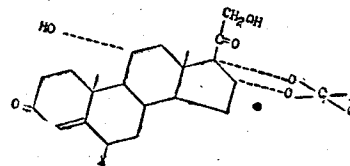


na qual P, Q e X têm as mesmas significações supra citadas, e, R representa hidrogênio ou um radical acila; e sulfonatar o último composto citado, na posição 11, com um agente sulfonilante tal como compostos álcool-sulfonílicos ou aril-mono-cíclico-sulfonílicos, para obtenção de um produto da fórmula:

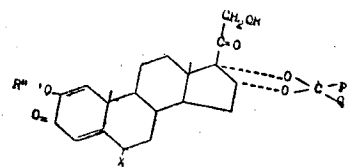


na qual R, P, Q e X têm as mesmas significações supra citadas, e R' representa um radical álcool-sulfonil ou aril mono-cíclico-sulfonil.

9.º — Um processo, de acordo com o ponto 1.º, caracterizado por acilar um composto da fórmula:

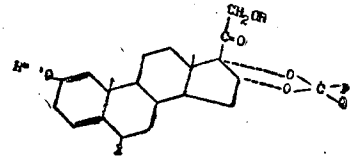


na qual P e Q representam, cada um, hidrogênio, um radical álcool inferior, halo-álcool inferior, aril mono-cíclico, aralcooil mono-cíclico, ciclo-álcool, hetero-cíclico nitrogenado mono-cíclico, ou hetero-cíclico nitrogenado mono-cíclico-álcool inferior, e, junto com o átomo de carbono ao qual eles se ligam e formam um radical ciclo-álcool ou hetero-cíclico mono-cíclico, e X representa halogênio; sulfonilar o produto de reação na posição 11 pela reação com ciclo-sulfonílicos, para obtenção de um composto da fórmula:



na qual P, Q e X têm as mesmas significações supra citadas, R representa hidrogênio, ou um radical acila e R' representa um radical álcool-sulfonil ou aril-mono-cíclico-sulfonil; e deshidrogenar, seletivamente, o pro-

duto para obtenção de um composto delta da fórmula:



na qual P, Q, X, R e R' têm as mesmas significações supra citadas.

10.º — Um processo, substancialmente como aqui descrito.

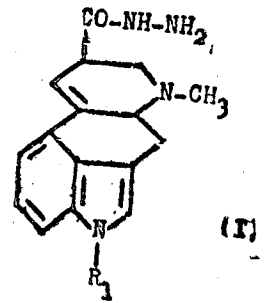
Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 10 de outubro de 1960, sob número 61.388.

TERMO 133.301

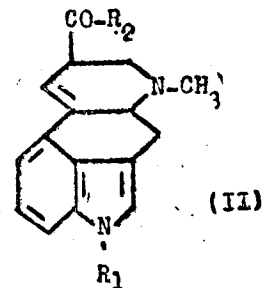
Data: 10 de outubro de 1961

Requerente: Sandoz S. A. — Suíça.
 Título: Processo para a preparação de hidrazidas ópticamente ativas.

Processo para a preparação de hidrazidas ópticamente ativas da série do ácido lisérgico da fórmula geral I



na qual R1 representa um átomo de hidrogênio, um grupo alquila, alqueno ou aralquila inferior, caracterizado pelo fato de se fazer reagir um derivado de ácido lisérgico da fórmula geral II



na qual R1 tem a significação acima definida e R2 representa um grupo alcoxi, um grupo aminogênio, monoalquilaminogênio ou hidroxialquilaminogênio primário, ou o resto de tripéptido dos alcalóides naturais de cravagem de centelo, com hidrazina na presença de protões.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação apli-

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo 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.

cável, a prioridade dos correspondentes pedidos de patentes depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 12 de outubro de 1960, sob o número 11.427/60 e em 25 de outubro de 1960, sob o n.º 11.896/60.

TERMO 133.385

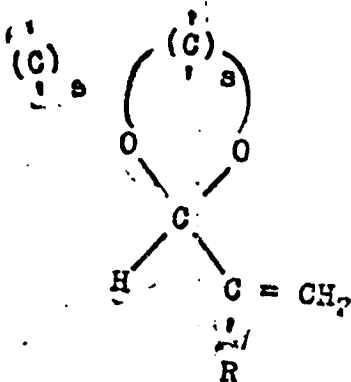
de 12 de outubro de 1961

E. I. Du Pont De Nemours And Company — Estados Unidos da América.

Título: "Composições resinosas".

Pontos Característicos

1 — Uma composição de matéria caracterizada por compreender uma resina termoplástica e um composto contendo uma pluralidade de radicais tendo a seguinte fórmula estrutural:



no qual representa átomos de carbono no anel, "a" é um número inteiro tendo um valor de pelo menos 2, sendo todas as valências, menos uma, dos ditos átomos de carbono satisfeitas por radicais monovalentes da classe que consiste de hidrogênio, alquila, arila, alcarila, aralquila, cloro-alquila, fluoroalquila, alcoxialquila, ciano, cloroalcoxialquila, fluoro-alcoxialquila, cianoalcoxialquila, cianoalquila, acenila, cloroarila e fluoroarila, quando o valor de "a" for 2 e que consiste, adicionalmente, de fluor, cloro, acilamido e fenilsulfonila quando o valor de "a" for maior do que 2; e no qual R é um radical monovalente da classe que consiste de hidrogênio, alquila, alce- nila, arila, cloro, fluoro, bromo, ciano, aciloxi, cloroalquila, fluoroalquila, cianoalquila, alcoxil, ariloxil e carbóxi.

Seguem-se os pontos de 2 a 10.

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 dos Estados Unidos da América, em 13 de outubro de 1960, sob n.º 62.343.

2 — Uma película não sustentada, caracterizada por ser constituída da composição de acordo com o ponto 1.

3 — Uma tela fibrosa, caracterizada por estar revestida com a composição de acordo com o ponto 1.

4 — Uma tela fibrosa, caracterizada por estar impregnada com a composição de acordo com o ponto 1.

5 — Um plastisol, caracterizado por ser composto da composição de acordo com o ponto 1.

6 — Uma composição de revestimento, caracterizada por compreender 100 partes, por peso, de uma mescla compatível de, pelo menos, um vinil ciclo acetil contendo uma pluralidade dos radicais apresentados no ponto 1, e até 40 partes, por peso, de resina termoplástica.

7 — Uma composição de revestimento de acordo com o ponto 6, caracterizada por compreender um diéster de vinil ciclo acetil líquido de um líquido dicarboxílico etilicamente insaturado.

8 — Uma composição de revestimento de acordo com o ponto 6, caracterizado por conter 100 partes, por peso, de uma mescla compatível de vinil ciclo acetil líquido e até cerca de 20 e 30 partes, por peso, de pele pelo menos um polímero de pelo menos um éster acrílico.

9 — Uma composição de revestimento de acordo com o ponto 6, caracterizado por conter 100 partes, por peso, de uma mescla compatível de um vinil ciclo acetil líquido e cerca de 5 a 15 partes, por peso, de pelo menos uma celulose acilada.

10 — Novas composições resinosas, sua preparação e aplicação, substancialmente como acima descrito e especificado, com particular referência aos exemplos dados.

Prioridade: Estados Unidos da América, em 13 de 1960, sob número 62343.

TERMO 133.420

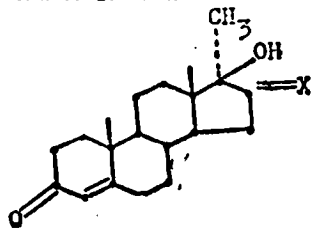
de 13 de outubro de 1961

Requerente: E. Merck Aktiengesellschaft, firma industrial e comercial alemã.

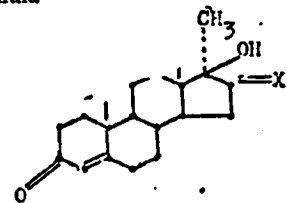
"Processo para a produção de novos derivados da 17,alfa-metil-testosterona".

Pontos Característicos

Processo para a produção de novos derivados da 17,alfa-metil-testosterona da fórmula



na qual X significa H,H ou =CH2 e que se estão substituídos na posição 1,alfa e/ou 7,alfa pelo grupo-mento CH3COS, caracterizado pelo fato de tratar um esteróide de fórmula



na qual X possui o significado mencionado e que é insaturado na po-

sição 1,2 e/ou 6,7, com ácido tioacético, eventualmente sob radiação com luz ultra-violeta, bem como eventualmente na presença de um solvente inerte.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 29 de outubro de 1960, sob n.º M 46.979 IVb/12 o.

TERMO N.º 119.086

De 4 de maio de 1960

Requerente: Lovens Kemiske Fabrik Ved A Kongsted — Dinamarquês.

Título: «Processo para a produção de ácido 6 — Amino-Penicilânico.»

Pontos Característicos

1 — Processo para a produção de ácido 6-amino penicilânico, caracterizado pelo fato de uma penicilina, ou uma mistura de penicilina, produzida por um processo de fermentação, ser adicionada a um meio de cultura, no qual é feito crescer um bolor que produz enzimas desaciladoras suscetíveis de desacilarem penicilinas, deixando-se depois crescer o bolor no meio de cultura na presença da penicilina, até que uma parte substancial da penicilina tenha sido convertida em ácido 6 — amino-penicilânico.

2 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Mucor.

3 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Monotospora.

4 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Stemphylium.

5 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Cylindrocarpon.

6 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Copelospodium.

7 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Aspergillus.

8 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Fusarium.

9 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Hypomyces.

10 — Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o bolor pertencer ao gênero Cibarella.

11 — Processo de acordo com qualquer dos pontos característicos 1 a 10, caracterizado pelo fato de a penicilina ser fenoxi-metil-penicilina.

12 — Processo de acordo com qualquer dos pontos característicos 1 e 11,

caracterizado pelo fato de a proporção entre as quantidades de materiais biológicos promovendo o crescimento, calculados como substância seca, e a quantidade inicial de fenoxi-metil-penicilina, calculado como ácido livre, ser mantida inferior a 0,5 e de preferência inferior a 0,25.

13 — Processo de acordo com qualquer dos pontos característicos 1 a 12, caracterizado pelo fato de a concentração inicial da penicilina no meio de cultura, calculado como ácido livre, variar entre 1 e 4%.

14 — Processo de acordo com os pontos 12 ou 13, caracterizado pelo fato de o ácido 6 — amino-penicilânico ser isolado do meio de cultura por remoção de micélio do mesmo e por concentração da solução assim obtida por evaporação no vácuo, ajustando o pH da solução concentrada e um valor de cerca de 4,3 e separando da solução o ácido 6 — amino penicilânico que assim precipitou.

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 Inglaterra, em 6 de maio de 1959, 19 de junho de 1959, 17 de agosto de 1959 e 14 de janeiro de 1960, sob os números 15.605, 21195, 28080 e 1445, respectivamente.

TERMO N.º 122.012

De 16 de agosto de 1960

Pedido de Patete de Privilégio de Invenção «Aperfeiçoamento introduzido em colchete».

Alfredo Alain Arnold Harvut — Rio de Janeiro — Estado da Guanabara.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamento introduzido em colchete, compreendendo uma base retangular de metal ou outro material, caracterizado por possuir uma projeção central tubular de fixação, e projeções triangulares em sentido vertical à base, em cada ângulo, ditas projeções afunilando-se à medida de seu prolongamento terminando em ponta aguçada.

2 — Aperfeiçoamento introduzido em colchete, de acordo com o ponto anterior, tudo substancialmente como aqui descrito e representado esquemáticamente nos desenhos acompanhantes.

TERMO N.º 122.262

De 26 de agosto de 1960

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

Título: «Processo para preparar um ácido alifático inferior de alfa — (1 — Benzil — 2 — Indolila).»

Pontos Característicos

1 — Processo para preparar um ácido alifático inferior de alfa — (1-benzil-p-indolila), caracterizado por compreender a reação conjunta, em um meio alcalino, de um ácido alifático inferior de alfa — (3 indolila), tendo um

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.

substituente que não hidrogênio e hidrocarbonoxi, em pelo menos uma das posições 4, 5, 6 e 7, e um éster benzílico de um ácido forte.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o ácido forte é um ácido mineral.

3 — No processo de preparar um ácido alifático inferior de alfa — (1-benzil-3-indolila) a fase caracterizada por compreender o tratamento de um membro do grupo que consiste de um ácido alifático inferior de alfa — (3-indolila), tendo um substituinte outro que não hidrogênio e hidrocarbonoxi, em pelo menos uma das posições 4, 5, 6 e 7, e seus ésteres, com um éster de um ácido forte e álcool benzílico.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 3 de setembro de 1959, sob nº 837.775.

TERMO Nº 125.824

De 12 de janeiro de 1961

Requerente: The Esterbrook Pen Company — Estados Unidos da América.

Título: "Meio de suprimento de tinta para penas de aparelho contador registrador".

Pontos característicos

1 — Um dispositivo abastecedor de tinta para um estilete registrador caracterizado por compreender um membro de capuz fixo, um cartucho contendo tinta coaxial com o mesmo e tendo uma membrana perfurável e tendo uma extremidade do cartucho fechada e posta contiguamente ao membro de capuz, um tubo rígido de dimensões capilares se estendendo longitudinalmente através o membro de capuz e tendo uma posição axial fixa com respeito ao mesmo, a extremidade inferior do dito tubo tendo um gume cortante para perfurar a dita membrana e se estendendo substancialmente para a parte inferior do cartucho quando o dito cartucho se encontra em posição operacional contra o membro do capuz, a extremidade superior do dito tubo se prolongando para além do membro de capuz e proporcionando uma abertura de descarga de tinta do interior do cartucho para o estilete, e maior diâmetro cercado o primeiro um tubo rígido de curto comprimento tubo e sendo afixado ao membro de capuz e podendo do mesmo por uma curta distância e se estendendo para o interior do cartucho, a extremidade inferior do tubo curto tendo um gume cortante para abrir um furo na membrana alargando o furo no seu interior para o primeiro tubo, o dito tubo curto fixado por atrito de forma separável o cartucho na supradita posição de operação e proporcionando a sua exclusiva fixação e dispositivos no dito membro de capuz em comunicação com a cavidade interna do dito tubo para ventilar o cartucho e aplicar pressão positiva ao conteúdo de tinta do mesmo, a construção e o arranjo sendo tais que o cartucho é

montado é posto em ação pelo deslocar-se o mesmo com sua membrana extrema no sentido do lado inferior do membro de capuz contra o dito membro, isto por sua vez resulta nos gumes cortantes do primeiro e do tubo curto funcionarem sucessivamente a dita membrana e desse modo estabelecendo comunicação entre o interior do cartucho e os ditos dispositivos de pressão e ventilação e fixando adicionalmente o cartucho em posição operacional no membro do capuz.

2 — Um dispositivo abastecedor de tinta para um estilete registrador, de conformidade com o exposto no ponto 1, caracterizado pelo fato do dito membro de capuz suportar um invólucro inferiormente aberto proporcionando uma guia para o cartucho no seu deslocamento contra o membro do capuz e no invólucro protetor para o cartucho quando o último se encontra na sua posição operacional conforme exposto acima.

3 — Um dispositivo abastecedor de tinta para um estilete registrador, de conformidade com o exposto no ponto 2, caracterizado pelo fato do dito invólucro ser entalhado junto à sua conformidade com o exposto no ponto 2, proporcionando uma abertura de exame do cartucho.

4 — Um dispositivo abastecedor de tinta para um estilete registrador, de conformidade com o exposto no ponto 1, caracterizado pelo fato do membro do capuz se guarnecido de uma cavidade vasante tendo uma extremidade superior de menor diâmetro, na qual o primeiro tubo tem um ajuste apertado e uma extremidade inferior de maior diâmetro na qual a extremidade superior do tubo curto tem igualmente um apertado ajuste, e na qual os ditos dispositivos aplicadores de pressão e de ventilação são ligados com a cavidade de maior diâmetro, acima de tubo curto.

5 — Um aparelho registrador tendo um estilete montado para deslocamento sobre uma superfície receptora de registro e adaptado para receber a tinta de um tubo capilar, dispositivos abastecedores de tinta caracterizados por compreenderem um suporte conduzido por uma parte fixa do dito aparelho, um membro em forma de capuz rigidamente afixado ao dito suporte, um invólucro oco inferiormente aberto afixado ao dito membro em relação coaxial com o mesmo, um cartucho contendo tinta se estendendo axialmente através o membro de capuz e tendo uma posição axial fixa com respeito ao mesmo, a extremidade superior do dito tubo proporcionando uma abertura de descarga de tinta do cartucho com a qual o dito tubo capilar está ligado, e a extremidade inferior do dito tubo se estendendo para o interior do cartucho e terminando junto à parte inferior do mesmo num gume cortante, um tubo rígido curto de diâmetro maior, cercado o primeiro tubo e sendo afixado ao membro do capuz e se estendendo do mesmo por uma curta distância para o interior do cartucho, a extremidade inferior do dito tubo curto também terminando num gume cortante, dispositivos incluindo o dito tubo de curto comprimento para ventilar e aplicar pressão ao interior do cartucho, pelo menos a parte central da extremidade do cartu-

cho contiguamente ao membro de capuz sendo formada de material facilmente perfurável, a construção e o arranjo sendo tais que o cartucho é montado em posição operacional pela sua inserção no interior de invólucro e pelo forçá-lo contra o membro do capuz, quando efetua a perfuração inicial do dito material punçionável pelo gume cortante do primeiro tubo e uma ampliação ou alargamento da dita punição pelo gume cortante do tubo mais curto, e adicionalmente efetua a fixação destacável. final do cartucho ao tubo curto pela fricção ou atrito do material punçionável sobre a superfície externa do dito tubo curto, a dita fixação por atrito proporcionando a exclusiva fixação de cartucho ao membro de capuz.

6 — Um dispositivo abastecedor de tinta para no aparelho registrador, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de ventilação e aplicação de pressão compreenderem um bulbo pressionável montado sobre o membro do capuz em comunicação com o interior do cartucho através a cavidade interna do dito tubo curto.

7 — Um dispositivo abastecedor de tinta para um aparelho registrador, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do invólucro ser guarnecido junto à sua extremidade inferior de entalhes contrapostos proporcionando aberturas de exame do cartucho e facilitando adicionalmente o deslocamento do cartucho para dentro e para fora do invólucro.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado em Repartição de Patentes nos EE. UU. da América, em 29 de fevereiro de 1960, sob nº 11.714.

TERMO Nº 127.759

De 20 de março de 1961

Requerente: Parke, Davis & Company — Norteamericana.

Título: "Processo para a produção de vacinas".

Pontos característicos

1 — Um processo para a produção de vacinas estafilocócicas, caracterizado por compreender a extração de células intactas de um dos derivados UC76, Smith, S193N4, H&D, Castellani, MCD 133, SK4473, K6, K93 ou K93M do *Staphylococcus aureus*, com fenol e um solvente aquoso e a separação do fenol e do material sólido insolúvel da solução aquosa, para obter uma solução aquosa capaz de estimular a produção de um anticorpo protetor contra o *Staphylococcus aureus*.

3 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a extração com o fenol e solvente aquoso é realizada simultaneamente.

3 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a extração com o fenol é realizada antes da extração com o solvente aquoso.

4 — Um processo de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado porque o fenol contém entre 5 e 20 por cento de água.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 21 de março de 1960, sob nº 16.184.

TERMO Nº 129.244

De 17 de maio de 1961

Requerente — Griffith Laboratories S. A. — México.

Título — Um processo para produzir emulsões de carne.

1º Um processo para produzir uma emulsão de carne, caracterizado porque, imediatamente antes ou durante o emulsionamento da carne, é adicionada pelo menos uma parte em peso de glucono delta lactona por 3.200 partes de carne, em consequência do que se forma o ácido gluconico, em seguida, na emulsão resultante, pela hidrólise da glucono delta lactona.

2º Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a carne é emulsionada antes do completamento da hidrólise da lactona em ácido gluconico.

3º Um processo de acordo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado porque a carne é emulsionada antes de que se tenha verificado qualquer hidrólise substancial da lactona.

4º Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado porque a quantidade de glucono delta lactona adicionada fica situada na faixa de 31 a 498 g para kg de carne.

5º Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o emulsionamento é "realizado em um pH apropriado para a produção de uma emulsão de partículas finas de gordura, mas em presença de glucono delta lactona suficiente para baixar o pH, depois do completamento da emulsão, para um nível substancialmente inferior ao primeiro pH mencionado, necessário para produzir a referida emulsão de partículas finas de gorduras.

6º Um processo para produzir uma emulsão de carne, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque a carne é curada e porque inclui as fases de completar a cura da carne na emulsão em presença de ácido gluconico grado na referida emulsão pela lactona.

7º Um processo para produzir uma emulsão de carne de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque a carne é emulsionada em presença de nitrito como sal de cura.

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.

e porque inclui a fase de curar a carne na emulsão em presença do ácido glucônico gerado na emulsão pela lactona.

8.º Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a carne a ser emulsionada contém ou recebeu a adição de um composto eno diol, para a cura como nitrato.

9.º Um processo de acordo com o ponto 7 ou ponto 8, caracterizado porque a carne a ser emulsionada contém ou recebeu a adição de um condimento da família do capsicum.

10. Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque o condimento compreende a paprica.

11. Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado porque o condimento compreende paprica moída ou uma oleoresina de paprica.

12. Para uso no processo de qualquer um dos pontos precedentes 1 a 11, glucono delta lactona moída seca mais uma proporção estabilizante, de um material comestível, o qual, de preferência, é um absorvedor de unidade mais forte do que a glucono delta lactona.

TERMO N.º 129.980

De 13 de junho de 1961

Stocznia Gdanska, firma polonesa, industrial, estabelecida em Gdansk, Polónia.

Processo para limpeza de superfícies metálicas em geral.

Pontos característicos

1.º Processo para remover a casca e outras impurezas de superfícies metálicas, caracterizado pelo fato das superfícies, metálicas serem aquecidas e da casca e impurezas serem removidas por um dispositivo mecânico, empregando-se para o aquecimento das superfícies metálicas um arco elétrico de solda, ocorrendo o afastamento da casca e impurezas aquecidas simultaneamente com o aquecimento do metal, formando o dispositivo mecânico que afasta as impurezas simultaneamente um eletrodo.

2.º Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato do aquecimento da superfície metálica ser provocado por impulsos elétricos curtos, acendendo-se e apagando-se alternadamente o arco elétrico.

3.º Processo de acordo com o ponto característico 1 e 2, caracterizado pelo fato dos impulsos elétricos curtos e periódicos surgirem pelo contato sucessivo dos eletrodos, durante sua rotação, com as superfícies a serem limpas

4.º Dispositivo para a realização do processo de acordo com os pontos característicos 1 a 3, caracterizado pelo fato de se colocar sobre o eixo (8) acionado dois discos (4) que formam um tambor e dese colocar nos orifícios distribuídos simetricamente pela circunferência dos discos, eixos (3) sobre os quais semontia de maneira frouxa as l-aminas (2) que representam os elementos de trabalho e que limpam as superfícies metálicas, sendo a corrente elétrica conduzida de um lado às lâminas (2) e de outro lado ao metal a ser limpo.

5.º Dispositivo de acordo com o ponto característico 4, caracterizado pelo fato da corrente elétrica ser conduzida às lâminas (2) através do condutor (9), da escova (6), do coletor (7) montado sobre o eixo (8), dos discos (4) e dos eixos (3).

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Polónia aos 27 de junho de 1960.

TERMO N.º 128.731

De 26 de abril de 1961

Requerente: Catalytic Combustion Corporation — Estados Unidos da América.

Título: «Aquecedor de Radiação Catalítica».

Pontos característicos

1 — Aquecedor catalítico de radiação, caracterizado por compreender uma ou mais unidades de relação, cada uma das quais é capaz de ser carregada na sua parte traseira, com combustível e contém um elemento catalítico de combustão permeável ao gás, passível de ser aquecido até temperatura de ignição, e uma camada de distribuição de gás, à prova de fogo, permeável ao gás se estendendo em volta do lado traseiro do dito elemento catalítico de combustão caracterizado porisso, que um elemento metálico de combustão, tendo superfícies de metal nobre, se estende em uma espessura uniforme através a inteira superfície de radiação, e é montado em frente de uma camada de distribuição gaseosa, que consiste de um material semelhante a lã, à prova de fogo, tem uma espessura uniforme que é um múltiplo da espessura do elemento de combustão, e é mantida em forma, por meio de uma rede ou grade.

2 — Aquecedor catalítico de radiação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que em cada unidade individual catalítica de radiação, uma rede em malha, uma camada de distribuição de gás semelhante a lã e um elemento catalítico de combustão de forma igualmente grande, são seguras por flanges marginais numa moldura de junção correta às bordas da dita rede ou malha, a dita camada e a dito elemento catalítico, e a dita unidade de radiação sendo

assim arrançados em uma parede de uma camada fechada tendo uma entrada para combustível e ar esta dita rede em malha ficando em frente ao lado interno da dita camada e formando o lado da entrada de uma mistura de combustível e ar dentro da dita unidade de radiação.

3 — Aquecedor catalítico de radiação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que em cada unidade catalítica do radiação uma rede em malha, uma camada de distribuição de gás e um elemento catalítico de combustão de forma retangular igualmente grande são mantidas por flanges marginais em uma moldura retangular carradamente juntas às bordas da dita rede ou malha, a dita camada e o dito elemento catalítico, e uma parede que é formada de uma pluralidade das ditas unidades de radiação, juntando as molduras uma de encontro à outra, e fornece toda a superfície de radiação requerida, é provida em uma porção alojadora, a qual em uma entrada para combustível e ar e forma, junto com a dita parede, um espaço singular, fechado, de distribuição de gás, assegurando a distribuição simultânea de mistura de combustível-ar por sobre lados da rede ou malha de todas as unidades de radiação da dita parede.

4 — Aquecedor catalítico de radiação, de acordo com um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que um alojamento de aquecedor, contendo uma pluralidade de unidades de radiação catalíticas é provido com um queimador de gás para o pré-aquecimento simultâneo dos elementos catalíticos de combustão na dita pluralidade de unidades, até temperatura de ignição.

5 — Aquecedor catalítico de radiação, de acordo com qualquer dos pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato de que em cada unidade catalítica de radiação, um elemento até catalítico de combustão, consistindo de pelo menos uma tela cataliticamente ativa, tecida de fio metálico e revestida com um metal nobre, é protegida em sua frente em superfície de emissão de calor por uma tela de proteção de aberturas apreciavelmente maiores de que as da dita tela cataliticamente ativa, e uma tela refletora de calor, tendo aberturas de aproximadamente o mesmo tamanho das da dita tela cataliticamente ativa está interposta entre a camada distribuidora de gás semelhante a lã e a dita tela cataliticamente ativa.

6 — Aquecedor catalítico de radiação, de acordo com uma dos pontos de 1 a 5, caracterizada pelo fato de que em cada unidade catalítica de radiação a camada de distribuição de gás contém material semelhante a lã, em uma camada de baixa densidade adjacente à rede em malha retentora de forma, e em uma camada de mais alta densidade entre a dita camada de baixa densidade semelhante a lã e o elemento catalítico de combustão.

7 — Aquecedor catalítico de radiação, de acordo com uma dos pontos de 1 a 6, caracterizado pelo fato de que em cada unidade catalítica de radiação, e elemento catalítico de combustão, consiste de pelo menos duas telas adjacentes, cataliticamente ativas tecidas de fio me-

tálico e revestidas com pelo menos um metal do grupo de platina e paládio e a camada de distribuição de gás consiste de duas camadas minerais semelhantes a lã de diferentes densidades, a camada semelhante a lã de maior densidade sendo disposta mais perto de dito elemento catalítico de combustão e tendo tal espessura, que durante o fluxo de gás através as camadas distribuidoras de gás e o elemento catalítico, a queda da pressão através a dita camada semelhante a lã de maior densidade é maior do que a queda da pressão através o elemento catalítico de combustão.

8 — Aquecedor catalítico de radiação, de qualquer uma das reivindicações de 1 a 7, caracterizado pelo fato de que o dito aquecedor compreende em combinação, um compartimento fechado, uma unidade catalítica de radiação disposta em uma parede do dito compartimento, de modo que a superfície de calor radiante do elemento catalítico de combustão da dita unidade, está em frente, no sentido para fora do dito compartimento ou conduzido ligando o dito compartimento por meios de suprir ar sob pressão para o dito compartimento, um queimador de gás disposto externamente da dita unidade catalítica de radiação e adaptação para pré-aquecer o dito elemento catalítico de combustão até temperatura de ignição, uma linha de suprimento de combustível ligada ao dito conduto, uma válvula de fechamento automaticamente operável na dita linha de suprimento de combustível, um elemento sensível à temperatura disposto adjacientemente ao dito elemento catalítico de combustão e operável para abrir a dita válvula de fechamento afim de que o dito elemento catalítico de combustão atinja temperatura de ignição e para fechar a dita válvula de fechamento afim de que o dito elemento catalítico de combustão, caindo abaixo da temperatura de ignição, uma válvula de controle automaticamente operável na dita linha de suprimento de combustível, e um elemento sensível à temperatura disposto substancialmente na área na qual calor irradiado da dita unidade deve ser aplicado a um artigo a ser tratado a calor, e lemento sensível à temperatur por último mencionado sendo adaptado para atuar a dita válvula de controle, de modo a ajustar o fluxo de combustível à dita unidade catalítica de radiação, de acordo com a temperatura desejada para o tratamento a calor do dito artigo.

9 — Aquecedor catalítico de radiação de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que o dito aquecedor compreende um invólucro subdividido em uma pluralidade de compartimentos fechados entre si, e cada um dos ditos compartimentos é provido com uma parede de radiação, coposta de uma pluralidade de unidades catalíticas de radiação, e é individualmente equipada com um conduto para suprimento de ar sob pressão ao compartimento, uma linha de suprimento de combustível ligada ao dito conduto, uma válvula de vedação na dita linha de suprimento de combustível, um elemento sensível à temperatura disposta adjacientemente ao elemento catalítico de combustão de uma das unidades catalíticas de radiação na parede de radiação do compartimento e adaptado

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 desfructamento do pedido, durante 30 dias poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

para tuar a dita válvula de vedação, uma válvula de controle oerável automaticamente na dita linha de suprimento de combustível, e um elemento sensível à temperatura, disposto na área de aplicação de calor radiado da parede de irradiação do compartimento e adaptado para atuar a dita válvula de controle em resposta à temperatura na dita área de aplicação de calor.

10 — Aquecedor catalítico de radiação, caracterizado por ser como substancialmente descrito com referência aos desenhos anexos.

TERMOS Nº 129.129

Pontos característicos

Data — 12 de maio de 1961

Requerente — Oswaldo Ribeiro dos Santos — Estado do Rio de Janeiro

Título — Novo Sistema de Ligação em conjunto de aquecimento para aplicação em qualquer recipiente — Modelo de utilidade.

1º) «Novo sistema de ligação em conjunto de aquecimento para aplicação em qualquer recipiente», caracterizado essencialmente, por compreender uma placa suporte e uma câmara de aquecimento, formado por um tubo dotado, internamente, de uma resistência blindada, o dito tubo é preso a referida placa suporte e a outra extremidade é aberta para dar saída à massa líquida proveniente de outra câmara formada por um tubo dotado internamente de um termostato, sendo dita câmara unida à câmara de aquecimento descrita, por intermédio de uma projeção tubular, a referida câmara do termostato, comunica-se com o exterior por meio de um tudo cujas extremidades fixam, respectivamente, na dita câmara e na placa suporte. O termostato possui ligação com a resistência blindada, pois o aquecimento da massa líquida será por ele controlado.

2º) «Novo sistema de ligação de conjunto de aquecimento para aplicação em qualquer recipiente», caracterizado de acordo com o ponto 1, e ainda pelo fato da massa líquida ser admitida no recipiente passando primeiramente, pelo termostato, o qual é ligado à resistência blindada e proporcionando assim uma perfeita uniformidade de aquecimento antes da massa líquida penetrar no recipiente; quando a temperatura da massa líquida atingir a marcada no termostato, a corrente elétrica será cortada, voltando a ser ligada quando a temperatura sofrer qualquer variação.

3º) «Novo sistema de ligação em conjunto de aquecimento para aplicação em qualquer recipiente», caracterizado de acordo com o Ponto 2, e ainda pelo fato de ser adaptável a qualquer recipiente, mediante a fixação da placa suporte, a qual estão fixos todos os elementos constitutivos, tudo como substancialmente descrito e ilustrado nos desenhos que o acompanham,

TERMO Nº 129.378

De 23 de maio de 1961

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

Título: — Separação Elétrica de Vasilhas de Metal Soldados.

Pontos característicos

1. Em um sistema de formação de corpos de vasilhas de metal e similares de feição tubular, tendo a chapa linhas transversais marcadas, e onde o tubo é quebrado em seções unitárias ligadas com tiras pela linha marcada; o processo de rompimento das tiras, caracterizado pela movimentação contínua das seções do tubo, unidas por tiras, em um trajeto arqueado, a introdução de energia elétrica nas seções de tubos adjacentes para a passagem através de uma tira de conexão, aquecendo e enfraquecendo assim a dita tira, e aplicação de pressão sobre a mesma para romper a conexão entre as seções adjacentes unidas por tiras de conexão.

2. Em um sistema de formação de corpos de vasilhas de metal e similares de feição tubular, tendo a chapa linhas transversais marcadas C onde o tubo é quebrado em seções unitárias pela linha marcada; o processo de rompimento das tiras, caracterizado pela movimentação contínua das seções do tubo, unidas por tiras num trajeto arqueado, a introdução de energia elétrica nas seções de tubos adjacentes para a passagem através de uma tira de conexão em cadência com o movimento das seções adjacentes de tubos, com isto aquecendo o enfraquecendo a mencionada tira, e aplicação de pressão sobre a mesma a fim de romper a conexão entre as seções adjacentes unidas por tiras.

3. Em um sistema de formação de corpos de vasilhas de metal e similares de feição tubular, tendo a chapa linhas transversais marcadas e onde o tubo é quebrado em seções unitárias pela linha marcada: o processo do rompimento das tiras, caracterizado pela movimentação contínua das seções do tubo unidas por tiras, num trajeto arqueado, introdução de energia elétrica nas seções de tubos adjacentes para a passagem através de uma tira de conexão, aquecendo e enfraquecendo por este meio a mencionada tira, aplicando tensão sobre a mesma a fim de romper a conexão entre as seções adjacentes unidas por trás da conexão.

4. Em um sistema de formação de corpos de vasilhas de metal e similares de feição tubular, tendo a chapa linhas transversais marcadas, e onde o tubo é quebrado em seções unitárias pela linha marcada; o processo de rompimento das tiras, caracterizado pelo movimento contínuo das seções de tubos unidas por tiras num trajeto arqueado, introdução de energia elétrica nas seções de tubos adjacentes para a passagem através de uma tira de conexão, aquecendo e enfraquecendo a mencionada tira, aplicando cisalhamento sobre a mesma a fim de romper e conexão

entre as seções adjacentes unidas por tiras de conexão.

5. Em um sistema de formação de corpos de vasilhas de metal e similares de feição tubular, tendo a chapa linhas transversais marcadas, e onde o tubo é quebrado em seções unitárias pela linha marcada; o processo de rompimento das tiras, caracterizado pela movimentação contínua das seções do tubo unidas por tira, num trajeto arqueado, introdução de energia elétrica nas seções de tubos adjacentes, aquecendo e enfraquecendo por este meio a mencionada tira, movimentando a principal das duas seções de tubos adjacentes numa velocidade maior do que a outra, rompendo assim a conexão entre as duas seções adjacentes.

6. Em um sistema de formação de corpos de vasilhas de metal e similares de feição tubular, tendo a chapa linhas transversais marcadas, e onde é quebrado em seções unitárias pela linha marcada; o processo de rompimento das tiras, caracterizado pela movimentação contínua das seções de tubos unidos por tiras, num trajeto arqueado, introdução de energia elétrica nas seções de tubos adjacentes para a passagem através de uma tira, aquecendo e enfraquecendo assim a mesma, e aplicação simultânea de tensão e pressão sobre a mencionada tira, rompendo por este meio a conexão entre as seções de tubos unidos por tiras de conexão.

7. Em um aparelho para separar eletricamente unidades de uma peça tubular unido por tiras, dispositivo para o rompimento de ditas tiras contendo dispositivo para a movimentação das peças tubulares ao longo de um trajeto predeterminado, um par de eletrodos colocados separadamente ao longo do mencionado trajeto para o contato individual de uma das peças tubulares mencionadas, e dispositivos para a aplicação da energia elétrica aos eletrodos de contato para a passagem entre os mesmos através das tiras unitárias, aquecendo-as por este meio.

8. Em um aparelho para a separação de peças tubulares unidas por tiras colocadas linearmente, dispositivos para o rompimento das tiras contendo dispositivos para a movimentação das peças tubulares ao longo de um trajeto arqueado por determinado tendo uma curvatura em direção das mencionadas tiras, pelo que partes da peça tubular longe das mencionadas tiras são separadas a uma distância maior do que a separação das peças forçada pela mencionada tira, um par de eletrodos colocados separadamente ao longo do mencionado trajeto arranjado para dar contato as mencionadas peças tubulares, dispositivos para impulsionar as peças tubulares ao longo de mencionado trajeto arqueado e dispositivo para fornecer energia elétrica aos mencionados eletrodos de contato para a passagem através de uma das tiras escolhidas, esquentando-a por este meio.

9. Aparelho para a separação elétrica de peças tubulares unidas por tiras, contendo dispositivos para a movimentação das mencionadas peças tubulares ao longo de um trajeto pré-determinado,

um para eletrodos de contato dispostos separadamente ao longo do mencionado trajeto, atravessando entre os mesmos, sucessivamente uma das mencionadas tiras, dispositivo para aplicar energia elétrica aos eletrodos de contato para a passagem através da tira escolhida, esquentando-a, e dispositivos para a aplicação de força de separação nas tiras quando estas se encontram entre os mencionados eletrodos de contato.

10. Aparelho de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o mencionado dispositivo de movimentação contém dispositivos para o acionamento das mencionadas peças ao longo de um trajeto arqueado e de que as tiras de conexão estão dispostas substancialmente em relação linear ao trajeto arqueado, a disposição linear dos mencionados tiras tendo um raio de curvatura menor do que as outras partes, pelo que as partes finais das peças tubulares adjacentes, longo das mencionadas tiras são separadas em uma distância maior do que as distâncias forçada pelas mencionadas tiras.

11. Um aparelho para a separação de peças tubulares unidas por tiras, contendo dispositivo para o acionamento das peças tubulares ao longo de um trajeto predeterminado, um par de eletrodos dispostos separadamente ao longo do mencionado trajeto em relação linear com o trajeto das tiras, caracterizado pelo fato de que cada tira pode ser colocada individualmente entre os mencionados eletrodos de contato, e dispositivo para o suprimento de energia elétrica aos mencionados eletrodos para passar através de tiras unitárias a fim de esquentar e queimá-las.

12. O aparelho do ponto 11, caracterizado pelo fato de que o mencionado dispositivo para o suprimento de energia elétrica inclui um dispositivo de sincronização, para sincronizar a aplicação da energia elétrica com a passagem das tiras nos eletrodos de contato.

13. O aparelho do ponto 11, caracterizado pelo fato de que os mencionados dispositivos de acionamento são dispostos ao longo do trajeto arqueado, tendo o trajeto das tiras um raio menor do que o trajeto de outras partes das peças tubulares, com o que as extremidades das peças tubulares adjacentes são separadas com exceção das tiras.

14. Um aparelho para a separação elétrica de peças tubulares unidas por tiras em fileiras, contendo dispositivos para o acionamento das peças tubulares ao longo de um trajeto predeterminado, um par de eletrodos de contato colocados separadamente ao longo do mencionado trajeto em fileira com o trajeto das tiras podendo uma das tiras ser colocada entre os eletrodos de contato em conexão de ponte, dispositivos para esticar as tiras quando estas atravessam os eletrodos de contato, e dispositivo para o rompimento de energia elétrica aos eletrodos de contato para passagem através de tiras unitárias para aquecer e queimá-las.

15. Um aparelho para a separação elétrica de peças tubulares unidas por tiras em fileiras, contendo dispositivos

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.

para o acionamento das peças tubulares ao longo de um trajeto pré-determinado, um par de eletrodos de contato colocados, separadamente ao longo do mencionado trajeto em fileira com o trajeto das tiras podendo uma das tiras ser colocada entre os eletrodos de contato em conexão de ponte, dispositivo para suprimento de energia elétrica para os eletrodos de contato para passar através de cada tira a fim de aquecê-la e assim enfraquecê-la, e dispositivos para aplicação de força de cisalhamento sobre a tira enfraquecida quando esta faz ponte entre os eletrodos de contato, para efetuar a separação das peças tubulares adjacentes.

16. Um processo de formação de chapas para corpos de vasilhas de metal e similares dando-se a forma de tubo a uma lâmina, incluindo a formação de costura contínua e assim o tubo é dividido em chapas unitárias unidas por pequenas tiras que se estendem geralmente ao longo da costura, um processo de separação elétrica das chapas unitárias, caracterizado pela movimentação contínua das chapas unidas, introdução de energia elétrica nas chapas móveis adjacentes, passando a energia elétrica através da tira, que se encontra entre as chapas, para esquentar e assim enfraquecer a mencionada chapa, e depois o completo rompimento da tira a fim de separar as chapas adjacentes.

17. Um processo de formação de chapas para corpos de vasilhas de metal e similares, dando-se a forma de tubo a uma lâmina, incluindo a formação de costura contínua e dividindo assim o tubo em chapas unitárias unidas por pequenas tiras que se estendem geralmente ao longo da costura, um processo de separação elétrica das chapas unitárias, caracterizado pela movimentação contínua das chapas unidas, introdução de energia elétrica passando através da tira para assim enfraquecê-la, e depois a separação da tira enfraquecida pela aplicação de força de cisalhamento na mesma.

18. O processo do ponto 17, caracterizado pelo fato de que tanto a introdução de energia elétrica, como a aplicação da força de cisalhamento é feito de acordo com o movimento das chapas.

19. Um processo de separação de peças tubulares unitárias adjacentes que são unidas por uma tira, caracterizado pela movimentação contínua das peças tubulares e acionamento da primeira delas em relação angular a que lhe segue, estando a tira que se encontra entre as duas peças, no ponto mais próximo das extremidades opostas das mesmas, introdução de energia elétrica na primeira peça tubular e a que lhe segue para a passagem através da tira que se encontra entre as mesmas, aquecendo e enfraquecendo assim a mencionada tira, aplicando pressão sobre a mesma a fim de romper a conexão entre a primeira peça tubular e o que lhe segue.

20. Um processo de separação de peças tubulares unitárias adjacentes unidas por uma tira, caracterizado pela movimentação contínua das peças tubulares, aquecimento das tiras das pe-

ças tubulares em movimento para enfraquecer as tiras, e aplicação de força de pressão nas tiras enquanto as peças tubulares continuam a se mover, para assim romper a conexão entre as mencionadas peças tubulares.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei n. 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE. UU. da América, em 6 de julho de 1960, sob n. 41.054.

TERMO N. 129.633

De 31 de maio de 1961

Requerente: — N.V. Philips Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: — «Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos compreendendo um transistor incluído em circuito como gerador de relaxação.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos compreendendo um transistor incorporado em circuito como gerador de relaxação, no qual o circuito do eletrodo de saída do transistor incorporado em circuito como gerador de relaxação, no qual o circuito do eletrodo de saída do transistor é acoplado ao circuito do eletrodo de controle por meio de um circuito de alimentação de retorno e no qual o circuito do eletrodo de controle inclui um capacitor de relaxação que é carregado por intermédio de um resistor de relaxação e descarregado pelo transistor, caracterizado pelo fato do eletrodo de controle do transistor ser ligado a um potencial polarizado constante, que torna o transistor condutor, ao mesmo tempo que o circuito do eletrodo de controle inclui, entre o eletrodo de controle e o capacitor de relaxação, um retificador que fica bloqueado pela polarização aplicada ao eletrodo de controle.

2 — Dispositivo, como o reivindicado em 1, caracterizado pelo fato do transistor, incorporado ao circuito como gerador de relaxação, também compreender um circuito de feedback negativo, incluindo uma impedância que preenche a função de feedback negativo para correntes contínuas.

3 — Dispositivo, como o reivindicado polarização do eletrodo de controle do transistor ser aplicada a esse eletrodo em 1 ou 2, caracterizado pelo fato do por meio de um divisor de voltagem inserido entre os terminais da fonte alimentadora de energia.

4 — Dispositivo, como o reivindicado em 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato do circuito de saída formado pelo circuito coletor do transistor ser positivamente acoplado em retorno por meio de um transformador de feedback, ao circuito do eletrodo de controle formado pelo circuito da base, ao mesmo

tempo que o circuito do emissor inclui uma impedância que funciona como feedback negativo para correntes contínuas e formada por um resistor pontado por um capacitor.

5 — Dispositivo, como o reivindicado em 4, caracterizado pelo fato de um resistor série ser ligado entre o terminal de ligação da fonte alimentadora de polarização e a base do transistor, ao mesmo tempo que a extremidade do resistor-série mais afastada da base é ligada por meio de um retificador ao emissor, formando o referido resistor-série, juntamente com o dito retificador, um limitador de corrente.

6 — Um dispositivo, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do capacitor de relaxação ser pontado por um circuito de descarga normalmente bloqueado que é controlado por uma tensão a ser observada.

7 — Dispositivo, como o reivindicado em 6, caracterizado pelo fato do circuito de descarga do capacitor de relaxação ser constituído pela combinação série de um resistor e de um transistor, que é liberado pela voltagem a ser supervisionada.

8 — Dispositivo, como o reivindicado em 7, caracterizado pelo fato do circuito de descarga do capacitor de relaxação também incluir um retificador, que, no estado de bloqueio do transistor, fica bloqueado pela tensão alimentadora do transistor.

9 — Dispositivo, como o reivindicado em 6, 7 ou 8, caracterizado pelo fato de, para supervisão um conjunto de tensões, cada tensão ser ligada ao circuito do eletrodo de controle do transistor, incorporado ao circuito como gerador de relaxação, através de um circuito separado, compreendendo um retificador independente incluído no circuito do eletrodo de controle do gerador de relaxação, um circuito de relaxação independente e um circuito de descarga independente que pontela o capacitor de relaxação.

10 — Dispositivo, como o reivindicado em 6, 7, 8 ou 9, caracterizado pelo fato do circuito do eletrodo de saída do transistor, incorporado ao circuito como gerador de relaxação, incluir um relé de alarme que é pontado por um retificador de proteção do transistor, ligado como gerador de relaxação, contra impulsos de indução, quando o gerador de relaxação passa para o estado de corrente de saída mais baixa.

11 — Dispositivo, compreendendo um transistor incorporado ao circuito como gerador de relaxação, substancialmente constituído conforme a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei n. 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda em 3 de junho de 1960, sob n. 252.324.

TERMO N. 129.878

De 8 de junho de 1961

Requerente: — Molins Machine Company Limited — Inglesa.

Título: — «Aperfeiçoamentos em um aparelho para o Transporte de Cigarros».

Pontos característicos

1 — Um aparelho para conduzir duas fileiras de cigarros com pont filtrante, do dispositivo de corte de uma máquina de fazer cigarros com ponta filtrante para um aparelho de enchimento de bandejas, caracterizado por compreender um dispositivo para deslocar os cigarros de uma fileira, exteriormente, de modo e separar suficientemente as fileiras, a fim de que as mesmas fiquem preparadas para a operação de enchimento do aparelho de enchimento de bandejas.

2 — Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dispositivo destinado a deslocar os cigarros de uma fileira, exteriormente, é um jogo de ar proveniente de um bico convenientemente disposto, jato esse que é dirigido contra as extremidades dos referidos cigarros de uma fileira que já foi separado de maneira limitada de outra fileira, por deslocamento por uma peça em forma de cunha colocada perto do dispositivo de corte da máquina de fazer cigarros com ponta filtrante.

3 — Um aparelho de acordo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado porque os cigarros, enquanto estão sendo conduzidos do dispositivo de corte de máquina de fazer cigarros com ponta filtrante para a dita placa separadora ou para a cabeça de sucção, são levados por uma unidade transportadora que tem apóios que localizam os cigarros nas suas posições convenientemente separadas.

4 — Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado por compreender uma passagem reguladora disposta ao longo do percurso de transporte e arranjada para rolar as partes da seção intermediária dos cigarros.

5 — Um aparelho de acordo com o ponto 4, caracterizado porque a passagem reguladora compreende um cilindro e uma placa curva separada dele.

6 — Um aparelho de acordo com o ponto 4 ou ponto 5, caracterizado porque os cigarros de uma fileira são entregues pelo cilindro a uma sucessão de membros localizadores (por exemplo, as estrías de um tambor), nos quais eles são removidos por uma placa de remoção e entregues a uma esteira transportadora que os conduz ao aparelho de enchimento das bandejas, enquanto a outra fileira é conduzida do cilindro, separadamente, a um dispositivo relativo de sucção, arranjado para receber e virar os cigarros de 180° para inverter os mesmos longitudinalmente, antes de os passar à esteira transportadora.

7 — Um aparelho de acordo com o ponto 6 caracterizado porque o cilindro de passagem reguladora levanta os

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, começara 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.

Figarros sucessivos de uma fileira de cima do membro transportador que localiza cada cigarro, e faz com que ele vá através da passagem reguladora, ao fim da qual cada cigarro volta ao seu apoio de localização anterior, resabelecendo assim o espaçamento desejado.

8 — Um maparelho transportador de cigarros de pontafiltrante, construído, arranjado e adaptado para operar substancialmente como descrito acima, com referência às figuras 1, 2, 3 e 4 dos desenhos anexos.

9 — Um aparelho transportador de cigarros de ponta filtrante, construído, arranjado e adaptado para operar substancialmente como descrito acima, com referência à figura 5 dos desenhos anexos.

10 — Um aparelho transportador de cigarros de ponta filtrante, construído, arranjado e adaptado para operar substancialmente como descrito acima, com referência à figura 6 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 7 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes de Inglaterra, em 8 de junho de 1960, sob o número 0.094.

TERMO Nº 130.539

De 30 de junho de 1961

Requerente — General Motors Corporation — Norte-Americana.
Título — Refrigerador.

Pontos característicos

1 — Um refrigerador incluindo dispositivos isolantes encerrando um compartimento abaixo do ponto de congelamento e um compartimento acima do ponto de congelamento, dispositivo formando um compartimento evaporador separado dos ditos compartimentos contendo uma parte do evaporador, a circulação do ar sendo assegurada dos ditos compartimentos abaixo e acima do ponto de congelamento através do dito compartimento evaporador em relação e transferência de calor com a dita parte de evaporador e em contacto entre si e retornando o ar resfriado aos ditos compartimentos acima e abaixo do ponto de congelamento, caracterizado pelo fato de serem proporcionados dispositivos para remover a umidade do ar circulante proveniente do compartimento acima do ponto de congelamento anteriormente ao seu contacto com o ponto de compartimento abaixo do ponto de congelamento.

2 — Um refrigerador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem proporcionados dispositivos de resfriamento para pré-resfriar o ar para remover a umidade do ar circulante oriundo do compartimento acima do ponto de congelamento enquanto é reparado do ar do compartimento abaixo do ponto de congelamento anteriormente ao seu contacto com a parte de evaporador.

3 — Um refrigerador, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato do compartimento do evaporador ser disposto para misturar o ar proveniente dos compartimentos abaixo e acima do ponto de congelamento anteriormente a sua relação de transferência de calor com a dita parte de evaporador e uma segunda parte do evaporador é proporcionada em relação de transferência térmica com o ar circulante proveniente do compartimento acima do ponto de congelamento anteriormente a sua mistura com o ar do compartimento abaixo do ponto de congelamento para pré-resfriar e remover a umidade do ar circulante do compartimento acima do ponto de congelamento anteriormente à mistura e a seu contacto com a primeira parte do evaporador.

4 — Um refrigerador, de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato da dita parte do evaporador constituir a secção central de um evaporador e o compartimento evaporador ser disposto para misturar o ar proveniente dos compartimentos abaixo e acima do ponto de congelamento e para guiar o ar misturado através esta secção central formando a dita parte de evaporador anteriormente ao retorno do ar para os ditos compartimentos e pelo fato do ar proveniente do compartimento acima do ponto de congelamento ser guiado para entrar em relação de transferência de calor e com ambas as partes marginais do dito evaporador anteriormente à sua mistura no dito compartimento evaporador com o ar proveniente do compartimento abaixo do ponto de congelamento.

5 — Um refrigerador, de acordo com o ponto 1, 2, ou 3, caracterizado pelo fato da dita parte do evaporador constituir a secção central de um evaporador e o compartimento evaporador ser disposto para conduzir o ar proveniente do compartimento acima do ponto de congelamento da parte traseira para a dianteira em relação de transferência de calor com ambas as partes marginais de evaporador e o ar proveniente do comportamento abaixo do ponto de congelamento se mistura com este ar na para tras através a dita parte do evaporador e o ar misturado se desloca para traz através a dita parte do evaporador constituindo a secção central do evaporador anteriormente ao seu retorno aos compartimentos abaixo e acima do ponto de congelamento.

6 — Um refrigerador, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos para removerem a umidade incluir um dispositivo de transferência de calor de ar para ar resfriado pelo ar circulante proveniente do compartimento abaixo do ponto de congelamento.

7 — Um refrigerador, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de serem proporcionados dispositivos para simultaneamente descongelar o dito dispositivo de transferência de calor de ar para ar e a parte evaporada.

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

Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 8 de julho de 1960, sob Números 41.612 e 41.614.

TERMO Nº 130.664

De 7 de julho de 1961

Requerente — Remington Rand do Brasil S.A. — Brasileira.

Título — Aperfeiçoamentos em aparelhos copiadores de cartas e outros documentos.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em aparelhos copiadores de cartas e outros documentos, caracterizados pelo fato de que o mecanismo de abaixamento do prato inferior do suporte do livro copiador ou elemento semelhante compreendendo uma alavanca horizontal basculante, com retentor do fim de curso a cuja extremidade traseira livre se prende um cabo que, depois de passar por duas roldanas fixadas à armação do aparelho, se prende ao referido prato inferior, permitindo o seu abaixamento contra a ação das molas convencionais que o mantêm, normalmente, levantado.

2 — Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as extremidades côncavas do aparelho, onde, se alojam os cilindros com o material gelatinoso, se acham protegidos por protetores em arco de cilindro, rebatíveis para baixo.

3 — Aperfeiçoamentos de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de compreender um cursor móvel, suscetível de deslizar sobre uma régua fixada junto a um dos extremos do prato fixo superior.

4 — Aperfeiçoamentos de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de as abas laterais do aparelho são suscetíveis de um completo rebatimento para os lados até assumirem uma posição, substancialmente, vertical.

TERMO Nº 131.107

De 24 de julho de 1961

Requerente: Jerome Shiffman — Estados Unidos da América.

Título: Ferramentas para manipulação de vidros de relógio.

Pontos Característicos

1. Um dispositivo para manipular cristais ou vidros de relógio, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro no qual uma pluralidade de dedos se pivotalmente montada, ditos dedos tendo extremidades móveis de modo a se proximarem ou se afastarem uma da outra, e adaptadas para segurarem entre elas um cristal ou vidro de relógio; molas que tendem a mover as extremidades dos dedos afastando uma da outra; uma cabeça de ajustamento axialmente móvel através do invólucro e engajando os dedos para aproximá-los em oposição à molas; uma porção de invólucro sendo giratória e operativa para mover a cabeça de ajustamento em direção aos dedos, outra porção do invólucro sendo provida com rasgos através dos quais se estendem os ci-

tados dedos; um suporte sobre o qual se apoia o referido invólucro; e um órgão localizado no invólucro, destinado a ajustar a distância entre as extremidades dos dedos e o suporte quando dito invólucro se apoia no mencionado suporte.

2. Um dispositivo para manipular cristais de relógio de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender um par de copos em relação de encaixamento e constituindo o invólucro, um dos ditos copos sendo o copo inferior e o outro sendo o copo superior, o copo superior sendo rotativamente e axialmente ajustável relativamente ao copo inferior, dito copo inferior tendo um fundo provido com rasgos que se estendem radialmente; os dedos seguradores de cristal estando montados nos rasgos e sendo capazes de neles executarem um movimento pivotal; a mola tendendo a afastar pivotalmente as extremidades dos dedos, e cabeça de ajustamento sendo localizada dentro do invólucro e nele sendo móvel axialmente mediante movimento rotativo do copo superior, de modo a obrigar os dedos a se aproximarem para prender entre eles um cristal ou vidro de relógio.

3. Um dispositivo para manipular cristais, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de copo superior tem uma aba que se ajusta no copo inferior; uma haste rosçada montada no copo superior e sobre a qual dito copo é axialmente angularmente ajustável; o copo inferior tendo seu fundo provido com uma pluralidade de projeções salientes pelas quais ele pode apoiar-se em um pedestal de suporte, ditas projeções sendo de alturas diferentes de modo a poder localizar as extremidades dos dedos a diferentes alturas do suporte.

4. Um dispositivo para segurar cristais, caracterizado pelo fato de incluir uma pluralidade de dedos móveis em direção uns aos outros, para prender entre eles um cristal; um pedestal de suporte tendo colunas sobre as quais se apoia o dispositivo, dito pedestal de suporte tendo uma superfície suportadora do cristal; e projeções destinadas a assentarem nas colunas, ditas projeções estando dispostos em grupos de diferentes alturas de modo a regular a altura de elevação das extremidades dos dedos em relação a superfície suportadora do cristal quando o dispositivo é colocado sobre o pedestal.

5. Um dispositivo para manipular cristais, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da superfície suportadora do cristal ser arqueada e de uma curvatura que se adapta ao arco do movimento de rotação dos dedos; pelo fato dos dedos projetarem-se abaixo do corpo do dispositivo; bem como pelo fato das projeções estarem localizadas no corpo do dispositivo, entre os referidos dedos.

6. Um dispositivo para manipular cristais, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir um pedestal tendo uma cavidade central no qual um cristal é apoiado; colunas que se estendem verticalmente a partir do pedestal; assentos nos topos das colunas; um dispositivo segurador de cristal tendo um estojo adaptado para se apoiar sobre os assentos, dito dispositivo tendo dedos que se projetam de seu fundo em direção a citada concavidade e incluindo órgãos destinados a aproximar ou afastar os re-

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial:
 2.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.

feridos dedos, o fundo do citado estojó sendo provido com projeções de diferentes alturas para colocação seletiva sobre os assentos, de modo a regular a altura dos dedos a partir da superfície da concavidade sobre a qual descança o cristal.

7. Em um dispositivo para manipular cristais, de acordo com o ponto 1, um pedestal de suporte caracterizado pelo fato de incluir uma superfície suportadora do cristal, os dedos seguradores tendo extremidades localizadas acima da superfície suportadora; e elementos cooperantes, situados no dispositivo e no pedestal, destinados a regular a distância entre os dedos seguradores e a superfície suportadora do cristal, quando o dispositivo é colocado sobre o pedestal.

8. Um dispositivo para manipular cristais de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de superfície destinada a suportar os cristais ter a forma de uma concavidade; pelo fato dos dedos seguradores serem móveis de modo a se aproximarem ou a se afastarem um do outro, bem como pelo fato dos elementos cooperantes situados no dispositivo e no pedestal serem discos de alturas diferentes sobre o fundo do dispositivo e assentos sob o pedestal, destinados a recepção dos referidos discos.

9. Um dispositivo para manipular cristais de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de incluir uma haste axialmente móvel através da haste rosçada e tendo uma cabeça em sua extremidade, cabeça esta que está localizada entre os dedos; bem como caracterizado pelo fato de copo superior ter uma parede de fundo provida com elevações escalonadas em sua superfície.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE. UU. da América, em 29 de dezembro de 1960, sob nº 79.271.

TERMO N.º 132 022

De 25 de agosto de 1961

Requerente — Trico Holdings Limited, Johannesburg, Transvaal, República da África do Sul.

Melhoramentos em máquinas de tricô ou com elas relacionados.

Pontos característicos

1.º Dispositivo de lança para máquinas de tricô do tipo descrito, adaptado para ser localizado na extremidade superior do suporte de agulhas antes de ser iniciado o processo de fazer tricô, caracterizado por um fundamento flexível tendo uma série de peças dispostas ao redor de sua periferia e adaptadas para cingir as agulhas quando estas são erguidas durante a primeira passagem e para prender e reter o primeiro fio de lã entre cada agulha, o fundamento flexível sendo disposto de maneira a passar através quando prossegue o trabalho de do furo do suporte de agulhas tricô.

2.º Dispositivo de lança para máquinas de tricô do tipo descrito, adaptado para ser localizado na extremidade superior do suporte de agulhas antes de ser iniciado o processo de fazer tricô, caracterizado por um fundamento flexível circular tendo uma série de peças radiais dispostas de modo simétrico ao redor de sua periferia e adaptadas para cingir as agulhas quando estas são erguidas durante a primeira passagem e para segurar e reter o primeiro fio de lã entre cada agulha, o fundamento flexível sendo disposto de maneira a passar através do furo do suporte de agulhas quando rossegue o trabalho de tricô.

3.º Dispositivo de lança segundo o ponto 1 ou 2, caracterizado por dedos espaçados nas peças providos de prendedores para o fio de lã.

4.º Dispositivo de lança segundo o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreenderem as peças fios com laçada.

5.º Dispositivo segundo qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por compreender o fundamento uma série de braços radiais dispostos de modo simétrico estendendo-se da periferia de um eixo central tendo cada braço uma cabeça arqueada, as peças estendendo-se radialmente para fora das cabeças.

6.º Dispositivo de lança segundo o ponto 3 ou 5, caracterizado por formações em formato de T nos dedos.

7.º Dispositivo de lança segundo qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por ser uma força axial voltada para baixo imposta sobre o dispositivo depois da primeira passagem para para mover as peças internamente e afastá-las das agulhas.

8.º Dispositivo de lança segundo o ponto 7, caracterizado por ser a força obtida por meio de um péso suspenso do centro do dispositivo depois da primeira passagem.

9.º Dispositivo substancialmente conforme aqui descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

10. Processo de lançar pontos em máquinas de tricô do tipo descrito, substancialmente conforme aqui descrito com referência aos desenhos anexos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da República da África do Sul, em 12 de setembro de 1960, sob nº 60-3.736.

TERMO N.º 132.143

De 30 de agosto de 1961

Requerente — Dunlop Rubber Company Limited — Inglaterra.

Título — Artigo elastomérico flexíveis e reforços para os mesmos.

1.º Um artigo elastomérico flexível, tendo nele embutidas cordas textéis caracterizadas por compreender núcleos de filamentos helicoidalmente enrolados com fio.

2.º Um artigo conforme o ponto 1 caracterizado em que os filamentos têm um torcimento de não mais que 3 voltas por polegadas.

3.º Um artigo conforme os pontos 1 ou 2 caracterizado em que os núcleos das cordas têm, cada um, três ou mais grupos de filamentos e são substancialmente circulares em seção transversal.

4.º Um artigo conforme os pontos 1, 2 ou 3 caracterizado em que as cordas têm um denier de mais de 3.500 e uma resistência à quebra de pelo menos 30 libras.

5.º Um artigo conforme qualquer dos pontos anteriores caracterizado em que os filamentos das cordas têm um denier de mais de 6.

6.º Um artigo conforme qualquer dos pontos anteriores caracterizado em que os filamentos das cordas são de material sintético.

7.º Um artigo conforme o ponto 6 caracterizado em que os filamentos sintéticos têm uma estensibilidade não maior que 1 por cento sob uma carga de 10 libras.

8.º Um artigo conforme qualquer dos pontos anteriores caracterizado em que o enrolamento helicoidal do fio é disposto num ângulo de menos de 40 graus em relação ao eixo longitudinal da corda.

9.º Um artigo conforme qualquer dos pontos anteriores caracterizado por ter duas camadas de fios enroladores, sendo um enrolado em sentido de S e o outro em sentido de Z.

10. Um reforço textil para um artigo elastomérico flexível, tendo uma tira de cordas paralelas caracterizadas por compreender filamentos helicoidalmente enrolados com fio.

11. Um reforço textil conforme o ponto 10 caracterizado em que os filamentos têm um torcimento de não mais de 3 voltas por polegada.

12. Um reforço textil conforme os pontos 10 ou 11, caracterizado em que cada núcleo de corda tem três ou mais grupos de filamentos, sendo substancialmente circular em seção transversal.

13. Um reforço textil conforme os pontos 10, 11 ou 12 caracteri-

zado em que as cordas têm um denier de mais de 3.500 e uma resistência à quebra de pelo menos 30 libras.

14. Um reforço textil conforme qualquer dos pontos de 10 a 13 caracterizado em que os filamentos das cordas têm um denier de mais de 6.

15. Um reforço textil conforme os pontos de 10 a 14 caracterizado em que os filamentos das cordas são de material sintético.

16. Um reforço textil conforme o ponto 13 caracterizado em que os filamentos sintéticos têm uma estensibilidade de não mais que 1 por cento sob uma carga de 10 libras.

17. Um reforço textil conforme qualquer dos pontos de 10 a 16, caracterizado em que o enrolamento helicoidal do fio é disposto em um ângulo de menos de 40 graus em relação ao eixo longitudinal da corda.

18. Um reforço textil conforme qualquer dos pontos de 10 a 17, caracterizado por ter duas camadas de fios enroladores, sendo um enrolado em sentido de S e o outro em sentido de Z.

19. Um reforço textil para um artigo elastomérico flexível caracterizado por compreender pelo menos duas tiras de cordas paralelas ligadas uma à outra, com as cordas das tiras adjacentes inclinadas em direções simetricamente opostas em relação ao eixo longitudinal do reforço.

20. Um artigo elastomérico flexível, tendo nele embutidas cordas textéis caracterizadas por compreender filamentos helicoidalmente enrolados com fio, substancialmente como descrito em relação aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a convenção internacional e o art. 201, do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra, em 3 de fevereiro de 1961.

TERMO N.º 132.147

Data 30 de agosto de 1961

Requerente — C.A. Limited — Inglaterra.

Título — Bombas de combustível líquido.

1 — Uma bomba de combustível líquido do tipo especificado caracterizada pelo fato de compreender, em combinação, uma câmara cilíndrica que se estende paralela a uma tangente ao camé anular e acomodando o êmbolo operável por fluido, tendo o dito êmbolo um furo cilíndrico, um membro de válv-

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.

TÉRMO N° 132.149

Data 30 de agosto de 1961

Requerente — Werner Oscar Siegfried — Argentina.

Título — Chumaceira de empuxo axial.

Reivindicações

válvula cilíndrico ocupando o furo no êmbolo e engatando num prolongamento da câmara da mesma maneira que um êmbolo, uma primeira mola atuando no êmbolo numa direção para movê-lo no sentido do prolongamento da câmara, uma segunda mola carregando o membro de válvula na mesma direção, uma passagem de alimentação através da qual o combustível a uma pressão pelo menos em parte dependente da velocidade do motor pode entrar no prolongamento para atuar no membro de válvula, outras passagens pelo qual o fluido pode entrar o espaço anular que circunda o membro de válvula dentro da câmara adjacente ao prolongamento quando o membro de válvula e êmbolo estão numa posição axial relativa pré-determinada, uma válvula de retenção para impedir o fluxo de fluido a partir do dito espaço anular para a sua fonte de pressão e uma passagem de espaçamento através da qual o fluido pode circular proveniente do dito espaço anular para uma saída proveniente da câmara quando o membro de válvula e êmbolo ocupam uma outra posição axial relativa pré-determinada.

2 — Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que pelo menos uma das ditas outras passagens é formada no êmbolo e é controlada por um sulco periférico no membro de válvula.

3 — Uma bomba de combustível líquido de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato de incluir meios para compensarem os pequenos desalinhamentos dos eixos do prolongamento da câmara e o furo no êmbolo.

4 — Uma bomba de combustível líquido de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato de que as ditas passagens adicionais são arrançadas de modo que quando o membro de válvula e êmbolo estão na dita primeira posição axial relativa pré-determinada o dito espaço anular está em comunicação com a dita passagem de alimentação.

5 — Uma bomba de combustível líquido de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato de que as ditas passagens adicionais são arrançadas de modo que quando o membro de válvula e êmbolo estão na dita primeira posição axial relativa pré-determinada o dito espaço anular está em comunicação com uma segunda passagem de alimentação que entra na câmara e adapta para conexão a uma bomba de óleo lubrificante do motor.

6 — Uma bomba de combustível líquido compreendendo a combinação e disposição de partes substancialmente conforme descrita com referência às figuras 1 e 2, ou Figuras 1 e 3, ou Figuras 1 e 4 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 1 do Decreto-Lei n° 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na República de Patentes da Inglaterra, em 30 de agosto de 1960, sob número 9.830.

1. Uma chumaceira de empuxo axial, adaptável preferivelmente a eletrobombas submersíveis, caracterizada pelo fato que compreende um disco superior de empuxo destinado a ligar-se de maneira solidária com a extremidade inferior do eixo do motor, e limitada inferiormente por uma superfície plana de conformação substancialmente anular; um disco inferior sustentado de maneira oscilante porém não giratória sobre um suporte fixo e que se conforma, na sua face superior, com uma pluralidade de cavidades concêntricas dispostas, nas quais vão adaptadas, de maneira parcialmente embutidas, outras tantas pastilhas livremente giratórias, e preferivelmente de aço endurecido, que se opoiam na sua parte central numa bolinha providenciada em cada uma de ditas cavidades e sobre cuja face superior se apoia por sua vez o disco superior de empuxo.

2. Uma chumaceira de empuxo axial de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que as cavidades de alojamento das pastilhas giratórias e as suas correspondentes bolinhas de apoio ficam formadas num disco anular solidariamente vinculado com o disco inferior de sustentação.

3. Uma chumaceira de empuxo axial de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que o disco inferior de sustentação se conforma na sua face inferior com um ressalto a modo de casquilho esférico, destinado a assentar de maneira oscilante numa concavidade do respectivo suporte.

4. Uma chumaceira de empuxo axial de acordo com as reivindicações anteriores, caracterizada pelo fato que o disco inferior de sustentação se conforma, na sua periferia, com um par de aletas radiais, para a inserção de um elemento de travamento integrante da estrutura fixa.

TÉRMO N° 132.177

Data 31 de agosto de 1961

Arts Maschinenbau Dr. Ing. Meter Windhorst — Alemanha.

Título — Dispositivo para secagem de pistas para mercadorias.

Pontos característicos

1 — Dispositivo para a secagem de pistas de mercadorias, no qual as pistas trabalham em recintos verticais por sobre uma série de rês inferiores e uma série de rês superiores, caracterizado pelo fato de que a adução do agente de secagem à pista de mercadorias se faz através de caixas de arejamento previstas por cima ou por baixo das séries de rês e equiparadas com garras em bocal disparadas e situadas na parte superior ou inferior da pista de mercadorias nas vizinhanças dos rês de inversão.

2 — Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o agente de secagem é insuflado, através das garras em bocal e na zona dos rês de inversão, diretamente sobre a pista de mercadorias.

3 — Dispositivo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, a adução do agente de secagem, as referidas garras em bocal apresentam bocais ou fendas orientados tangencial ou quase tangencialmente em relação à pista de mercadorias.

4 — Dispositivo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a largura das garras em bocal — no sentido perpendicular à largura da pista de mercadorias — vai decrescendo da sua base na caixa de arejamento até a respectiva ponta.

5 — Dispositivo de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que as referidas garras em bocal se acham instaladas na caixa de arejamento de maneira razoável.

6 — Dispositivo de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que as referidas garras em bocal têm a forma de bocais providos de peneiras ou tamizes.

7 — Dispositivo de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que a adução do agente de tratamento às referidas garras em bocal ou caixas de arejamento se faz por meio de insufladores previstos nas partes superior ou inferior, das caixas de arejamento.

8 — Dispositivo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que os referidos insufladores se acham instalados no centro das caixas de arejamento.

9 — Dispositivo de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de se empregar, na qualidade de insufladores, insufladores axiais.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei n° 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na República de Patentes da Alemanha, em 27 de setembro de 1960, sob número A 35.678 VII-8b.

TÉRMO N° 133.627

Data 23 de outubro de 1961

Requerente — Caterpillar Tractor Co. — Estados Unidos da América.

Título — Apoio de barra de tração e de lâmina para niveladoras automotóreas.

1 — Apoio da barra de tração e da lâmina de uma niveladora, caracterizado pelo fato que se compõe de uma coroa dentada ligada por meio de um mecanismo de tração ao quadro da niveladora automotora, de um círculo da lâmina apoiando a lâmina e de um círculo de apoio e elementos de guia seguros da dita coroa e apoiando o círculo da lâmina através do seu contorno substancialmente circular.

2 — Apoio da barra de tração e da lâmina de uma niveladora automotórea compõe de uma coroa dentada ligada por um mecanismo de tração com o quadro da niveladora automotora, de um círculo de lâmina apoiando e de um círculo de apoio e elementos de guia seguros na dita coroa e apoiando o círculo da lâmina através de seu contorno substancialmente inteiramente circular, compondo-se os ditos elementos de guia de um certo número de segmentos arcuados seguros na superfície da dita coroa e tendo peças de apoio na parte de baixo do círculo da lâmina.

3 — Apoio de barra de tração e da lâmina de uma niveladora automotora, caracterizado pelo fato que se compõe de uma coroa dentada ligada por um mecanismo de tração com o quadro de niveladora automotora, de um círculo de lâmina apoiando a lâmina e o círculo de apoio e elementos de guia seguros na dita coroa e apoiando o círculo da lâmina através do seu substancialmente inteiro contorno circular, compondo-se os ditos elementos de guia de um certo número de segmentos arcuados seguros na superfície da dita coroa e tendo peças de apoio na parte de baixo do círculo da lâmina, sendo alguma dos ditos segmentos arcuados apoiados para ajustagem radial do círculo.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na República de Patentes norte-americana, em 23 de outubro de 1960, sob o número 65.750.

TÉRMO N° 133.632

De 23 de outubro de 1961

Patente de Modelo de Utilidade: Um novo modelo de sandália.

Requerente — A.L. Gerhardt — Rio Grande do Sul.

Avenida D. João Becker n° 419 — S. Leopoldo — Rio Grande do Sul.

Pontos característicos

1. — Um novo modelo de sandália caracterizada por um solado plástico dotado de uma nervura que contorna a superfície inferior e aument de altura para trás do arco do pé, formando salto. A parte de altura para trás do arco do pé, formando salto. A parte anterior do solado é completada por nervuras ovais irregulares, enquanto a parte posterior prevê uma nervura que acompanha a outra da orla, inclusive na altura do salto.

2. — Um novo modelo de sandália, de acordo com o ponto 1, caracterizado por uma alça em «V», tendo no vértice um furo que é atravessado por uma pre-silha semelhante a um cogumelo, cuja haste é perpendicular a uma porção que lhe serve de retentor no solado. Nas extremidades da alça estão também previstas porções cilíndricas que entrando em rasgos previstos a meio do solado prendem a alça.

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, começara 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 133.642

de 24 de outubro de 1961

Requerente: Daimler-Benz Aktiengesellschaft, (Stuttgart-Untertürkheim Alemanha).

"Suspensão elástica da cabina do motorista em autocaminhões".

Pontos Característicos

1 — Suspensão elástica da cabina do motorista em autocaminhões no quadro do chassis, em vários pontos de apoio, particularmente em tratores chamados cavalos mecânicos, caracterizada pelo fato de que um dos apoios da cabina consiste em uma mola laminada de várias camadas, preferentemente transversal ao eixo longitudinal do quadro, e cujas extremidades e cuja parte central se apoiam no quadro e na cabina, respectivamente.

2 — Suspensão mecânica, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a mola laminada se acha montada no quadro com uma das suas extremidades firmemente e com a outra extremidade de maneira deslizante na direção longitudinal da mola, bem como de modo assegurado contra levantamento, ao passo que a cabina se acha fixada na parte média da mola laminada.

3 — Suspensão, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que a fixação da cabina na parte média da mola de lâmina é executada com o auxílio de um mancal giratório.

4 — Suspensão, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que a fixação da cabina na parte média da mola laminada se realiza por meio de dois mancais giratórios, dispostos a certa distância entre si.

5 — Suspensão, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que a mola laminada está situada dentro de um trilho essencialmente em forma de U, fixado no quadro a modo de uma travessa.

6 — Suspensão, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a mola laminada se acha montada na cabina do motorista com uma das suas extremidades firmemente e com a outra extremidade de maneira deslizante na direção longitudinal da mola, estando ainda assegurada contra levantamento, ao passo que a parte média da mola de lâmina se acha fixada em uma travessa do quadro.

7 — Suspensão, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de se acharem previstos órgãos, rígidos ou elásticos para limitar o valor da livre flexão da mola laminada.

8 — Suspensão, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que as extremidades da mola laminada se acham em ligação com blocos de rolamento para fins de obter-se um molejo progressivo.

9 — Suspensão, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que, para obter-se um molejo pro-

gressivo, as extremidades das molas laminadas se acham em bloco.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de acordo com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Alemanha, em 5 de novembro de 1959, sob o número D 34668 II/63e.

TERMO Nº 132.495

31 de agosto de 1961

American Can Company — Estados Unidos da América.

Título — Máquina e Processo para a fabricação de Corpos de Recipiente Fibrosos.

Pontos característicos

1 — O processo para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizado por compreender as etapas de avançar-se a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, colocando-se um cordel de abastecimento continuamente a um lado da dita tira contínua, puxando-se o dito cordel de abastecimento através a dita tira contínua à intervalos espaçados para formar alças que se estendem do lado oposto da dita tira contínua, mantendo-se cada alça ou laçada em posição estendida, e cortando-se o cordel nas ditas laçadas para dividir o dito cordel de abastecimento em cordéis de puxar individuais, espaçados ao longo da dita tira contínua, em consequência do que uma parte de cada uma das ditas alças pende como uma extremidade livre adaptada para ser agarrada e puxada quando se deseja rasgar através o dito material ao longo do comprimento do dito cordel.

2 — O processo para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizado por compreender as etapas de avançar-se a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, colocando-se um cordel de abastecimento em relação contígua com um lado da dita tira contínua, puxando-se uma parte do dito cordel através a dita tira contínua para formar uma alça do cordel que se projeta do lado oposto da dita tira contínua, mantendo-se a alça numa posição estendida e cortando-se apenas um lado da dita alça para dividi-la e deixar pelo menos uma extremidade livre, e repetindo-se as ditas operações de formação de alça e de corte à intervalos espaçados ao longo da dita tira contínua para desse modo dividir o dito cordel de abastecimento em cordéis de puxar individuais, cada um dos quais inclui uma extremidade livre adaptada para ser agarrada e puxada quando se deseja rasgar através o dito material ao longo do comprimento do dito cordel de puxar.

3 — O processo para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizado por compreender as etapas de alimen-

tar-se a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, colocando-se um cordel de abastecimento continuamente a um lado da dita tira contínua, cortando-se uma fenda na dita tira contígua junto ao dito cordel de abastecimento, puxando-se uma parte do dito cordel através a dita fenda na dita tira contínua para formar uma alça em V se projetando do seu lado oposto com as pernas opostas da dita alça em V acunhadas nas extremidades da dita fenda, retendo-se a dita alça na sua condição em V, cortando-se uma das pernas da dita alça mantida em V num ponto espaçado da dita tira contínua para separar a dita alça em duas extremidades livres, e repetindo-se as ditas operações de formação de alça e de corte para dividir o dito cordel de abastecimento em uma multiplicidade de cordéis de puxar individuais espaçados ao longo da dita tira contínua, cada um dos quais é provido de uma extremidade livre adaptada para ser agarrada e puxada quando se deseja rasgar através o dito material ao longo do comprimento do dito cordel de puxar.

4 — O processo para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizado por compreender as etapas de alimentar-se a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, colocando-se um cordel de abastecimento continuamente a um lado da dita tira contínua, formando-se uma alça folgada no dito cordel de abastecimento, puxando-se o cordel de abastecimento da dita alça folgada através a dita tira contínua para formar uma laçada que se projeta do lado oposto da dita tira contínua, sujeitando-se a dita laçada numa posição distendida, cortando-se uma laçada da dita laçada sujeita para dividi-la em pelo menos uma extremidade livre, e repetindo-se as ditas operações de formação de alça e de corte à intervalos espaçados ao longo da dita tira contínua para desse modo dividir o dito cordel de abastecimento em cordéis de puxar individuais espaçados um dos quais inclui uma extremidade livre apropriada para ser agarrada quando se deseja utilizar o dito cordel de puxar para rasgar através o dito material.

5 — O processo para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizado por compreender as etapas de avançar e a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, formando-se uma ranhura longitudinal num lado da dita tira contínua, dispondo-se um cordel de abastecimento contiguamente à dita ranhura, formando-se uma alça folgada no dito cordel de abastecimento no lado ranhurado da dita tira contínua, agarrando-se e puxando-se o dito cordel de abastecimento da dita alça folgada através a dita tira contínua enquanto simultaneamente retraindo-se a dita alça folgada para formar uma alça disposta no lado oposto da dita tira contínua, cortando-se a dita última alça agarrada para deixar pelo menos uma extremidade livre da mesma, corte e formação de alça à intervalos es-

paçados ao longo da dita tira contínua para dividir o dito cordel de abastecimento em cordéis de puxar individuais cada um dos quais inclui uma dita extremidade livre que é adaptada para ser agarrada e puxada quando se deseja rasgar através o dito material ao longo do dito cordel de puxar.

6 — O processo, de acordo com o ponto 5, que se caracteriza por incorporar como uma etapa adicional a deposição na dita ranhura de um material adesivo para fixar os ditos cordéis de puxar individuais em posição sobre a dita tira contínua.

O processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de uma agulha com gancho ser proporcionada para agarrar e puxar o cordel através a dita tira contínua e no qual o cordel de abastecimento é primeiramente lateralmente deslocado em relação à ranhura para afastá-lo da dita agulha com gancho e é a seguir recuado através a dita ranhura para colocá-lo abaixo do gancho da dita agulha de forma que a dita etapa de agarramento e tração possa ser efetuada através a dita agulha para assim passá-lo na dita agulha.

8 — O processo para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material preliminarmente à incorporação da dita tira contínua num tubo sem fim do qual corpos de recipiente individuais são subsequentemente cortados, caracterizado por compreender as etapas de avançar-se a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, formando-se uma ranhura longitudinal num lado da dita tira contínua, alimentando-se um cordel de abastecimento e colocando-se contiguamente à dita ranhura, formando-se uma fenda longitudinal curta na dita ranhura de um lado do dito cordel de abastecimento, passando a extremidade do gancho de uma agulha de gancho através a dita fenda do lado oposto da dita tira contínua com o gancho da dita agulha voltado para o dito cordel, deslocando-se o dito cordel lateralmente em relação à dita ranhura para passá-lo pela agulha com gancho, formando-se uma alça folgada no dito cordel de abastecimento no lado ranhurado da dita tira contínua, recuando-se a dita agulha através a dita tira contínua para o cordel da dita alça folgada e formando em uma outra alça que se estende do lado oposto da dita tira contínua, puxando-se e esticando-se o cordel na dita última alça para fazer com que o cordel na mesma desloque-se para as extremidades opostas da dita fenda para formar em uma alça em forma de V com as pernas da dita alça separadas uma da outra e acunhadas no material da tira nas extremidades da dita fenda, cortando-se a perna posterior da dita alça em V junto à dita tira contínua para separá-la em parte longa e uma parte curta e assim sectionar simultaneamente do dito cordel do abastecimento um cordel de puxar individual que apresenta a dita parte longa na sua extremidade posterior, o depositando-se um material adesivo na dita ra-

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.

nhura para fixar o dito cordel de puxar individual em posição no seu interior.

9 — O processo para a formação de cordéis de puxar numa tira contínua de material preliminarmente a incorporação da dita tira contínua num tubo sem fim do qual corpos de recipiente individuais são subsequentemente cortados, caracterizado por compreender as etapas de avançar-se intermitentemente a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, colocando-se um cordel de abastecimento continuamente à um lado da dita tira contínua, formando-se uma fenda longitudinal na dita tira contínua junto ao dito cordel de puxar cada vez que a dita tira contínua se detém entre os avanços, e puxando-se o dito cordel de abastecimento através a dita fenda para imprimir-lhe a forma de uma laçada disposta no lado oposto da dita tira contínua até que as pernas da dita alça se acunhem nas extremidades da dita fenda no material em tira contínua para dessa forma ancorar as ditas partes de perna do cordel de abastecimento na dita tira contínua, desse modo as ditas partes de cordel de puxar ancoradas iniciam o avanço do dito cordel de puxar durante o dito avanço da tira contínua.

10 — Um processo para a produção de um tubo espiralmente enrolado preliminar ao corte do mesmo de corpos de recipiente individuais de comprimento predeterminado, cada um possuindo uma padronagem de rótulo unitária espiralmente enrolada e cada um sendo provido de um cordel de puxar disposto numa relação predeterminada com a dita padronagem do rótulo, caracterizado por compreender as etapas de proporcionar-se uma tira contínua de rótulo tendo as ditas padronagens de rótulo sucessivamente dispostas sobre a mesma, proporcionando-se uma tira sucessivamente dispostas sobre a mesma, proporcionando-se uma tira contínua de camada de corpo, fixando-se cordéis de puxar individuais à dita tira da camada do corpo em posição de correspondência com as ditas padronagens de rótulo, e enrolando-se espiralmente a dita tira de rótulo e a dita tira de camada do corpo para conformá-las em um tubo sem fim no qual as ditas padronagens de rótulo e os ditos cordéis de puxar se encontram em correspondência.

11 — Um processo para a produção de um tubo espiralmente enrolado preliminar ao corte do mesmo de corpos de recipiente individuais de comprimento predeterminado, cada um apresentando uma padronagem de rótulo unitária espiralmente enrolada e cada um sendo provido de um cordel de puxar disposto numa relação predeterminada com a dita padronagem de rótulo, caracterizado por compreender as etapas de proporcionar-se uma tira contínua de rótulo tendo as ditas padronagens de rótulo sucessivamente dispostas sobre a mesma, alimentando-se a dita tira contínua de rótulo no sentido de um mandril enrolador, proporcionando-se uma tira contínua de camada de corpo, alimentando-se a dita tira conti-

nua de camada de corpo no sentido do dito mandril de enrolamento ao mesmo tempo fixando-se cordéis de puxar individuais à dita tira contínua da camada do corpo em alinhamento longitudinal ao seu longo e em posição de correspondência com relação às ditas padronagens de rótulo, e enrolando-se espiralmente a dita tira contínua de rótulo e a dita camada de corpo ao redor do dito mandril para conformá-las em um tubo sem fim no qual as ditas padronagens de rótulo e os ditos cordéis de puxar se encontra em correspondência.

12 — Um processo para a produção de um tubo espiralmente enrolado preliminarmente ao corte do mesmo em corpos de recipiente individuais de comprimento predeterminado cada um possuindo uma padronagem de rótulo unitária espiralmente enrolada e cada um sendo provido de um cordel de puxar disposto numa relação predeterminada com a dita padronagem de rótulo, caracterizado por compreender as etapas de proporcionar-se uma tira contínua de rótulo tendo as ditas padronagens de rótulo sucessivamente dispostas sobre a mesma e possuindo características indicadoras localizadas sobre ela em relação predeterminada com as ditas padronagens, alimentando-se a dita tira de rótulo no sentido de um mandril enrolador, proporcionando-se uma tira de camada de corpo, alimentando-se a dita tira de camada de corpo no sentido do dito mandril de enrolamento, fixando-se sucessivamente cordéis de puxar individuais à dita tira de camada de corpo em alinhamento longitudinal no seu longo, enquanto a dita tira de camada de corpo está se deslocando no sentido do dito mandril e utilizando-se as características indicadoras na dita tira de rótulo para colocar os ditos cordéis de puxar em relação de correspondência com as ditas padronagens do rótulo, e enrolando-se espiralmente a dita tira de rótulo e as ditas tiras de camada de corpo a redor do dito mandril para conformá-las em um tubo sem fim, no qual as ditas padronagens do rótulo e os ditos cordéis de puxar se encontram em correspondência.

13 — Um processo para a produção de um tubo espiralmente enrolado preliminarmente ao seu corte em corpos de recipiente individualmente ao seu corte em corpos de recipiente individuais de comprimento predeterminado cada um apresentando uma padronagem de rótulo unitária espiralmente enrolada e cada um sendo provido de um cordel

de puxar disposto numa relação predeterminada com a dita padronagem de rótulo, caracterizado por compreender as etapas de proporcionar-se uma tira contínua de rótulo apresentando padronagens de rótulo sucessivamente dispostas sobre a mesma e tendo características indicadoras localizadas sobre a mesma em relação predeterminada com as padronagens, alimentando-se a dita tira contínua de rótulo no sentido de um mandril enrolador, proporcionando-se uma tira contínua de camada de corpo, no sentido do dito mandril enrolador,

fixando-se sucessivamente cordéis de puxar individuais à dita tira contínua de camada de corpo em alinhamento longitudinal ao seu longo enquanto a dita tira contínua de camada de corpo está se deslocando no sentido do dito mandril, proporcionando-se características indicadoras na dita tira contínua de camada de corpo em relação predeterminada com os ditos cordéis de puxar, e utilizando-se as posições recíprocas das ditas características indicadoras da tira contínua do rótulo e as ditas características indicadoras da tira contínua de camada de corpo para controlar a posição dos cordéis de puxar subsequentemente fixados na dita tira contínua de camada de corpo para obter a correspondência desejada entre a dita padronagem de rótulo e os ditos cordéis de puxar.

14 — Um processo para a produção de um tubo espiralmente enrolado preliminar ao corte do mesmo de corpos de recipiente individuais de comprimento predeterminado, cada um apresentando uma padronagem de rótulo unitária espiralmente enrolada, e cada um sendo provido de um cordel de puxar disposto numa relação predeterminada com a dita padronagem de rótulo, caracterizado por compreender as etapas de proporcionar-se uma tira contínua de rótulo tendo as ditas padronagens de rótulos sucessivamente dispostas sobre a mesma e tendo características indicadoras localizadas sobre a mesma e tendo características indicadoras localizadas sobre a mesma em relação predeterminada com as ditas padronagens, avançando-se a dita tira contínua de rótulo no sentido de um mandril enrolador, proporcionando-se uma tira contínua de camada de corpo, avançando-se a dita tira contínua de camada de corpo no sentido do dito mandril enrolador, fixando-se sucessivamente cordéis de puxar individuais a dita tira contínua de camada de corpo em alinhamento longitudinal ao seu longo enquanto a dita tira contínua de camada de cor-

po em alinhamento longitudinal ao seu de camada de corpo está se deslocando no sentido do dito mandril, proporcionando-se características indicadoras na dita tira contínua de camada de corpo em relação predeterminada com os ditos cordéis de puxar, comparando-se as posições das ditas características indicadoras da dita tira contínua do rótulo com as posições das ditas características indicadoras da dita tira contínua de camada de corpo para determinar as posições recíprocas das ditas padronagens de rótulo e dos ditos cordéis de puxar, corrigindo-se a posição de cordéis de puxar subsequentemente fixados quando a dita comparação indicar uma variação da posição de correspondência, e enrolando-se espiralmente as ditas tiras contínuas ao redor do dito mandril para conformá-las em um tubo.

15 — Um processo para a produção de um tubo espiralmente enrolado preliminar ao corte do mesmo de corpos de recipiente individual de comprimento predeterminado, cada um apresentando uma padronagem de rótulo unitária espiralmente enrolada e cada um sendo provido de um cordel de puxar disposto numa relação predeterminada com dita padronagem de rótulo, caracterizado por compreender as etapas de proporcionar-se uma tira contínua de rótulo tendo as ditas padronagens de rótulo sucessivamente dispostas sobre a mesma e tendo características indicadoras localizadas em relação predeterminada com as dita padronagens de rótulo, proporcionando-se uma tira contínua de camada de corpo disposta sem fim em posição junto da camada de corpo, disposta sem fim em posição junto a um lado da dita tira contínua de camada de corpo em alinhamento longitudinal com a mesma, puxando-se o dito cordel em alinhamento longitudinal com a mesma, puxando-se o dito cordel sem fim através a dita tira contínua de camada de corpo a intervalos predeterminados iguais ao comprimento dos corpos de recipiente individuais subsequentemente formados de laçada que se projetam do lado oposto da dita tira contínua de camada de corpo, cortando-se as ditas laçadas para criar extremidades livres nos ditos cordéis de puxar, proporcionando-se características indicadoras na dita tira contínua de camada de corpo em relação predeterminada com as ditas tiras contínuas no sentido de um mandril enrolador preliminarmente ao seu enrolamento na forma de um tubo, comparando-se as posições das ditas características indicadoras da dita tira contínua da camada de corpo enquanto as ditas tiras contínuas estão sendo alimentadas para verificar as posições recíprocas das ditas padronagens de rótulo e dos ditos cordéis de puxar, corrigindo-se a posição de alças subsequentemente formadas na dita tira contínua de camada de corpo quando a dita comparação indicar uma variação da posição de correspondência, e enrolando-se espiralmente as ditas tiras contínuas ao redor do dito mandril enrolador para conformá-las em um tubo.

FUNDO FEDERAL DE ELETRIFICAÇÃO

DIVULGAÇÃO Nº 883
2ª Edição

Preço: Cr\$ 100

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas

Av. Rodrigues Alves, 1

Agência 1: 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:

§ 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.

16 — Uma máquina para formar cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizada por compreender dispositivos para avançar a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, dispositivos para guiar um cordel de abastecimento colocando-se em relação contígua com um lado da dita tira contínua, dispositivos para passarem uma parte do dito cordel de abastecimento através a dita tira contínua para formar uma alça se estendendo do lado oposto da dita tira contínua, e dispositivos de corte para seccionar apenas o cordel na dita alça para separar do dito cordel de abastecimento um cordel de puxar individual tendo como uma extremidade livre uma parte do cordel da dita alça seccionada.

17 — Uma máquina para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizada por compreender dispositivos para avançar a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, dispositivos para guiar um cordel de abastecimento em relação contígua com um lado da dita tira contínua, dispositivos enlaçadores para formar uma alça folgada no dito cordel de abastecimento, dispositivos que tira contínua para se acoplarem com o dito cordel de abastecimento e para puxá-lo da dita alça folgada através a dita tira contínua para formar uma segunda alça no lado oposto da dita tira contínua, e dispositivos de corte para seccionar apenas o cordel na dita segunda alça para separar do dito cordel de abastecimento um cordel de puxar individual tendo uma extremidade livre uma parte do cordel da dita alça seccionada.

18 — Uma máquina para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizada por compreender dispositivos para avançar a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, dispositivos para guiar um cordel de abastecimento colocando-o em alinhamento longitudinal com um lado da dita tira contínua, dispositivos cortadores para formar uma fenda longitudinal curta na dita tira contínua adjacente ao dito cordel, dispositivos para passarem uma parte do dito cordel de abastecimento através a dita fenda para formar uma alça se estendendo do lado oposto da dita tira contínua e para sujeitar a dita alça com as duas pernas da mesma separadas e se estendendo dos cantos da dita fenda, dispositivos para seccionar apenas o cordel na dita alça retirada num ponto espaçado da dita tira contínua para dividir a dita alça retirada num ponto espaçado da dita tira contínua para dividir a dita alça em duas partes e para separar do dito cordel de abastecimento um cordel de puxar individual tendo como uma extremidade livre uma das ditas partes de alça.

19 — Uma máquina para a formação de cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizada por compreender dispositivos para avançar a dita tira contínua ao longo de uma trajetória de deslocamento pre-

terminada, dispositivos para guiar um cordel de abastecimento deslocando-o em alinhamento longitudinal com um lado da dita tira contínua, dispositivo para formar uma fenda longitudinal curta na dita tira contínua, dispositivos para projetarem uma agulha com gancho através a dita fenda do lado oposto da dita tira contínua, dispositivos para passarem o dito cordel de abastecimento para o interior da dita agulha de gancho, dispositivos para extrair a dita agulha através a dita fenda para puxar uma parte do dito cordel de abastecimento através a dita fenda para formar uma alça em V sujeita pe ladita agulha e se estendendo do lado oposto da dita tira contínua com as pernas opostas da dita alça em V acunhadas no interior das extremidades da dita fenda, e dispositivos para seccionarem apenas o cordel na perna posterior da dita alça V retirada para separar do dito cordel de abastecimento um cordel de puxar individual tendo como sua extremidade posterior uma extremidade livre que pelo menos uma parte do cordel da dita alça em V.

20 — A máquina, de acordo com o ponto 19, caracterizada por serem proporcionados dispositivos para formarem uma alça folgada no dito cordel de abastecimento anteriormente no tempo em que a dita alça em V é formada, e na qual os ditos dispositivos são acionados para permitir um colapso controlado da dita alça folgada a função da dita alça em V para desse modo permitir que o cordel de abastecimento seja puxado na dita alça folgada para o interior da dita alça em forma de V.

21 — Uma máquina para formar cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizada por compreender dispositivos para manter a dita tira contínua em repouso numa posição predeterminada na dita máquina, dispositivos para manterem um cordel de abastecimento em alinhamento longitudinal com a dita tira contínua, dispositivos para formarem uma fenda longitudinal curta na dita tira contínua junto ao dito cordel de abastecimento, dispositivos para agarrarem e puxarem uma parte do dito cordel de abastecimento através a dita fenda para formar e sujeitar a dita parte do cordel de abastecimento em uma alça que se estende do lado oposto da dita tira contínua com as pernas da dita alça espaçadas e acunhadas no interior do material da dita tira contínua nas extremidades opostas da dita fenda, dispositivos para seccionarem apenas o cordel na dita alça sujeita num ponto espaçado da dita tira contínua para separar um cordel de puxar individual do dito cordel de abastecimento e para dividir a dita alça em duas partes, uma das quais permanece afixada ao dito cordel de puxar individual e a outra das quais permanece afixada ao dito cordel de abastecimento, e dispositivos para avançarem a dita tira contínua, o dito cordel de puxar individual e o dito cordel de abastecimento a dispositivos para avançarem a dita tira contínua, a dito cordel de puxar individual e o dito cordel de abastecimento por uma distância predeterminada através a

dita máquina preliminarmente a formação de um outro cordel de puxar individual na dita tira contínua do dito cordel de abastecimento.

22 — Uma máquina para aplicar cordéis de puxar a uma tira contínua de material, caracterizada por compreender dispositivos para manter a dita tira contínua em repouso numa posição predeterminada na dita máquina, dispositivos para manterem um cordel de abastecimento em estreito alinhamento longitudinal com a dita tira contínua, dispositivos para formarem uma alça folgada no dito cordel de abastecimento, dispositivos para passarem uma agulha através a dita tira contínua de seu lado oposto, dispositivos para enfiarem o dito cordel de abastecimento na dita agulha, dispositivos para extrair a dita agulha através a dita tira contínua para puxar o dito cordel de abastecimento da dita alça folgada através a dita tira contínua e para formá-lo e mantê-lo numa alça final disposta no lado oposto da dita tira contínua, e dispositivos para avançar a dita tira contínua e o dito cordel através uma distância predeterminada através a dita máquina para localizá-lo a partir de uma partir de outra operação formadora de alça final.

23 — Uma máquina para formar cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizada por uma ranhura num lado da dita tira contínua, dispositivos para manter a dita tira contínua em repouso numa posição predeterminada na dita máquina, dispositivos para manter um cordel de abastecimento contigualmente a dita ranhura dispositivos para formar uma alça folgada no dito cordel de abastecimento dispositivos para formar uma fenda longitudinal curta na dita ranhura de um lado do dito cordel de abastecimento, dispositivos para projetar uma agulha através a dita fenda do lado oposto da dita tira contínua, dispositivos para enfiarem o dito cordel de abastecimento na dita agulha, dispositivos para extrair a dita agulha com o fio da dita fenda para puxar o dito cordel de abastecimento da dita alça folgada e através a dita fenda para formar e manter uma alça final disposta no lado oposto da dita tira contínua, dispositivos para seccionarem a dita alça final retirada para separar um cordel de puxar individualmente, dispositivos para avançar a dita tira contínua e o dito cordel de abastecimento por sua distância predeterminada através a dita máquina para localizá-la para a subsequente operação final de seccionamento e formação da ala para desse modo formar o cordel de puxar individual subsequente seguinte na dita tira contínua, o comprimento do dito cordel de puxar individual subsequente seguinte sendo determinado pela distância através a qual os ditos dispositivos de avanço descecam a dita tira contínua e o dito cordel de abastecimento.

24 — A máquina, de acordo com o ponto 23, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos de avanço serem ajustáveis para variar a distância através a qual a dita tira contínua e o dito cordel de abastecimento são avançados.

25 — A máquina, de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de serem proporcionados dispositivos para criar uma característica indicadora na dita tira contínua em relação espaçada predeterminada com a dita alça final.

26 — Máquina para formar cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material preliminarmente a sua incorporação num tubo espiralmente enrolado dispositivos para avançar a dita tira contínua através a dita máquina, dispositivos para manter um cordel de abastecimento em relação de contiguidade com um lado da dita tira contínua, dispositivo de abastecimento através a dita tira contínua a intervalos predeterminados para formar alças dispositivos no lado oposto das ditas tiras contínuas, e dispositivos para seccionar apenas as ditas alças para dividir o dito cordel de abastecimento em segmento individuais, cada um dos quais contém uma parte de uma das ditas alças cortadas para servir como uma extremidade livre, para ser agarrada.

27 — Uma máquina para formar cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material preliminarmente a sua incorporação num tubo espiralmente enrolado, caracterizada por compreender dispositivos para avançar a dita tira contínua através a dita máquina, dispositivos para manterem um cordel de abastecimento contígua a um lado da dita tira contínua, dispositivos para puxar partes do dito cordel de abastecimento através a dita tira contínua a intervalos predeterminados para formar alças dispostas no lado oposto das ditas tiras contínuas, dispositivos para seccionar as ditas alças para diminuir segmentos individuais, cada um dos quais contém uma parte de uma das ditas alças cortadas para servir como uma extremidade de agarar, livre, e dispositivos para formar uma característica indicadora na dita tira contínua em relação espaçada predeterminada com cada uma das ditas alças.

28 — A máquina de acordo com o ponto 27, caracterizada por dispositivos serem proporcionados para efetuar um ajuste grosseiro dos intervalos entre as ditas alças para desse modo efetuar uma rápida correspondência dos ditos segmentos de cordel individuais no dito tubo enrolado.

29 — A máquina, de acordo com o ponto 27, caracterizada pelo fato de serem proporcionados dispositivos para efetuar um ajuste micrométrico dos intervalos entre as ditas alças para desse modo manter os ditos segmentos de cordel individuais em correspondência no dito tubo enrolado.

30 — A máquina de acordo com o ponto 29, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos de ajuste micrométrico serem sensíveis a sinais produzidos pelas ditas características indicadoras.

31 — Uma máquina para formar cordéis de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizada por incluir uma estação operacional, dispositivos alimentadores operáveis através um curso de avanço para avançar a dita tira contínua através a dita estação operacional, dispositivos para acionarem os dito dispositivos alimentadores intermitentemente com um intervalo

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.

32 — A máquina de acordo com o ponto 31, caracterizada pelo fato de serem proporcionados dispositivos para formar uma alça folgada no dito cordel de abastecimento na dita estação operacional anteriormente ao tempo em que a dita alça folgada em sincronização com os ditos dispositivos de extração de agulha para permitir que o cordel na dita alça folgada seja puxada para o interior da dita primeira alça.

33 — Uma máquina para formar cordel de puxar individuais numa tira contínua de material, caracterizada por incluir uma estação operacional, rolos alimentadores operáveis contra a dita tira contínua para avançar a dita tira contínua através a dita estação operacional, dispositivos para acionar os ditos rolos alimentadores intermitentemente com um intervalo entre cada curso de avanço, dispositivos para abrir uma ranhura num primeiro lado da dita tira contínua quando a dita tira contínua se aproximada da dita estação operacional, dispositivos para guiar um cordel de abastecimento para a relação de contiguidade com a dita ranhura no dito primeiro lado da dita tira contínua, um elemento enlaçador disposto adjacente à dita estação operacional e deslocável transversalmente em relação à dita tira contínua para formar uma alça folgada no dito cordel de abastecimento, dispositivos de corte dispostos na dita estação e acionáveis durante cada um dos ditos intervalos para abrir a dita ranhura através a dita tira contínua, uma agulha tendo um bico aberto na sua extremidade dis-

posta na dita estação operacional no lado oposto da dita tira contínua, dispositivos para projetarem a dita agulha através a dita fenda para colocar a dita gancho da agulha numa posição voltada para o dito cordel de abastecimento sobre o dito primeiro lado da dita tira contínua durante cada um dos ditos intervalos, um elemento passador disposto na dita estação operacional e operável durante cada um dos ditos intervalos para deslocar o dito cordel de abastecimento para o interior do dito gancho de agulha para enfiar o dito cordel de abastecimento na dita agulha, dispositivos operáveis durante cada um dos ditos intervalos para extrair recuando a dita agulha através a dita fenda e para uma posição recuante a dita agulha através a dita fenda e para uma posição espeçada da dita tira contínua para dessa forma puxar o dito cordel de abastecimento da dita alça folgada e conforma-lo em uma alça essencialmente em forma de V se estendendo do dito lado oposto da dita tira contínua com as pernas opostas da dita alça em V ancoradas no material da tira nas extremidades da dita fenda, dispositivos operáveis sincronizadamente com os ditos dispositivos da extração da agulha para recuar o dito elemento enlaçador para sua posição original para deformar a dita alça folgada quando a dita alça em forma de V está sendo formada, dispositivos de corte dispostos na dita estação operacional para cortar o cordel na perna posterior da dita alça em V para separar do dito cordel de abastecimento um cordel de puxar individual compreendendo como uma parte de rasgar um trecho de cordel avançado durante o curso de avanço precedente e disposto no dito primeiro lado da dita tira contínua e como uma parte de agarrar a parte da dita alça que foi separada do dito cordel de abastecimento pelos ditos dispositivos de corte.

34 — A máquina, de acordo com o ponto 33, caracterizada pelo fato de serem proporcionados dispositivos para depositar um material adesivo na dita ranhura quando a tira contínua está sendo avançada da dita estação operacional para prender o dito cordel de rasgar na dita ranhura.

35 — A máquina de acordo com o ponto 33, caracterizada pelo fato de serem proporcionados dispositivos para além da dita estação operacional para pinçar o dito cordel contra a parte inferior da dita ranhura para avançá-lo com a dita tira contínua, na qual o dito elemento enlaçador é apenas parcialmente retornado para sua posição inicial durante a formação da dita alça em forma de V de modo que a dita alça folgada é apenas parcialmente deformada durante a formação da dita alça em forma de V, e na qual o dito elemento enlaçador é retornado à sua posição inicial durante a parte inicial do curso de avanço subsequente para desse modo deformar completamente a dita alça folgada e capacitar a extremidade ancorada do dito cordel de abastecimento a puxar o dito cordel de abastecimento da dita alça folgada até que o dito cordel de abastecimento alcance os ditos dispositivos alimentadores de cordel.

36 — A máquina, de acordo com o ponto 33, caracterizada pelo fato de serem proporcionados dispositivos na dita estação operacional para proporcionar uma característica indicadora na dita tira contínua numa relação constantemente espaçada com a dita alça em forma de V.

37 — A máquina, de acordo com o ponto 36, caracterizada pelo fato de serem proporcionados dispositivos para automaticamente ajustar a extensão do curso de avanço dos rolos alimentadores em resposta à um sinal engendrado pelo menos parcialmente pela dita característica indicadora.

(Nº 34.242 — 30-12-65 — Cr\$ 87)

TÉRMO 138.039

de 12 de abril de 1962

Requerente: Werkspoor N.V. — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos de cristalização".

Pontos Característicos

1 — Um dispositivo de cristalização, caracterizado por ser provido de recursos para manter uma pressão reduzida no dispositivo e de um classificador, dentro do qual pelo menos parte da lama de cristais retirada do vaso cristizador é introduzida, o dito classificador tendo a sua saída para a fração mais grossa ligada ao vaso cristizador por intermédio de um vaso de expansão ao qual a solução a ser cristalizada é fornecida.

2 — Um dispositivo de cristalização de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o vaso cristizador é provido de um tubo vertical central que tem em sua extremidade inferior uma abertura de entrada e, na ou perto da sua extremidade superior, uma abertura de saída, havendo uma hélice montada rotacionalmente no dito tubo.

3 — Um dispositivo de cristalização substancialmente como descrito, com referência ao desenho anexo.

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 Holanda em 14 de abril de 1961, sob o n.º 263.605.

TÉRMO 140.766

Data: 19 de março de 1962

"Difusor de gases para veículos em geral".

Requerente: Mario Gimeno, espanhol, desenhista, domiciliado na cidade de São Paulo.

Pontos característicos

1 — Difusor de gases para veículos em geral, caracterizado pelo fato de ser formado de um tubo cilíndrico e deo tendo uma das extremidades em forma de boca de sino pelo qual é introduzido, com muita folga, um

tubo curto com uma parte tronônica e outra cilíndrica, com entalhes longitudinais, sendo os dois tubos interligados por três palhetas helicoidais, soldadas nos mesmos, com as pontas livres convergentes para o centro e adiante da abertura da referida parte tronônica do tubo interior

TÉRMO 102.968

Data: 30 de abril de 1958

Requerente: Julio Carra — Rio Grande do Sul.

Título: Novo tipo de laminado especialmente para juntas e guarnições de blocos e cabeçotes de motores a explosão.

1.º "Novo tipo de laminado especialmente para juntas e guarnições de blocos e cabeçotes de motores a explosão", compreendendo a superposição de três lâminas distintas, e caracterizado pelo fato da lâmina central metálica, apresentar, inicialmente, um perfil ondulado e possuir, em ambas as faces, dentes salientes obtidos por estampagem, após o que são aplicados, em ambas as faces, formando um todo único, fixando-se, ditas lâminas isolantes flexíveis, à lâmina central, através os dentes salientes desta.

2.º "Novo tipo de laminado especialmente para juntas e guarnições de blocos e cabeçotes de motores a explosão", caracterizado de acordo com o ponto 1, e ainda pelo fato de se constituir de uma porção metálica central, dotada de dentes que penetram, por prensagem, em lâminas termo-isolante aplicadas em ambas as faces da porção laminar central, constituindo um laminado único e inseparável, perfeitamente flexível e resistente.

3.º "Novo tipo de laminado especialmente para juntas e guarnições de blocos e cabeçotes de motores a explosão", caracterizado de acordo com o ponto 2, e ainda com o substancialmente descrito no presente relatório e ilustrado pelos desenhos que o acompanham.

TÉRMO 112.747

Data: 24 de agosto de 1950

"Processo para impregnação integral de madeiras".

Prema — Preservação de Madeiras S. A., sociedade brasileira, industrial e comercial, estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Processo para a impregnação integral de madeiras, especialmente das espécies dificilmente impregnavéis, caracterizado pelo aquecimento das madeiras na autoclave ou fora dela, antes ou durante a aplicação do vácuo.

2. Processo para a impregnação integral de madeiras, como reivindicado até 1, substancialmente como descrito.

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 133.647

Data: 24 de outubro de 1961

Montecatini, Società Generale per l'Industria Mineraria e Chimica e Società Per Azioni Ferrania — Itália.

Título: "Processo para aplicar uma camada ligada a um polímero superior".

Pontos Característicos

1. Um processo para aplicar uma camada ligada ou subordinada de colóide hidrófilo, a uma lâmina ou película de polímero superior, caracterizado por compreender o tratamento da lâmina ou película do polímero superior, com uma mistura que compreende pelo menos um monômero hidrófobo polifuncional e pelo menos um monômero hidrófilo mono- ou poli-funcional, mistura capaz de reagir com o colóide hidrófilo e de ser injetado no polímero superior da lâmina ou película, por em contato, a lâmina ou película tratada, com uma camada de colóide hidrófilo, e irradiar com luz ultravioleta a lâmina ou película composta resultante.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o monômero polimerizável é irradiado em presença de um sensibilizante de luz ultravioleta.

3. Um processo de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado porque o monômero polifuncional hidrófobo contém insaturação etilênica e um grupo epoxi.

4. Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o monômero hidrófobo é metacrilato de glicidila.

5. Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o monômero hidrófobo é o éter glicidílico do éter hidroxi-etil-vinílico.

6. Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado porque os monômeros hidrófilos empregados em mistura com monômeros hidrófobos, são o ácido acrílico ou a acrilonitrila, o ácido metacrilílico ou a metacrilonitrila, o ácido itacônico ou as amidas correspondentes.

7. Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, caracterizado porque o polímero superior da lâmina ou película é uma poliolfina.

8. Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a poliolfina é polipropileno cristalino.

9. Uma lâmina ou película de polímero superior, caracterizada porque foi aplicada a ela uma camada ligada pelo processo definido em qualquer dos pontos 1 a 8.

As requerentes reivindicam de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Itália, em 26 de outubro de 1960, sob nº 18495.

TERMO Nº 133.653

Em 24 de outubro de 1961

Requerente: American Viscose Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Conector de cinta.

Pontos Característicos

1. Um conector de cinta, formado de um pedaço único de arame, caracterizado porque tem a forma, de um modo geral retangular e tem um par de braços que engajam na cinta em seus dois lados opostos, os braços de cada par de braços sendo retos e afastados suficientemente para permitir a cinta com que o conector vai ser usado ficar situada entre eles, um primeiro braço de cada par constituindo uma porção terminal do arame e tendo uma extremidade livre, o segundo braço de cada par constituindo um segmento intermediário do arame, uma porção separada do arame conectando o primeiro braço de cada par ao segundo braço do par oposto, outra porção do arame ligando os segundos braços de cada par um ao outro, e as extremidades livres dos primeiros braços se sobrepondo à outra porção do arame.

2. Conector de cinta de acordo com o ponto 1, caracterizado porque pelo menos uma porção do dito arame se situa em um plano comum.

3. Conector de cinta de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque os ditos primeiros braços estão situados em um plano comum, paralelo a um plano que passa pela outra dita porção de arame.

4. Conector de cinta, de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado porque as porções do arame são retas entre os segundos braços e entre o primeiro braço de um par e o segundo braço do outro par, mas a porção entre o primeiro braço do outro par e o segundo braço de arame tendo uma primeira porção braço do primeiro par é um segmento subjacente e paralela à porção rete que liga o primeiro braço de um par e o segundo braço de outro par, enquanto um segundo segmento se estende em ângulo com a primeira porção.

5. Conector de cinta de acordo com o ponto 4, caracterizado porque as porções retas do arame são perpendiculares aos braços que elas ligam.

6. Conector de cinta de acordo com o ponto 4 ou 6, caracterizado porque o primeiro braço do dito outro par de braços, cruza a porção reta do arame que liga o primeiro braço de um par com o segundo braço do outro par.

7. Um conector de cinta, substancialmente como aqui antes descrito com referência a, e como mostrado no desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 8 de maio de 1961, sob o nº 108.442.

TERMO Nº 133.670

Em 25 de outubro de 1961

"Aperfeiçoamentos em torneira para filtro" Cerâmica Cordeiro Cordeiro Ltda., estabelecida em Pôrto Alegre, Estado do Rio Grande do Sul.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em torneira para filtro, do tipo formado por corpo ou capa externa, com saída axial inferior, e derivação lateral posterior para entrada de água, e inteiramente feita em material plástico, caracterizados pelo fato de o bloco interno rosqueado, que comanda a abertura e fechamento da torneira, ser provido de um cabeçote extremo inferior, dotado internamente de estreita aba anelar saliente, pela qual se encaixa em canaleta anelar reentrante prevista próximo à extremidade inferior do dito bloco, cabeçote este vedante simultaneamente, pela superfície lateral, da entrada de água no corpo da torneira, e pela face inferior, da saída de líquido pelo orifício de fundo.

2. Aperfeiçoamentos em torneira para filtro, como reivindicados em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 133.692

Em 25 de outubro de 1961

Interessado: Antônio Frusco — Estado da Guanabara.

Título: Passadeira de Estôfo com Garras Tecidas da Própria Trama para Fixar Peças de Vestuário.

1. "Passadeira de Estôfo com Garras Tecidas da Própria Trama para Fixar Peças de Vestuário", caracterizada por ser de formato retangular ou de qualquer outro formato, constante de duas peças sobrepostas pelas garras tecidas da própria trama do estôfo que atuam no ato de prender ou fixar tiras, pontas ou extremidades de peças de vestuário ou extranhas ao vestuário como as pontas dos absorventes de higiene íntima de senhora; e que apresenta absoluta ausência de metais ou materiais duros, incomodos ou contundentes à epiderme é para ser aplicada costurada em peças do vestuário.

2. "Passadeira de Estôfo com Garras Tecidas da Própria Trama para Fixar Peças de Vestuário", caracterizada de acordo com o ponto 1, composta de duas peças sobrepostas, costuradas nas bordas, permitindo dois vãos para a intercalação de tiras e para ser aplicada.

3. "Passadeira de Estôfo com Garras Tecidas da Própria Trama para Fixar Peças de Vestuário" de acordo com os pontos 1 e 2 tudo substancialmente descrito reivindicado e representado nos desenhos anexos.

TERMO 133.720

de 27 de outubro de 1961

Nome: Edward Prochazka — Estados Unidos da América.

Título: "Caleidoscópio".

Pontos Característicos

1. Num caleidoscópio caracterizado por apresentar uma caixa exterior, dispositivos determinando uma câmara fechada, possuindo uma ja-

nela de observação e paredes, superior, de base, laterais e terminal, dispositivos acionáveis numa posição adjacente e uma das citadas laterais para lançarem uma corrente de ar nas proximidades da citada parede de base, e em direção à parede terminal oposta, dispositivos apresentando as paredes refletoras convergentes em direção à citada parede terminal oposta, estendendo-se da citada parede superior para a citada parede do fundo, confinando a citada corrente de ar em sentido lateral à citada câmara, uma pluralidade de partículas coloridas confinadas no interior da câmara entre as citadas superfícies refletoras e repousando normalmente na citada parede de fundo, uma série de projeções retentoras verticalmente espaçadas confinadas entre as superfícies refletoras e dispositivos defletores, colocados acima das citadas projeções retentoras, a fim de proporcionarem a deflexão das partículas coloridas em direção às citadas projeções, quando a corrente de ar é introduzida na citada câmara.

2. Um caleidoscópio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a citada série de projeções retentoras, dispostas longitudinalmente, acham-se integrados numa cremalheira.

3. Um caleidoscópio, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as projeções retentoras superpostas, são espaçadas longitudinalmente, delimitando canais de ar, a fim de permitir que o ar escape da caixa para impelir, parcialmente, as partículas para dentro dos citados canais.

4. Um caleidoscópio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as bordas convergentes de uma pluralidade de superfícies refletoras estão interligadas por meio de uma série de projeções retentoras, espaçadas longitudinalmente.

TERMO 141.087

Data: 18 de julho de 1962

Modélo de utilidade: "Nôvo sinalheiro portátil para estradas".

Simone Giovanni Fallini, italiano comerciante, residente na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Nôvo sinalheiro portátil para estradas, caracterizado por compreender inicialmente uma placa plana circular, tendo a face anterior provida de um sinal convencional de perigo ou outra advertência usual, pintado com tinta fosforescente, placa esta dividida transversalmente ao meio, com as metades superior e inferior articuladas por dobradiças posteriores ou equivalentes e contando ainda com dispositivos de fecho, do tipo com engate rápido, para a manutenção estável das duas metades uma no prolongamento da outra; e a metade inferior sendo dotada ainda de uma parte central recortada, articulada por dobradiças ou similares, e revestida para traz, formando suporte de apoio.

2. Nôvo sinalheiro portátil para estradas, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

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 714.563, de 4-10-65
Prese S. A. — Promoções, Serviços
Empreendimentos
São Paulo



Classe 32
Para distinguir impressos em geral

Térmo n.º 714.564, de 4-10-65
Manoel Luiz de Oliveira e Silva
São Paulo



Classe 33
Título

Térmo n.º 714.565, de 4-10-65
Acofin Administradora, Comercial e
Financiadora Ltda.
São Paulo



Classe 32
Para distinguira impressos em geral

Térmo n.º 714.566, de 4-10-65
Valla — Empreendimentos Sociais S. A.
São Paulo

VALLA-EMPREENHIMENTOS
SOCIAIS S/A

Nome comercial

Térmo n.º 714.567, de 4-10-65
Distribuidora Sucupira Limitada
São Paulo

SUCUPIRA
Ind. Brasileira

Classe 49

brinquedos, passatempos e diversões em geral a saber: álbuns impressos para recortar e amarrar quebra-cabeça, miniaturas de trens automóveis, caminhões, tratores, bicicletas, triciclos e aviões, miniaturas de salas em geral para brincar, barabois, bolas, bonecas, jogos, enigmas, jogos instrutivos, boliches; patins, piões, miniaturas de fogões e móveis para sala, cozinha e quarto, para brinquedos, mesas, roletas, tabuleiros, tacos de bilhar, mesas de bilhar, raque-

tes jogos miniaturas de artigos e objetos usados na vida real, para brinquedos, bonecos, miniaturas de animais para brinquedos, bichinhos de pelúcia, plástico ou borracha

Térmo n.º 714.568, de 4-10-65
Itajai — Toalhas Ltda.
São Paulo

ITAJAI
Ind. Brasileira

Classe 37

Roupas brancas, para cama e mesa: Acolchoados para camas, colchas, cobertores, estregões, fronhas, guardanapos, jogos 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 jantar, toalhas para chá e café, toalhas para banquetes, guardanapos para cama e mesa, toalhinhos (cobre pão)

Térmo n.º 714.569, de 4-10-65
Imobiliária "Luarsan" Sociedade Civil
São Paulo

IMOBILIÁRIA
LUARSAN

Classe 33
Título de estabelecimento

Térmo n.º 714.570, de 4-10-65
Rolvac — Comércio, Importação e Representações de Rolamentos Ltda.
São Paulo

ROLVAC

Classe 11
Para distinguir: Rolamentos

Térmo n.º 714.571, de 4-10-65
Auto Posto Santa Mônica Ltda.
São Paulo

SANTA MONICA
Ind. Brasileira

Classe 47
Combustíveis e lubrificantes

Térmo n.º 714.572, de 4-10-65
Laboratório Cinematográfico Helicon
Ltda.
São Paulo



Classe 8
Título

Térmo n.º 714.574, de 4-10-1965
E. Romero
Pernambuco

TIG - TAC

Classe 41
Frutas em geral, inclusive abacaxis

Térmo n.º 714.573, de 4-10-65
Laboratório Cinematográfico Helicon
São Paulo

PRORROGAÇÃO
HELICON
Indústria Brasileira

Classe 8
Reveações e sonorização de filmes cinematográficos e filmagens

Térmo n.º 714.575, de 4-10-1965
Laboratório de Rádio e Televisão
Star Ltda.
São Paulo

STAR

Classe 33
Sinal de propaganda

Térmo n.º 714.578, de 4-10-1965
Fábrica de Fornos Ital — Bras Ltda.
São Paulo

ITAL-BRAS
Ind. Brasileira

Classe 6
Fornos industriais

Térmo n.º 714.579, de 4-10-1965
Totoneria Artística Ltda.
São Paulo

ARTISTICA
Ind. Brasileira

Classe 12
Botões

Térmo n.º 714.580, de 4-10-1965
Televisão Panorama Ltda.
São Paulo

PANORAMA
Ind. Brasileira

Classe 8
Rádios, discos gravados e aparelhos de televisão

Térmo n.º 714.582, de 4-10-1965
Panificadora e Confeitaria Aurélio
Limitada
São Paulo

AURELIA
Ind. Brasileira

Classe 41
Pão

Térmo n.º 714.583, de 4-10-1965
Amador Teixeira de Carvalho
São Paulo

METAPOL
Ind. Brasileira

Classe 1

Azul da prússia, azul ultramar, alumínio em pó para pintura, ácido nítrico, alúmen, água oxigenada, água raz, álcool para fins industriais, alvalde, anti-corrosivos, ácido arsênico brilhantes a óleo, bromoreto de amônio, bicromatos, cloreto de sódio, cloreto de amônio, cloreto de potássio, carbonato de sódio, corantes para uso na indústria mineral, creosoto para indústria, carbonato de magnésia, cloreto de zinco, cloreto de cálcio, esmaltes, goma-laca preparada, glicerina para uso na in-

dústria, hiposulfito de sódio, lodureto de amônio, hidrossulfito, laca, massa à base de óleo para correção de pinturas, nitrato, óleos, potássio de sódio, potássio para uso na indústria, secante para tintas, sais de arsênico usado na indústria, sulfatos, tintas, tintas à álcool, vernizes a álcool

Térmo n.º 714.584, de 4-10-1965
Moinho Cotia — Indústria e Comércio
Limitada
São Paulo

COTIA
Ind. Brasileira

Classe 50
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 714.185, de 4-10-1965
Sociedade Riopretense de Veículos
Limitada
São Paulo

RIOPRETENSE
Ind. Brasileira

Classe 50
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 714.586, de 4-10-1965
Televisão Panorama Ltda.
São Paulo

TELEVISÃO
PANORAMA LTDA

Nome Comercial

Térmo n.º 714.587, de 4-10-1965
Yole Metais e Afins Ltda.
São Paulo

YOLE
Ind. Brasileira

Classe 5

Aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pálio, 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, couçaças, estanho bruto ou parcialmente trabalhado, ferro em bruto em barra, ferro manganês, ferro velho, gusa em bruto ou parcialmente trabalhado, gusa temperado, gusa maleável, lâmpas de metal, lata em folha, latão em folha, latão em chapas, latão em vergalhões, ligas metálicas, limalhas, magnésio, manganês, metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, metais em massa, metais estampados, metais para solda, níquel e zinco

Térmo n.º 714.588, de 4-10-1965
Organização Contábil Barão de
Jundiá Ltda.
São Paulo

BARÃO DE JUNDIAI
Ind. Brasileira

Classe 33
Contabilidade e assuntos fiscais

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 190, 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 714.589, de 4-10-1965
Liler Comercial e Exportadora Ltda.
São Paulo

"LIDER"
Ind. Brasileira

Classe 4
Clima vegetal

Térmo n.º 714.590, de 4-10-1965
Comércio e Empreendimentos
Younger Ltda.
São Paulo

"YOUNGER"
Ind. Brasileira

Classe 33
Administração e empreendimentos

Térmo n.º 714.591, de 4-10-1965
Industrial e Comercial, Importadora
I.N.C. Ltda.
São Paulo

"PENTE-MATIC"
Ind. Brasileira

Classe 48

Bobô para cabelos, aparelho para
seurar os bobôs e pntes

Térmo n.º 714.592, de 4-10-1965
Industrial e Comercial, Importadora
I.N.C. Ltda.
São Paulo

"BOBY-MATIC"
Ind. Brasileira

Classe 48

Bobô para cabelos, aparelho para
seurar os bobôs e pntes

Térmo n.º 714.593, de 4-10-1965
Cerealista Vila Califórnia Ltda.
São Paulo

VILA CALIFORNIA
Ind. Brasileira

Classe 50
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 714.594, de 4-10-1965
Indústria de Artefatos de Vidro
Mandarin Ltda.
São Paulo

"MANDARIN"
Ind. Brasileira

Classe 21
Enfeites para árvores de natal

Térmo n.º 714.595, de 4-10-1965
Eagegê — Distribuidora de Títulos e
Valores Ltda.
São Paulo

"ENEGG"
Ind. Brasileira

Classe 33
Valores e títulos

Térmo n.º 714.596, de 4-10-1965
Farpeças Importadora e Exportadora
Limitada
São Paulo

"FARPEÇAS"
Ind. Brasileira

Classe 21
Ambulâncias auto-motoras, amortecedores como parte integrante de veículos, auto-caminhões, automóveis, auto-ônibus, aviões, barras de direção quando parte integrante de veículos, barcos, bicicletas, bicicletas a motor, carroças, carrocinhas, carrocerias para veículos, chassis ara veículos, conjuntos de direção quando parte integrante de veículos, eixos quando partes integrantes de veículos, engrenagens, estribo, teixas de molas para veículos, molas quando partes de veículos, para-choques como partes integrantes de veículos, para-lamas quando partes de veículos, portas de veículos, rodas de veículos (partes metálicas) suportes de para-brisas de veículos, vagões

Térmo n.º 714.597, de 4-10-1965
Liobrás — Produtos Liofilizados
Brasileiros S.A.
São Paulo

EXSOL
Ind. Brasileira

Classe 41
Café em pó, café em grão, café torrado e café solúvel

Térmo n.º 714.598, de 4-10-1965
Bar Urso Preto Ltda.
Rio Grande do Sul

URSO PRETO
Ind. Brasileira

Classe 41
Refeições ligeiras e sanduíches

Térmo n.º 714.599, de 4-10-1965
Pampa — Promoções Sociais e
Imobiliária Ltda.
Rio Grande do Sul

**PAMPA PROMOÇÕES
SOCIAIS E
IMOBILIARIA**

Classe 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 714.600, de 4-10-1965
Agropecuária Agrícola, Pecuária, Indústria e Comércio Ltda.
São Paulo

AGRO PECINCO
Ind. Brasileira

Classe 19
Animais vivos e ovos

Térmo n.º 714.601, de 4-10-1965
Móveis Roberto Ltda.
São Paulo

ROBERTO
Ind. Brasileira

Classe 40

Para distinguir: Móveis em geral, de metal, de vidro, de aço ou de madeira estofados ou não, armários, almofadas acolchoadas para móveis, bancos, banquetas, berços, biombo, cadeiras, carrinhos para chá e café, copa e cozinha, camas, cabides, cadeiras giratórias, cadeiras de balanço, colchões de mola, divãs, discotecas de madeira, espreguiçadeira, escrivaninhas, mesinhas para televisão, guarda-roupas, mesas, molduras para quadros, porta-retratos, poltronas-camas, prateleiras, porta-chapéus, sofás-camas, vitrines

Térmo n.º 714.62, de 4-10-1965
Auto Mercantil Taubaté Ltda.
São Paulo

TAUBATE
Ind. Brasileira

Classe 21
Automóveis, caminhões, ônibus e veículos utilitários

Térmo n.º 714.603, de 4-10-1965
Dois Tempos Veículos Ltda.
São Paulo

DOIS TEMPO
Ind. Brasileira

Classe 21
Automóveis veículos utilitários

Térmo n.º 714.604, de 4-10-1965
Pampa — Promoções Sociais e
Imobiliária Ltda.
São Paulo

CLUBE DO LAP

Classe 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 714.605, de 4-10-1965
Propaganda em Cinemas Cinepropan
Limitada
São Paulo

CINEPROPAN
Ind. Brasileira

Classe 32
Propaganda em cinemas

Térmo n.º 714.606, de 4-10-1965
Castelo Administração e Empreendimentos Gerais Ltda.
São Paulo

CASTELO
Ind. Brasileira

Classe 38
Papéis impressos, tais como: papéis de carta, envelopes, recibos, duplicatas, cheques, cartões de visita, fichas para contabilidade e livros

Térmo n.º 714.607, de 4-10-1961
Socredito S.A. Crédito, Financiamento e Investimento
São Paulo

SOCREDITO

Classe 33
Prestação de serviços relacionados com operações de crédito, financiamento e investimentos em geral

Térmos ns. 714.608, de 4-10-1965
Socredito S.A., Crédito, Financiamento e Investimentos
São Paulo



Classe 33
Prestação de serviços relacionados com operações de crédito, financiamento e investimentos em geral

Classe 50

Para distinguir: Impressos: papéis de carta, papéis de ofício, cartões comerciais e de visitas impressos, envelopes de qualquer tipo, recibos, faturas, duplicatas, letras de câmbio, cheques, notas promissórias, debêntures, apólices, fichinhas, ações, passagens aéreas, ferroviárias, rodoviárias, marítimas, bem como bilhetes de sorteio, bilhetes de loteria, cupons e impressos em geral

Térmo n.º 714.610, de 4-10-1965
Cinalta — Materiais para Construção Limitada
São Paulo

CINALTA
IND. BRASILEIRA

Classe 16
Para distinguir: Materiais de construções: argila, areia, azulejos, argamassas, batentes, balaustres, calças, cimento, calcré, caixas de descarga, chapas isolantes, cabros, caixilhos, colunas, chapas para cobertura, caixas d'água, edificação pré-moldadas, estacas, esquadrias, fôrros, frisos, gesso, grades, janelas, lamelas de metal, ladrilhos, lambris, luvas de junção, lajes, lageotas, material isolantes contra frio e calor, mantilhas, mantelhas para construções, mosaicos produzidos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal hidráulico, pedregulhos, placas de pavimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso, para tetos e paredes, parquets, portas, portões, persianas, pisos, papel para decorar casas soladeiras para porta-tijolos, tubos de concreto, telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigamento, venezianas e vitros

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 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 714.611, de 4-11-1965
Joel Fernandes Teixeira
São Paulo

REFRIGERAÇÃO GUARUJÁ

Classe 33
Título

Térmo n.º 714.612, de 4-10-1965
Bar e Bilhares Sul Paulista Ltda.
São Paulo

SUL PAULISTA IND. BRASILEIRA

Classe 41

Pães, bolos, biscoitos, rosas, sanduíches, empadas, pastéis, pizzas, churrascos, torta e café

Térmo n.º 714.613, de 4-10-1965
Ivo Francisco Alves
Mato Grosso

CAFÉ CINCOCENTENÁRIO Ind. Brasileira

Classe 41

Café em grão, torrado e moído

Térmo n.º 714.614, de 4-10-1965
Assistec — Assistência Técnica para Veículos Nacionais Ltda.
São Paulo

ASSISTEC

Classe 6

Peças ou partes para veículos, não incluídas em outras classes

Térmo n.º 714.615, de 4-10-1965
Tradesa — Transatlântica de Despachos Aduaneiros S.A.
São Paulo

TRADESA

Classe 50
Impressos

Térmo n.º 714.617, de 4-10-65
Papeleria Nações Unidas Ltda.
São Paulo

NAÇÕES UNIDAS Ind. Brasileira

Classe 38

Aros para guardanapos de papel aglutinado, 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, carteiros, caixas de papel, cadernetas, cadernos, caixas de cartão, caixas para papeleria, cartões de visitas, cartões co-

merciais, cartões índices, confeti, cartolina, cadernos de papel melimetrado e em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, crapas planográficas, cadernos de lembrança, carretéis de papelão, envelopes, envólucros para cartuchos de papel, encardenação 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 papeliños, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menos para forrar paredes, papel almaço 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 parafina para embrulhos, papel celofane, papel celulose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rosetas de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente, sacos de papel, serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel

Térmo n.º 714.616, de 4-10-65
Investmar S. A. Investimentos, Crédito e Financiamento

INVESTMAR

Classe 50
Impressos

Térmo n.º 714.618, de 4-10-65
Organização Industrial Centenário Ltda.
São Paulo

"CENTENÁRIO" Ind. Brasileira

Classe 7

Máquinas e utensílios para serem usados exclusivamente na agricultura e horticultura a saber: arados, abridores de sulcos, adubadeiras, ancinhos mecânicos e emplilhadores combinados, arrancadores mecânicos para agricultura, bateadeiras para cereais, bombas para adubar, ceifadeiras, carpideiras ceifadas para arroz, charruas para agricultura, cultivadores, debulhadores, destocadores, desentregadores, esmagadores para a agricultura, escarificadores, enchovadeiras, facas para máquinas agrícolas, ferradeiras, gadanhos, jarras para arado, grades de discos ou dentes, máquinas bateadeiras para agricultura, máquinas inseticidas, máquinas vaporizadoras, máquinas de nungir, máquinas niveladoras de terra, máquinas perfuradoras para a agricultura, máquinas de plantar, motocharruas, máquinas regadeiras, máquinas deocar, de semear para sulfatar de orquid, de triturar de estavelar terra, para irrigação, para aatar formigas e outros insetos para burifar e pulverizar desinfetantes, para adubar para agitar e espalhar palha, para colher algodão, para colher cereais, máquinas amassadoras para fins agrícolas, de

papéis sem impressão, papéis em branco cortar árvores, para espalhar, para capinar, máquinas combinadas para semear e cultivar, de desbanar, para ensilar máquinas e moinhos para forragens, máquinas tascadoras, ordenadores mecânicos, raladores mecânicos, rolos compressores para a agricultura, sacradeiras, semeadeiras, secadeiras, semeadores de terra, tosadores de grama, tratores agrícolas, válvulas para máquinas agrícolas

Térmo n.º 714.619, de 4-10-65
"Cofar" Empresa Limpadora Ltda.
São Paulo

"COFAR" Ind. Brasileira

Classe 33
Empresa limpadora

Térmo n.º 714.620, de 4-10-65
Indústria de Calçados Silva Maia Ltda.
São Paulo
Classe 36

"SILVA MAIA" Ind. Brasileira

Calçados

Térmo n.º 714.621, de 4-10-65
Robert Stier & Cia. Ltda.
São Paulo

"TURMALINA" Ind. Brasileira

Classe 15

Para distinguir: Artefatos de cerâmica, porcelana, faiança, louça, louça vidrada e outros para uso caseiro, adorno fins industriais e artísticos, inclusive instalações sanitárias, adobes, adornos, aparelhos de jantar, almoço, sobremesa, chá e café, artigos de louça, bacias de latrina, balaustras para jardins, bandeiras de porcelana para candieiros, banheiras, bilhas para vinhos, botelhas, botijas, bules, bidês, caçolas para moinho, canos de barro para fogão, colunas para jardim, xícaras, canecas, copos, poteiras, confeiteiras, cubos, descansos para guarda-chuva, espremedores para frutas, funis, frigideiras de barro, globos, jarros, jardineiras para jardim, lava dedos, mantequeiras, moelheira, pedestais de lâmpadas, pires, porta-facas, potes, pratos, puxadores, receptáculos, saladeiras, saleiros, serviços de chá e café, tabletas, terrinas, tubos, urinólios e xícaras

Térmo n.º 714.622, de 4-10-1965
Francisco Antonio Moneiro
São Paulo

"CARAVELA" Ind. Brasileira

Classe 46

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaiade de zinco, abrasivos, algodão preparado para limpar metais, detergentes, espremeletes, extrato de anil, fécula para tecidos, fósforos de cera e de madeira, goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos, líquidos mata-gordu

ras para roupas e mata óleos para roupas, oleina, óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicatos de sódio, soda cáustica, sabão em pó, sabão comum, sabão de estregar e saponáceos, tijolos de polir e vernizes para calçados

Térmo n.º 714.623, de 4-10-1965
Auto Elétrico Servidenki Ltda.
São Paulo

"SERVIDENKI" Ind. Brasileira

Classe 8

Acumuladores, baterias, buzinas, bobinas, chaves elétricas, chaves automáticas, chassis, chicotes para automóveis, faróis, limpadores de parabrisas, luzes trazeiras para veículos, mostradores, instrumentos para medição e controle de mecânicos, painéis elétricos terminais para baterias

Térmo n.º 714.624, de 4-10-1965
Auto Peças Campos Salles Ltda.
São Paulo

"CAMPOS SALLES" Ind. Brasileira

Classe 50
Impressos para uso da firma

Térmo n.º 714.625, de 4-10-1961
Linhas Mescladas Ponto Flor Ltda.
São Paulo

"PONTO FLOR" Ind. Brasileira

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. Fios e lãs de toda espécie, aço para pesca

Térmo n.º 714.626, de 4-10-1965
Iuatemi Empreendimentos Promoções e Venda s Ltda.
São Paulo

"IQUATEMI" Ind. Brasileira

Classe 33
Empreendimentos, promoções e vendas

Térmo n.º 714.627, de 4-10-1965
Clawa Indústria e Comércio de Roupas Limitada
São Paulo

"CLAWA" Ind. Brasileira

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpargatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casaco, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhora e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, crinolos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiais, frialdas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laquê,

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 esse prazo poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade Industrial aqueles que se julgarem prejudicados com a concessão do registro requerido.

luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maior, mantas, mandrião, mantilhas, paletôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, pouches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regas, robe de chambre, roupão, sobretudo, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, touca, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 714.628, de 4-10-1965
Creações Xandel Ltda.
São Paulo

"XANDEL"
Ind. Brasileira

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuário e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, botinas, baba-douros, bonés, capacetes, curtolas, carapuças, casacação, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, carpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetãs, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de linorte, jaquetas, laquês, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, ponches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regaios, robe de chambre, roupão, sobretudo, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 714.629, de 4-10-1965
Fazenda São Luiz do Praião S.A.
São Paulo

SÃO LUIZ DO PRAIÃO
Ind. Brasileira

Classe 19

Ave se ovos, animais vivos e caprinos

Térmo n.º 714.630, de 4-10-1965
Bar e Restaurante Soares Ltda.
São Paulo

"SOARES"
Ind. Brasileira

Classe 41

Lanches de alite, queijo, salame, presunto, mortadela, salsichas e crurrascos

Térmo n.º 714.631, de 4-10-1965
Mitri Georgi Haddad
São Paulo

BO - LEE - CHE
Ind. Brasileira

Classe 36

Calças, cintos e camisas

Térmo n.º 714.632, de 4-10-1965
Emprol - Empreendimentos Hospitalares S.C.
São Paulo

EMPROL
S. Paulo - Capital

Classe 33
Título

Térmos ns. 714.633 e 714.634, de 4-10-1965 ..

Emprol - Empreendimentos Hospitalares S.C.
São Paulo

EMPROL
Ind. Brasileira

Classe 10

Para distinguir: Amálgamas, agulhas para injeção, assentos para enfermos, aparelhos de diatermia, abaixa-linguas, aparelhos de Raio X, aparelhos de infra-vermelho, aparelhos para surdez, bisturiz, cera para articulação e incrustação, cera colante, cadeiras para clínicas médicas, dentes artificiais, dentaduras, espátulas, gesso, incrustações, instrumentos cirúrgicos, para operações, limas para ossos, massas plásticas para fins odontológicos, poste moveis e pontes fixas, para fins odontológicos, ponte moveis e pontes fixas, padiolas, preservatórios, pincéis para gargamas, pés artificiais, sacos para gelo, sondas, seringas hipodermicas

Classe 3

Produtos farmacêuticos em geral, alcoolaturas, brocultururas, cremes, pastilhas, cápsulas, comprimidos, drágeas, elixires, extratos, emulsões, essências, grânulos, linimentos, óleos, pomadas, pilulas, soros, soluções injetáveis, vacinas e emulsões

Térmo n.º 714.635, de 4-10-1965
Roberto Pompeia
São Paulo

ORGANIZAÇÃO CONTABIL POMPEIA
S. Paulo - Capital

Classes: 33 e 50

Título de Estabelecimento

Térmo n.º 714.636, de 4-10-1965
"Selga" Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.
São Paulo

SELGA
Ind. Brasileira

Classe 28

Artigos da classe

Térmo n.º 714.637, de 4-10-1965
Lanches Navais Ltda.
São Paulo

NAVAIS

IND. BRASILEIRA

Classe 41

Pães, bolos, biscoitos, roscas, sanduíches, empadas, pastéis, pizzas, churrascos, tortas e café

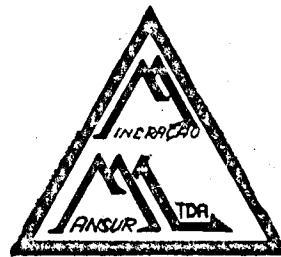
Térmo n.º 714.638 de 4-10-1965
Indústria Brasileira de Artefats de Couro Ltda.
São Paulo

IBRACOL
IND. BRASILEIRA

Classe 35

Artigos de couro manufaturado ou não, a saber: Pastas, malas, maletas, valises, sacos, sacolas, bolsas, carteiras, porta-chaves, porta-blocos, correias para relógios, pulseiras, estojos, capas para lbuns, livros e documentos

Térmo n.º 714.639, de 4-10-1965
Mineração Mansur Ltda.
Minas Gerais



IND. BRASILEIRA

Classe 4

Argilas refratárias, bauxita, caulim, minérios e talco em bruto ou parcialmente trabalhados

Térmo n.º 714.640, de 4-10-1965
Acoipo - Esenharia e Comércio Ltda.
São Paulo

ACOPO

IND. BRASILEIRA

Classe 16

Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila, areia, azulejos, gateltes, balaustras, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cré, chapas, isolantes, caibros, caixilhos, colunas, chapas para coberturas, caixas d'água, caixas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para etixos, edificações premoldadas, estuque, emulsoo de base asfáltico, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lamelas de metal, ladrilhos, lambris, luvas de junção, lajes, lageotas, material isolante contra frio e calor, manilhas, massas para revestimentos de paredes, madeiras para construções, mosaicos, produtos de base asfáltico, produtos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal, hidráulica, pedre-

guilho, produtos betuminosos, impermeabilizantes líquidos ou sob outras formas para revestimentos e outros como nas construções, persianas, placas para pavimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos, paredes, papel para forrar casas, massas anticorrosivos para uso nas construções, parquetas, portas, portões, pisos, soleiras, para portas, dijos, tubos de concreto, telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigas, vigamentos e vitros

Térmo n.º 714.641, de 4-10-1965
Humberto Antonio Pereira
São Paulo

O MUNDO CANTA

Classe 32

Para distinguir: Almanaque, agendas, anuários, álbuns impressos, boletins, catálogos, edições impressas, revistas, órgãos de publicidades, programas radiofônicos, rádio-televisados, peças teatrais e cinematográficas, programas circenses

Térmo n.º 714.643, de 4-10-1965
Vadum - Máquinas e Equipamentos para Escritório Ltda.
São Paulo

VADUM

Classe 17

Artigos para escritório, almofadas para carimbos, almofadas para tintas, abridores de cartas, arquivos, borrachas, berços para mataborrão, borrachas para colas, brochas para desenhos, cofres, canetas, canetas tinteiro, canetas para desenho, cortadores de papel, carbonos, carimbos, carimbadores, cola para papel, coladores, compassos, cestos para correspondência, desenhadores, duplicadores, datadores, estojos para desenhos, estojos para canetas, estojos com minas, esquadros, estojos para lápis, espetos, estiletes para papéis, furadores, fitas para máquinas de escrever, grafites para lapiseiras, goma arábica, grampeadores, lápis em geral, lapiseiras, máquinas para apontar lápis, minas para grafites, minas para penas, máquinas de escrever, máquinas de calcular, máquinas 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

Térmo n.º 714.644, de 4-10-1965
Viação Unidas Ltda.
São Paulo

UNIDAS
Ind. Brasileira

Classe 50

O timbre da sociedade a ser aplicado em papéis e correspondência e contabilidade

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: CR\$ 50