

ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIV — N.º 63

CAPITAL FEDERAL

SEGUNDA-FEIRA, 11 DE ABRIL DE 1966

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE ADMINISTRAÇÃO

Exigência

Rio 1 de abril de 1966

City Patentes e Marcas Ltda. (DNPI — 11.563-66 — no pedido de alteração do contrato social. — Apresente o original da portaria como propoz a Seção de Administração.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES REPUBLICADOS

Dia 1 de abril de 1966

Notificação

Uma vez decorrido o prazo de reconsideração previsto pelo art. 14 da lei nº 4.048 de 29-12-61 e mais dez dias para eventuais juntadas de recursos e se do mesmo não se tiver valido nenhum interessado, ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecerem a este Departamento a fim de efetuarem o pagamento da primeira anuidade dentro do prazo de 60 dias na forma do parágrafo único do art. 33 do Código da Propriedade Industrial, para que sejam expedidas as respectivas cartas patente:

Privilegio de Invenção (deferidos):

N. 108.308 — Dispositivos para dispersar material granular ou pulverulento — C. Van Der Lely N. V.

N. 415.014 — Motor de Turbina a gás — Bendix Aviation Corp.

N. 115.982 — Prio Rolos para rolamentos de rolos cilíndricos — Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken.

N. 132.408 — Sistema de controle de tráfego e aparelho de atendimento ao de controle de tráfego — Laboratory For Electronics Inc.

N. 132.893 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de inserção mecânica de pequenas peças componentes elétricas providas de uma placa de montagem perfurada e placas de montagem providas com as referidas peças componentes elétricas com o auxílio desse processo e a máquinas destinadas a fazer a inserção das ditas projeções em placas de montagem perfuradas — N. V. Philips Gloeilampenfabrieken.

N. 133.642 — Suspensão elástica da cabina do motorista em autocaminhões — Daimler Benz Aktiengesellschaft.

Modelo de Utilidade deferido:

N. 132.800 — Novo modelo de bôlsa adaptável em bicicletas — Clóvis Bevilacqua de Azevedo.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Modelo Indústria Indeferido:

103.324 — Um novo desenho para faces pisantes de solas de borracha — Ind. de Tenis e Artefatos de Borracha — Ind. de Tenis e Artefatos de Borracha Iris Ltda.

Diversos:

N. 130.244 — Benedito Gonçalves Murta. — Mantenho o despacho que deferiu o pedido publicado em 13 de agosto de 1965.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Manufatura de brinquedos Estrela S.A. (oponente ao termo 125.923).

N. 112.904 — Olin Mathieson Chemical Corp.

N. 116.926 — E. I. Du Pont de Nemour and Co.

N. 124.145 — John & Sturge Limited.

N. 127.473 — Fichtel & Sachs A. G.

N. 127.925 — Theodor Helmbold.

N. 127.926 — Theodor Helmbold.

N. 128.087 — Schweizerische Wagons und Aufzugefabrik A. G.

Schlieren Zurich.

N. 128.107 — Wander Rodrigues Vieira.

N. 128.151 — Ford Motor Co.

N. 128.280 — Hans Laske.

N. 128.378 — Mannix & Co. Ltda.

N. 129.264 — Gendix Westinghouse Automotive Air Brake Co.

N. 129.773 — Filterwerk Mann & Hummel G.M.B.H.

N. 130.064 — Rockwell Standard Corp.

N. 130.163 — Harbison Walker Refractories Co.

N. 130.611 — Sandoz S.A.

N. 133.425 — A. Wander A.G.

N. 137.072 — United Shoe Machinery Corp.

N. 137.293 — Henri Jean Daussan.

N. 161.888 — Inrebra Ind. de Relógios do Brasil Ltda.

N. 162.108 — Umberto Celli.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE INTERFERENCIA

Dia 1º de abril de 1966

Notificação

Uma vez decorrido o prazo de reconsideração previsto pelo artigo 14 da Lei 4.048, de 29 de dezembro de 1961, e mais dez dias para eventuais juntadas de reconsideração, e do mesmo não tendo se valido nenhum interessado, serão logo expedido os certificados abaixo:

Marcas deferidas

Térmos:

Nº 300.368 — Mac-Garbo — classe 36 — Lojas Garbo Ropas S. A. — com exclusão de calçados.

Nº 388.850 — Rio de Ouro — classe 41 — Alois Prix.

Nº 421.121 — Kalidier — classe 2 — Dierberger Agrô Comercial Ltda.

Nº 424.036 — A Gogo — classe 42 — Bar e Restaurante Kilt Club Ltda.

Nº 440.642 — Inducondor — classe 44 — Inducondor S. A. Indústria e Comércio.

Nº 452.286 — Casa Inoxidável — classe 11 — Casa Inoxidável, Artefatos de Aço Ltda.

Nº 462.089 — Fibrid — classe 24 — E. I. Du Pont de Nemours and Company.

Nº 463.141 — Tupi — classe 8 — Telefônica Tupi Ltda.

Nº 463.951 — Sereia — classe 41 — Pedro de Freitas.

Nº 454.510 — Esperança — classe 8 — Esperança Eletrônica Ltda. — com exclusão de máquinas de lavar e passar roupas.

Nº 465.772 — Fogo Azul — classe 41 — Francisco de Assis Melo.

Nº 466.307 — K — classe 46 — Perfumaria Kanitz Ltda. — sem direito ao uso exclusivo da letra K, isoladamente.

Nº 468.276 — Celuton — classe 3 — Laboratórios Andromaco S. A.

Nº 469.534 — Queiroz — classe 41 — Moura & Cia.

Nº 476.534 — E. M. S. representada por uma roda dentada tendo ao centro a figura de uma cruz — classe 6 — Eletro Mecânica Suíça Ltda. — com exclusão do direito ao uso da cor vermelha na cruz constante do clichê.

Nº 476.995 — Prink — classe 41 — Chocolate Prink S. A.

Nº 480.685 — Microdôze — classe 3 — Produtos Químicos e Farmacêuticos "MS" Ltda.

Marcas Indeferidas:

Nº 452.188 — A R S — classe 8 — A R S Indústria e Comércio de Aparelhos Elétricos Ltda.

Nº 456.864 — Caravelle — classe 21 — Bicicletas Monark S. A.

Nº 457.650 — Cia. Brasileira Rhodiaceta — Fábrica de Raion.

Nº 458.672 — Itaca — classe 46 — Perfumaria Kanitz Ltda.

Nº 458.729 — Recital — classe 9 — Recital Discos Editora Ltda.

Nº 461.022 — Ideias — De Tudo Para Todos — classe 32 — Plínio Fernandes.

Nº 461.685 — Supermatic — classe 6 — E. I. — Ga's Limited.

Nº 462.205 — São Manuel — classe 41 — Engenho São Manuel Ltda.

Nº 462.286 — Café S. Judas Tadeu — classe 41 — Bismarck Maia Nunes Cavalcan e.

Nº 462.667 — Leal — classe 41 — José Leal da Silva.

Nº 463.110 — Vicunha — classe 23 — Tecidos Vicunha S. A.

Nº 463.572 — 21 — classe 47 — Pósto 21- Ltda.

Nº 464.579 — Marcia — classe 41 — Diniz Cavalcanti.

Nº 465.352 — Catop — classe 32 — Metalúrgica Wallig S. A.

Nº 468.500 — marca Itapua — classe 41 — Sebastião Ferreira Diniz.

Nº 468.550 — Café Penna Rey — classe 41 — Maximino Penna Rey.

Nº 470.985 — Reflec-Ton — classe 48 — Perfumaria Fetiche S. A.

Nº 480.040 — Café Tocantins — classe 41 — Indústria e Comércio Tocantins Ltda.

Título de estabelecimento indeferido:

Nº 457.834 — Armazém Silveira — classe 41-42 — José Silveira Zeca.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 365.869 — Walter Moreira Carneiro.

Nº 420.377 — Molás No-Sag do Brasil S.

Nº 449.160 — Henrique Alves de Brito.

Diversos

Térmos aguardando anterioridades:

Nº 336.932 — Memphis S. A. Industrial.

Nº 445.046 — Telcon S. A. Indústria e Comércio.

Nº 456.335 — Veiga & Borges.

Nº 459.547 — Indústria Brasileira de Tintas Val S.

Nº 461.811 — Companhia Química Industrial de Laminados.

Nº 462.243 — Hermenegildo de Oliveira que também se assina H. Oliveira.

Nº 462.293 — Indústrias Hidrocal Ltda.

Nº 462.381 — Alvorada — Papéis Para Embalagens Ltda.

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

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

— Os originais deverão ser dactilografados e autenticados, ressalvadas, por quem 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 de publicação de expedientes do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério da Indústria e Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES		FUNCIONÁRIOS	
Capital e Interior:		Capital e Interior:	
Semestre	Cr\$ 6.000	Semestre	Cr\$ 4.500
Ano	Cr\$ 12.000	Ano	Cr\$ 9.000
Exterior:		Exterior:	
Ano	Cr\$ 13.000	Ano	Cr\$ 10.000

vão impressos o número do talão de registro, o mês e o ano em que findará.

A fim de evitar solução de continuidade no recebimento

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

— 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 esclarecimento 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 das edições dos órgãos oficiais só se fornecerão aos assinantes que as solicitarem no ato da assinatura.

— O funcionamento 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.

Nº 462.573 — Palhinha S. A. Indústria e Comércio de Bebidas em Geral.

Nº 463.099 — Colgate-Pamolive Company.

Nº 463.106 — Rizzo S. A. — Indústria da Alimentação.

Nº 463.107 — Rizzo S. A. — Indústria da Alimentação.

Nº 463.113 — Antonio Luiz da Costa.

Nº 463.123 — Juarez Fernandes de Lima.

Nº 463.126 — Velhoap Construções Ltda.

Nº 463.131 — José Augusto da Silva.

Nº 465.608 — São Paulo Alpargatas S. A.

Nº 478.400 — De Milus Comércio e Indústria de Roupas S. A.

Nº 478.401 — De Milus Comércio e Indústria de Roupas S. A.

Nº 478.410 — José Chaves de Oliveira & Cia.

Nº 478.532 — Capela Mortuária Santa Teresinha Ltda.

Nº 478.547 — Administração e Comércio "Claje" S. A.

Nº 478.882 — Sibim Indústria e Comércio de Auto Peças Ltda.

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO DE MARCAS

Dia 1 de abril de 1966

Notificação

Uma vez decorrido o prazo de reconsideração previsto pelo art. 14 da Lei 4.043 de 29-12-61 e mais dez dias para eventuais juntadas de recursos, e do mesmo não tendo vindo nenhum interessado ser-lhe logo expedidos os certificados abaixo:

Restauração de Marcas:
Nº 465.203 — Bonança — Lanches Bonança Ltda., classe 41 — Concedido a restauração.

Nº 468.088 — Estampex — Metalúrgica Estampex Ltda., classe 11. — Concedido a restauração.

Nº 150.621 — Cia. Brasileira de Vidros, classe 14. — Concedido a restauração.

Nº 403.926 — Indiana — Usina Indiana S. A. Açúcar e Alcool, classe 1 — Concedido a restauração.

Nº 404.504 — Emblemática — Rothshild Loureiro & Cia. Ltda., classe 38 — Concedido a restauração.

Restauração de Insignias:
Nº 366.876 — Sete — Sociedade de Empreendimentos Técnicos de Engenharia Ltda., classe 16 — Concedido a restauração.

Nº 403.298 — Imobiliária Partura — Imobiliária Partura Ltda., classe 33 — Concedido a restauração.

Restauração de Nome Comercial:
Nº 395.136 — Cia. Predial Arizona — Cia. Predial Arizona. — Concedido a restauração.

Restauração de Título de Estabelecimento:
Nº 405.473 — La Jolie — Cia. Tognato, classe 36 — Concedido a restauração.

Marcas Indeferidas:
Nº 421.603 — Café Procopense — João Leite Filho, classe 41.

Nº 436.282 — Galerias das Pratas — Galeria das Pratas Sarcin & Moreira Ltda, classe 11.

Exigências:
Termos com Exigências a serem cumpridos:
Nº 449.785 — Banco Internacional S. A.

Diversos:
Nº 477.509 — Societe des Usines Chimiques Rhone Poulenc — Prossiga-se como marca específica excluindo-se óleos essenciais.

DESPACHOS EM PEDIDOS DE RECONSIDERAÇÃO

O Senhor Diretor da Divisão de Marcas acolheu os pedidos de reconsideração apresentados nos processos abaixo mencionados a fim de reformar a decisão anterior:

Térmo nº 338.020 nome comercial Comercial Importadora Irmãos Prianti S. A. — Requerente: Comercial e Importadora Irmãos Prianti S. A.

Térmo nº 395.851 marca Selo de Ouro — Requerente: Tecnoprint Gráfica S. A.

Térmo nº 398.901 frase de propaganda Par de Três — Requerente: Modas a Exposição Clipper S. A. — Recorrente: Jorge Cancio do Amaral Filho e Mozart Amaral.

Térmo 403.650 marca Luccazone — Requerente: Engarradora e Distribuidora de Bebidas Pirassununga Limitada — Recorrente: Irmãos Salton Limitada.

Térmo nº 413.456 marca Puma — Requerente: Globo S. A. Tintas e Pigmentos — Recorrente: Tecidos Pluma S. A.

Térmo nº 426.752 marca Dihidrasal — Requerente: Probiological Lab. Ltda. — Recorrente: Astra do Brasil Produtos Farmacêuticos Ltda.

Os interessados poderão obter vista dos processos respectivos no Setor de Vistos e Informações.

DESPACHOS EM PEDIDOS DE RECONSIDERAÇÃO

O Senhor Diretor da Divisão de Marcas acolheu os pedidos de reconsideração apresentados nos processos abaixo mencionados, a fim de manter a decisão anterior:

Térmo 221.828 marca Protex — Requerente: Protex Gesellschaft Muller & Co. — Recorrente: Firmenich & Companhia.

Térmo 397.140 marca Sam — Requerente: S. A. Megalco — Recorrente: S. A. Moinho Santista Ind. Gerais.

Térmo nº 400.505 marca Minerva — Requerente: Predial e Construtora Minerva Ltda. — Recorrente: Minerva S. A. Drogarias Farmácias e Comércio Reunidos.

Térmo nº 400.899 marca Sivan — Requerente: Mario Leve — Recorrente: Civia S. A. Administração de Bens Corretagens Incorporações.

Térmo nº 401.265 título Sapataria e Camisaria Lider — Requerente: Cerqueira & Curvello — Recorrente: José Tchakerian.

Térmo nº 324.784 marca Consul — Requerente: Kovo Podnik Zahraničho Obchodu Pro Dovož a Vyvoz Vyrobu Presneho Strojirensivi.

Térmo nº 367.045 marca Actase — Requerente: Ortho Pharmaceutical Corp — Recorrente: Medicamentos Alopáticos Nacionais S. A.

Nº 379.792 — marca Retifica Exata — Requerente: Soc. Técnica de Engenharia e Mecânica Stem Ltda.

Nº 384.740 — frase de propaganda Gostoso Até o Fim — Requerente: Pacheo & Souza.

Nº 399.484 — marca Rei Nago — Requerente: Visente Celino de Souza — Recorrente: J. A. Chaves.

Nº 405.103 — marca Pluma — Requerente: Tecidos Pluma S. A.

Nº 406.530 — marca Omega — Requerente: Fundação do Ferro Múltiplo Omega S. A.

Nº 414.400 — marca Milano — Requerente: Manoel Antônio Filho S. A. Ind. e Com.

Nº 420.245 — expressão de propaganda Enquanto Há Vida Há Esperança

pança — Requerente: Mário Celso Barbosa de Miranda.
 Nº 421.339 — marca Paninfex — Requerente: Laboratórios Moura Brasil Orlando Rangel S. — Recorrente: Mcneil Laboratories Inc.
 Nº 423.186 — marca Colicetin — Requerente: Laboratório Farmacêutico Internacional S. A. — Recorrente: Laboratório Climax S. A.
 Nº 424.882 — marca Café Porto Alegre — Recorrente: Orestes Baratto & Cia. Ltda.
 Nº 427.545 — frase de propaganda Economize Gás Com Fogões Orsini — Requerente: Coimbra Cia. Industrial Minas Brasil.
 Nº 427.547 — frase de propaganda Economize Gás Com Fogões Orsini — Requerente: Coimbra Cia. Industrial Minas Brasil.
 Nº 431.729 — marca Café Vilela — Requerente: João Ivo Vilela.
 Nº 439.422 — marca Baby Quaker — Requerente: The Quaker Oats Co — Recorrente: Inbasa Ind. Brasileira de Alimentos S. A.
 Nº 473.782 — marca Alizante — Requerente: Lab. Lavier Ltda.
 Nº 475.932 — marca Odomo — Requerente: Odorico M. Monteiro S. A. Importação e Comercial — Requerente: Omodox Watch Co Ltd.
 Nº 363.267 — frase de propaganda Concurso Os Melhores do Rádio e Televisão em Minas Gerais — Requerente: Euro Luiz Arantes.
 Nº 401.092 — marca Tralolube — Requerente: Dinalube Lardoline S. A. Ind. e Comércio — Recorrente: Shell Brasil S. A. Petróleo.
 Nº 402.211 — marca Pelle de Ferro — Requerente: Casa Hilper S. A.
 Nº 408.942 — marca Panec — Requerente: Auto Mecânica Panec Ltda. — Recorrente: Panex S. A. Ind. e Comércio.
 Nº 418.438 — marca Birigui — Requerente: Birigui Óleo Biol S. A.
 Nº 430.796 — insignia Copan — Requerente: Copan Engenharia Construção e Comércio Ltda. — Recorrente: Cia. Pan América de Empreendimentos Gerais Copan.
 Os interessados poderão obter vista do processos respectivos no Setor de Vistas e Informações.

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO JURIDICA
 Rio, 1 de abril de 1966
 Exigência

Veb Leuna Werke Walter Ulbright — recorrendo do despacho que indeferiu o termo 408.005 — Cumpra a exigência.

Diversos

Editoriale Domus S.P.A. — impugnante do termo 434.483 — marca. — Arquite-se a impugnação oferecida a este processo.
 Termo 100.115 — José Nelson Aquino — Modelo de utilidade. — Arquite-se.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE EXAME FORMAL DE MARCAS
 Rio, 1 de abril de 1966
 Exigências

Térmos com exigências a cumprir:
 Nº 384.653 — Companhia de Tintas e Vernizes «R. Monteiro».
 Nº 405.975 — Fernando da Silva Carrilho.
 Nº 428.208 — Wilmington Representações Limitada.

Nº 428.401 — Instalações e Montagens Ferrari Limitada.
 Nº 446.354 — Madalena Amanbal Sociedade Anônima.
 Nº 447.438 — The Falk Corporation.
 Nº 447.441 — The Falk Corporation.
 Nº 447.442 — The Folk Corporation.
 Nº 447.443 — The Falk Corporation.
 Nº 449.272 — Suprevil — Super Prensa Victor Sociedade Anônima.
 Nº 478.341 — Palmeiras Sociedade Anônima Administradora e Agrícola.
 Nº 478.542 — Mario Germano Borges & Irmão.
 Nº 479.067 — Fábrica de Artefatos de Couro Oeste Limitada.
 Nº 479.094 — Imobiliária Santa Maria Limitada.
 Nº 479.096 — Imobiliária Vera Crua Indústria e Comércio Limitada.
 Nº 479.106 — Geraldo Pedro de Souza.
 Nº 479.111 — Ilda Maria Teles.
 Nº 479.116 — Sociedade Goiana de Engenharia Limitada.
 Nº 479.118 — Indústria e Comércio Lisita Limitada.
 Nº 479.120 — Ciclone Hinterland Turismo Limitada.
 Nº 479.123 — Indústria de Calçados Lola Mar Limitada.
 Nº 479.190 — Fertilul — Indústria e Comércio Limitada.
 Nº 479.294 — Metalúrgica Zatec Limitada.
 Nº 485.289 — Oficina Mecânica Nacional Limitada.
 Nº 485.846 — Comarca Sociedade Anônima Plásticos e Materiais para Tapeçaria.
 Nº 485.848 — Comarca Sociedade Anônima Plásticos e Materiais para Tapeçaria.
 Nº 485.931 — Alimentana Produtos Alimentícios Limitada.
 Nº 485.937 — Verolme — Estaleiros Reunidos do Brasil Sociedade Anônima.
 Nº 485.941 — Progresso da Pampulha Sociedade Anônima — Propam.
 Nº 485.947 — Repuvlic Indústria e Representações Sociedade Anônima.
 Nº 485.957 — H. M. Publicidade Limitada.
 Nº 485.969 — Inmadex & Companhia Limitada.
 Nº 485.971 — Indústria Gráfica Lederal Limitada.
 Nº 485.977 — Talho Santa Isabel Limitada.
 Nº 485.985 — Jambot Cosméticos Limitada.
 Nº 413.934 — Ivens Yô Kawamata.
 Nº 416.932 — Brasil Química Limitada.
 Nº 453.155 — Esol — Engenharia Sanitária e Obras Sociedade Anônima.
 Nº 443.586 — Coimbra Companhia Industrial Minas Brasil.
 Nº 447.691 — Pistan — Pistões e Anéis para Motores Limitada.
 Nº 451.963 — Freitas Leitão Comércio e Indústria Limitada.
 Nº 453.190 — Shell Brasil Limited.
 Nº 454.269 — Indústria de Moldes Mecânica e Estamparia «Cometa» Limitada.
 Nº 455.444 — Fábrica de Móveis e Vidraçaria Santa Tereza Limitada.
 Nº 458.455 — Bebidas Lorusso Limitada.
 Nº 460.021 — José Eugênio de Paiva.

Nº 470.133 — Dansk-Flama, Sociedade Anônima Instituto de Fisiologia Aplicada.
 Nº 470.793 — Elekeiroz do Nordeste — Indústria Química Sociedade Anônima.
 Nº 475.291 — Manuel Conceição.
 Nº 476.183 — Indústria de Conexões e Peças Forjadas Conforja Limitada.
 Nº 478.414 — Textil Zillo-Lorenzetti Sociedade Anônima.
 Nº 484.744 — Concordia Sociedade Anônima Veículos e Máquinas e Agrícolas.
 Nº 485.789 — Vernavia Indústria de Calçados Limitada — Apresente procuração e prossiga-se em seguida considerando excluída da reivindicação dos artigos «em geral».
 Nº 485.904 — Inha Sociedade Anônima — Administração e Participações em Geral.
 Nº 485.813 — Droqalar Limitada — Apresente procuração — Prossiga-se em geral seguida, substituindo a classe 50 pela 38.
 Nº 485.819 — Textil Anhanguera Limitada — Prossiga-se na classe 38, excluindo-se Impressos, e apresente procuração.
 Nº 485.821 — Oswaldo Chiesi & Companhia Limitada.
 Nº 458.823 — Auto Comercial Paulista.
 Nº 485.948 — Republic Indústria e Representações Sociedade Anônima.
 Nº 458.963 — Demeterco & Companhia Limitada.
 Nº 486.020 — Brasime — Indústria Metalúrgica Limitada.
 Nº 486.021 — Associação Brasileira de Condôminos.

Diversos

Nº 475.856 — Braz Sabino Pereira — Prossiga-se apenas na classe 33.
 Nº 479.060 — Lunares Agro-Pastoril e Administração Sociedade Anônima.
 Nº 479.061 — Agro-Pastoril Santo Antônio e Administração Sociedade Anônima — Prossiga-se na classe 33.
 Nº 485.817 — Panificadora Alvorada Limitada — Prossiga-se substituindo a classe 50 pela 38.
 Nº 460.820 — Roberto Miguel & Irmão — Prossiga-se substituindo a classe 50 pela 38.
 Nº 485.812 — Importação e Exportação e Comércio Bianez — Prossiga-se substituindo a classe 50 pela 38.
 Nº 485.996 — Hélio de Abreu, Comércio e Importação Limitada — Prossiga-se com exclusão de businas.

Retificação de Clichê:

Nº 485.907 — Título de Estabelecimento: Jomara — Clichê publicado em 3-6-61, para as classes 13 — 15 — 41 e 49.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE PRORROGAÇÃO
 Rio, 1 de abril de 1966
 Exigências

Térmos com exigências a cumprir:
 Nº 212.182 — Organização Farmacêutica Luper Limitada.
 Nº 468.323 — Sociedade Anônima Moimbo Santista Indústria Gerais.
 Nº 414.633 — Mannesmann Aktiengesellschaft.
 Nº 414.634 — Mannesmann Aktiengesellschaft.
 Nº 414.635 — Mannesmann Aktiengesellschaft.

Nº 414.629 — Mannesmann Aktiengesellschaft.
 Nº 414.632 — Mannesmann Aktiengesellschaft.
 Nº 624.076 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.
 Nº 578.834 — Antônio Borin Sociedade Anônima Indústria e Comércio de Bebidas e Conexas.
 Nº 715.829 — Companhia Lego de Produtos Alimentícios.
 Nº 728.174 — Sociedade Anônima Mundo Colegial Roupas e Uniformes (Samcol).

Diversos

Nº 672.100 — Companhia Brasileira de Chocolate — Aguarde a solução do pedido de anotação de transferência.
 Nº 707.704 — Cleodon da Silva Furtado — Indefiro o presente pedido de prorrogação.
 Nº 695.014 — Indústria Eletro Mecânica Labras Sociedade Anônima — Aguarde-se a solução do pedido de transferência.
 Nº 716.200 — Furno Indústria e Comércio de Ferro Limitada.
 Nº 723.696 — Laboratórios Chauvin-Blache & Cie. — Aguarde-se a solução do pedido de anotação de transferência.
 Nº 728.382 — Tenneco Chemicals, Inc. — Aguarde-se a solução do pedido de anotação de alteração de nome.
 Nº 729.020 — Sulzer do Brasil Sociedade Anônima — Indústria e Comércio — Aguarde-se a solução da anotação do pedido de transferência.
 Nº 730.034 — Banco Lar Brasileiro Sociedade Anônima — Aguarde-se a solução da anotação da alteração de nome.

Prorrogação de Marcas

Foram mandados prorrogar os seguintes termos abaixo mencionados:
 Nº 406.258 — Pfaff — G. M.
 Nº 410.493 — Otto — Klockner — Humboldt — Deutz Aktiengesellschaft — Classe 6.
 Nº 414.063 — Emblematica — Gebr Weyersberg — Classe 10.
 Nº 679.528 — Soaripa — Antônio Soares Netto — Classe 42.
 Nº 713.326 — São José — Sociedade Anônima Philomeno Indústria e Comércio — Classe 22.
 Nº 713.327 — São José — Sociedade Anônima Philomeno Indústria e Comércio — Classe 23.
 Nº 578.656 — Phoenix — Produtos Phoenix Sociedade Anônima Cirúrgicos e Farmacêuticos — Classe 10.
 Nº 678.901 — Detecera — Tebyriçs & Companhia Limitada.
 Nº 678.902 — Saúvitox — Tebyriçs & Companhia Limitada.
 Nº 689.939 — Fa-moglan — Farmoquímica Sociedade Anônima.
 Nº 728.775 — Ingilasil — Ingilasil Veterinária e Agrícola Limitada — Classe 7.
 Nº 731.112 — Monte Christo — Representações Santos Limitada — Classe 42.
 Nº 733.891 — Gavea — Companhia Federal de Fundação — Classe 11.

Prorrogação de Marcas

Foram mandados prorrogar os seguintes termos abaixo, com as apostilas indicadas pela Seção.
 Nº 727.824 — Kaomycin — The John Company.
 Nº 733.992 — Gavea — Companhia Federal de Fundação — Classe 6.
 Nº 659.094 — Safira — Aron Sapir & Filho Limitada — Classe 40.

Nº 729.921 — Farmoquímica — Farmoquímica Sociedade Anônima — Classe 3.

Insignia Prorrogada:

Nº 717.177 — Adeptos da Ordem do Graal na Terra — A Ordem do Graal na Terra — Classe 33.

Título de Estabelecimento:

Nº 713.329 — Fábrica de Tecidos São José — S. S. Philomeno Indústria e Comércio — Classes 22 — 23 — 24.

Nome Comercial Prorrogado:

Nº 730.033 — Escritório de Contabilidade e Produtoria.

Nº 734.406 — Geotécnica Sociedade Anônima.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES REPUBLICADAS

Dia 1 de abril de 1966

Notificação

Uma vez decorrido o prazo de reconsideração prevista pelo artigo 14 da Lei número 4.043 de 29-12-61 e mais dez dias para eventuais juntadas de recursos e do mesmo não tendo valido nenhum interessado serão logo expedidos os certificados abaixo:

Marcas Deferidas:

Nº 451.921 — Michel — Bar de Luxo Limitada — Classe 11 (com exclusão de café).

Nº 469.925 — Cabuçu — Comercial Agro Pecuária Cabuçu Limitada — Classe 16.

Cancelamento de Marca:

Lab. Trévirma Sociedade Anônima (No pedido de cancelamento na marca número 189.916). — Cancele o registro como requerido.

Exigências

Comércio Representações e Engenharia Tiete Sociedade Anônima (Junto ao termo número 420.315 — Marca: Tiete) — Cumpra a exigência.

Nº 484.150 — Aristides Possari — Satisfaça exigência.

Nº 485.183 — Heberlein & Co. A. G. — Satisfaça exigência.

Diversos

Nº 432.397 — Cobrac Comp. Brasileira de Chucho — Aguarde-se.
Nº 436.052 — Hermann Sociedade Anônima Perfumaria e Cutelaria — Arquite-se.

Nº 455.452 — Banco Nacional de Minas Gerais Sociedade Anônima — Arquite-se.

Nº 473.411 — Florival Doly Lui. — Aguarde-se.

Nº 480.562 — Jayr Guimarães Arruda. — Aguarde-se.

Nº 476.838 — Visão Ótica Limitada — Aguarde-se.

Nº 482.107 — Salvador Maero e Ovidio Nulibe. — Arquite-se.

Nº 482.749 — Elesem Eletrônica e Servo Mecânica Limitada — Arquite-se.

Nº 699.236 — Arpave Sociedade Anônima Ind. e Comércio. — Arquite-se.

Nº 679.828 — Salim Dib. — Arquite-se.

Nº 679.592 — Fmp. de Propaganda Campaneira Limitada. — Arquite-se.

Nº 629.745 — Sociedade Anônima Indústria Araguari. — Aguarde-se.

Nº 448.421 — Cestari S.A. Ind. Produtos Alimentícios. — Aguarde-se.

Oposição:

Zen Comércio e Indústria Sociedade Anônima. (oposição ao termo 707.430 marca Zen).

Prorrogação de marca:

Nº 732.484 — Jaraguá — Ind. Sul Americana de Metais Sociedade Anônima — classe 26. — Prossiga-se o registro com exclusão de porta-bloco e sendo esteirinhas diferentes de tapetes.

Prorrogação de frase de propaganda:

Nº 690.425 — O Brasil Produz o Melhor Café do Mundo e a Fábrica de Biscoitos Príncipe o Melhor Biscoito do Brasil — Fábrica de Biscoitos Príncipe Limitada — cl. 11. — Prorrogue-se o registro.

Prorrogação de título de estabelecimento:

Nº 732.719 — Rádio Mundial — Rádio Mundial Sociedade Anônima — cl. 33. — Prorrogue-se o registro.

Nº 732.626 — Chinelaria Olímpica Limitada — Olympia Magazine —

classes 15, 23, 36, 37 e 48. — Prorrogue-se o registro.

EXPEDIENTE DO SETOR DE RECEPÇÃO, INFORMAÇÃO e EXPE-DIÇÃO

Rio, 1º de abril de 1966

Exigências

Térmos com exigência a cumprir:

Térmos:

Nº 137.060 — Bozzano Sociedade Anônima Comercial, Industrial e Importadora.

Nº 137.440 — Bozzano S.A., Comercial, Industrial e Importadora.

Diversos

Inter Ocean N.V. — no pedido de apostila na patente 70.021 — privilégio de invenção. — Faça-se apostila.

Societe Franco Hispano Americaine Francispam — no pedido de apostila na patente de número 73.415 — privilégio de invenção. — Faça-se apostila.

COLEÇÃO DAS LEIS 1965

Volume I — Atos do Poder Legislativo
Leis de Janeiro a março

DIVULGAÇÃO Nº 937

PREÇO: Cr\$ 900

Volume II — Atos do Poder Executivo
Decretos de janeiro a março

DIVULGAÇÃO Nº 938

PREÇO: Cr\$ 1.200

Volume III — Atos do Poder Legislativo
Leis de abril a junho

DIVULGAÇÃO Nº 943

PREÇO: Cr\$ 1.700

Volume IV — Atos do Poder Executivo
Decretos de abril a junho

DIVULGAÇÃO Nº 944

PREÇO: Cr\$ 5.200

Volume V — Atos do Poder Legislativo
Leis de julho a setembro

DIVULGAÇÃO Nº 952

PREÇO: Cr\$ 2.200

Volume VI — Atos do Poder Executivo
Decretos de julho a setembro

DIVULGAÇÃO Nº 953

PREÇO: Cr\$ 6.000

Volume VII — Atos do Poder Legislativo
Leis de outubro a dezembro

DIVULGAÇÃO Nº 957

PREÇO: Cr\$ 4.000

Volume VIII — Atos do Poder Executivo
Decretos de outubro a dezembro

DIVULGAÇÃO Nº 958

PREÇO: Cr\$ 6.500

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

Arquivamento de Processos

Ficam arquivados os processos abaixo mencionados:

Térmos:

Nº 114.118 — Celomar Baptista Orsi. — priv. invenção.

Nº 118.067 — Juel Vianna — priv. de invenção.

Nº 123.000 — William Frederick Stremke, William Frederick Stremke Jr. Roman Ray Pazderski — priv. invenção.

Nº 123.017 — Virgilio Dante Tocchetto — priv. invenção.

Nº 124.226 — Osório Vieira Rodrigues — priv. invenção.

Nº 126.410 — Manoel Alonso e Pietro Casilli. — modelo utilidade.

Nº 127.304 — Francisco Benedito Antunes França — priv. invenção.

Nº 127.663 — Vicente Peixoto — modelo de utilidade.

Nº 127.870 — Indústrias Reunidas Bailia Sociedade Anônima. — priv. invenção.

Nº 129.458 — Sérgio Hoehne — modelo de utilidade.

Nº 130.291 — Ricardo Borbin — priv. invenção.

Nº 131.075 — Paschoal Greco — modelo de utilidade.

Nº 132.253 — Carlos Papa — modelo de utilidade.

Nº 133.150 — Eletro Mecânica Isotec Limitada — modelo de utilidade.

Nº 133.276 — Henry & Cie — priv. de invenção.

Nº 147.839 — Metalúrgica Olympia Limitada — modelo industrial.

Nº 150.303 — Societe de Sucreries Bresiliennes — modelo industrial.

Nº 150.665 — Pedro Paulo Maniero — modelo industrial.

Nº 153.793 — Elgin Fábrica de Máquinas de Costura — modelo industrial. — Arquivem-se os processos.

Diversos

Sandoz A.G. (Sandoz Sociedade Anônima). — Arquivem-se os processos Anônima) Sandoz Ltda. — no registro 320.277 — marca em prorrogação. — Faça-se a apostila.

Winthrop Products Inc — no pedido de apostila no registro 322.201 — Faça-se apostila.

Térmos:

Nº 319.166 — Tapeçaria e Móveis Majestic Indústria e Comércio Limitada. — Arquite-se.

Nº 411.494 — Comércio e Indústria W. Raduenz Sociedade Anônima. — Fica sem efeito o despacho de arquivamento, já que a taxa foi paga dentro do prazo legal.

Nº 730.829 — Winthrop Products Inc — marca em prorrogação. — Expeça-se o certificado de acordo com o despacho (apostila de acordo com a Seção).

Retificação de clichê:

Térmos:

Nº 456.557 — marca Chantecler de uma Sociedade Anônima Indústria Nacional de Armas — cl. 13 — clichê publicado em 23 de julho de 1960.

Nº 481.905 — título: Indústria Metalúrgica Stella — classe 33 — clichê publicado em 25 de março de 1965.

Térmos: — de Companhia Apolo de Produtos Alimentícios — classe 41 — clichê publicado em 28 de março de 1965 retificado no registro 100.100 e a palavra "prorrogação".

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 aqui e que se julgarem prejudicados.

TERMO N.º 121.472

de 25 de julho de 1960

Requerente: Chemische Werke Hüls Aktiengesellschaft, firma industrial e comercial alemã, estabelecida em Marl, Alemanha.

«Processo para a elaboração de dispersões de poliolefinas obtidas sob baixa pressão».

Pontos Característicos

1 — Processo para a elaboração de dispersões de poliolefinas obtidas sob baixa pressão, pela decomposição dos resíduos de catalizador misto por meio de pequenas quantidades de compostos formadores de complexos, tratamento das misturas obtidas com soluções aquosas alcalinas, separação das poliolefinas obtidas sob baixa pressão e lavagem integral com água, caracterizado pelo fato de se empregarem soluções aquosas alcalinas de ácidos oxicarboxílicos.

2 — Processo para a elaboração de dispersões de poliolefinas, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar um tratamento com agentes dotados de ação oxidante depois da adição dos compostos formadores de complexos.

3 — Processo para a elaboração de dispersões de poliolefinas obtidas sob baixa pressão, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se remover o diluente volátil antes, durante ou depois da adição das soluções aquosas alcalinas de ácidos oxicarboxílicos.

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 9 de novembro de 1959, sob o n.º C O.139 IVb/39c.

TERMO N.º 129.146

De 12-5-1961

Requerente: Borg-Warner Corporation, estabelecida em Chicago, Estado de Illinois, Estados Unidos.

Privilegio para invenção de "Tenaz Mecânica".

Reivindicações

1 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto formado com faces laterais planas, caracterizada pelo fato de que ela tem em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, meios acionados posicionados no dito meio de força e providos de uma abertura para receber dito objeto, e meios de agarrar ligados movelmente com ditos meios acionados e formados com superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces laterais, ditos meios de agarrar tendo além disto superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces laterais, ditos meios de agarrar tendo além disto meios cooperáveis com ditos meios de excêntrico de maneira que na rotação de dito meio de força em relação aos ditos meios acionados ditos superfícies de mandíbula são movidas

para um engate contratante com ditos faces laterais.

2 — Um tenaz para agarrar um objeto formado com faces laterais caracterizada pelo fato de que ela tem em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, meios acionados posicionados no dito meio de força e providos de uma abertura para receber dito objeto, meios de agarrar movelmente ligados com ditos meios acionados formados com superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces laterais, ditos meios de agarrar tendo além disto meios cooperáveis com ditos meios de excêntrico de maneira que na rotação de ditos meios de força em relação aos ditos meios acionados ditas superfícies de mandíbula são movidas para um contacto de assentamento com ditas faces laterais, e meios para ajustar ditas superfícies de mandíbula de maneira que ditas superfícies de mandíbula ficam orientadas com ditas faces laterais.

3 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto formado com faces laterais caracterizada pelo fato de que ela tem em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, meios acionados posicionados no dito meio de força e providos de uma abertura para receber dito objeto, meios de agarrar movelmente ligados com ditos meios acionados e formados com superfícies de mandíbula, ditos meios de agarrar tendo além disto meios cooperáveis com ditos meios de excêntrico, de maneira que na rotação do meio de força em relação aos ditos meios acionados ditas superfícies de mandíbula são movidas para um contacto de assentamento com ditas faces laterais, e meios para ajustar ditas superfícies de mandíbula de maneira que ditas superfícies de mandíbula ficam orientadas com ditas faces laterais, compreendendo meios nos ditos meios de agarrar para cooperar com ditos meios de excêntrico, sendo que com isto ditos meios de excêntrico girarão parcialmente ditos meios acionados.

4 — Uma tenaz para agarrar um objeto formado com faces laterais, caracterizada pelo fato de que ela tem em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, meios acionados posicionados no dito meio de força e providos de uma abertura para receber dito objeto, meios de agarrar movelmente ligados com ditos meios acionados e formados com superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces laterais, ditos meios de agarrar tendo além disto superfícies de seguidor de excêntrico cooperáveis com ditos meios de excêntrico, de maneira que na rotação de dito meio de força em relação aos ditos meios acionados ditas superfícies de mandíbula são movidas radialmente para dentro para um contacto de assentamento com ditas faces laterais, e meios para ajustar ditas superfícies de mandíbula, de maneira que ditas superfícies de mandíbula são orientadas com ditas faces laterais compreendendo meios operativos para cooperar com ditos meios de excêntrico para mover ditos meios de acionamento

antes do funcionamento das superfícies do seguidor de excêntrico.

5 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto formado com faces laterais, caracterizada pelo fato de que ela compreende em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, meios acionados posicionados no dito meio de força e providos de uma abertura para receber dito objeto, meios de agarrar movelmente ligados com ditos meios acionados e formados com superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces laterais, ditos meios de agarrar tendo além disto superfícies de seguidor de excêntrico cooperáveis com ditos meios de excêntrico de maneira que na rotação de dito meio de força em relação aos ditos meios acionados ditas superfícies de mandíbula são movidas radialmente para dentro para um contacto de assentamento com ditas faces laterais, e meios fixos de mandíbula cooperando com ditos meios móveis de mandíbula para segurar um de dois objetos separáveis enquanto o meio de força e os meios de agarrar giram dito objeto.

6 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto formado com faces laterais, caracterizada pelo fato de que ela tem em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com os mesmos meios acionados posicionados no dito meio de força e providos de uma abertura para receber dito objeto, meios de agarrar movelmente ligados com ditos meios acionados e formados com superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces laterais, ditos meios de tendo além disto superfícies de seguidor de excêntrico cooperáveis com ditos meios de excêntricos de maneira que na rotação de dito meio de força em relação aos ditos meios acionados superfícies de mandíbula são movidas radialmente para dentro para um contacto de assentamento com ditas faces laterais, e meios para ajustar ditas superfícies de mandíbula de maneira que ditas superfícies de mandíbula ficam orientadas paralelas com ditas faces laterais compreendendo meios operativos para cooperar com ditos meios de excêntrico para parcialmente girar ditos meios acionados antes da atuação das ditas superfícies de seguidor de excêntrico.

7 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto formado com faces laterais, caracterizada pelo fato de que ela compreende em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, um meio acionado posicionado no dito meio de força e provido de uma abertura para receber dito objeto, meio de agarrar movelmente ligados com dito meio acionado e formado com superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces laterais, ditos meios de agarrar tendo além disto superfícies de seguidor de excêntrico cooperáveis com ditos meios de excêntricos de maneira que na rotação de dito meio de força em relação ao dito meio acionado ditos su-

perfcies de mandíbula são movidas radialmente para um contacto de assentamento com ditas faces laterais.

8 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto formado com faces laterais, caracterizada pelo fato de que ela tem em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, um meio acionado posicionado no dito meio de força e provido de uma abertura para receber dito objeto, meios de agarrar movelmente ligados com dito meio acionado e formado com superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces, ditos meios de agarrar tendo além disto superfícies de seguidor de excêntrico cooperáveis com ditos meios de excêntrico de maneira que na rotação de dito meio de força em relação ao dito meio acionado ditas superfícies de mandíbula são movidas radialmente para um contacto de assentamento com ditas faces laterais, e meios para orientar ditas superfícies de mandíbula com ditas faces laterais de maneira que ditas superfícies de mandíbula ficam paralelas com ditas faces laterais compreendendo meios operativos para mover dito meio acionado parcialmente antes do engate de ditos meios de excêntrico com ditas superfícies de seguidor de excêntrico.

9 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto formado com faces laterais, caracterizada pelo fato de que ela compreende em combinação: um meio de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, meios acionados posicionados nos ditos meios de força e providos de uma abertura para receber dito objeto, meios de agarrar movelmente ligados com ditos meios acionados e formados com superfícies de mandíbula para assentarem nas ditas faces laterais, ditos meios de agarrar tendo além disto meios cooperáveis com ditos meios de excêntrico, de maneira que na rotação de dito meio de força em relação aos ditos meios acionados ditas superfícies de mandíbula são movidas para um contacto de assentamento com ditas faces laterais, e meios para medir a torsão imposta no dito objeto pelos ditos meios de agarrar.

10 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto, caracterizado pelo fato de que ela tem meios de força giráveis tendo meios de excêntrico giráveis com os mesmos, e meios acionados incluindo elementos de agarrar giráveis nos ditos meios de força, ditos elementos de agarrar cooperáveis com ditos meios de excêntrico para agarrar dito objeto na rotação de ditos meios de força ditos meios acionados ficando dispostos para serem removíveis como uma unidade de ditos meios de força.

11 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto, caracterizado pelo fato de que ela tem meios de força giráveis tendo meios de excêntrico giráveis com os mesmos, meios acionados incluindo elemento giráveis ditos meios de força, ditos elementos de agarrar e girar dito objeto na rotação de ditos meios de força

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.

ditos meios acionados ficando dispostos para serem removíveis como uma unidade de ditos meios de força e meios para indicar a torsão imposta no dito objeto pelos ditos elementos de agarrar.

12 — Uma tenaz mecânica agarrar um objeto, caracterizada pelo fato que ela tem meios de força de faces planas formados com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com os mesmos meios acionados incluindo elementos de agarrar giráveis na dita abertura ditos elementos de agarrar cooperáveis com ditos meios de excêntrico para agarrar ditas faces planas na rotação de ditos meios de força num sentido e para soltar dito objeto quando girado num outro sentido, ditos meios acionados ficando dispostos para serem removíveis como uma unidade de ditos meios de força.

13 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto tendo faces planas, caracterizada pelo fato que ela tem meios de força giráveis formados com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com os mesmos, meios acionados incluindo elementos de agarrar giráveis na dita abertura, ditos elementos de agarrar cooperáveis com ditos meios de excêntrico e tendo superfícies planas faces planas na rotação de ditos meios de força num sentido e para soltar dito objeto quando girados num outro sentido, e meios para orientar ditas faces de mandíbula paralelas para com ditas faces planas antes do agarrar, ditos meios acionados ficando dispostos para serem removíveis como uma unidade de ditos meios de força.

14 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto tendo faces planas, caracterizada pelo fato que ela tem um anel de força giratório formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com o mesmo, e meios acionados incluindo elementos de agarrar com superfícies planas de mandíbula giráveis na dita abertura, ditos elementos de agarrar tendo superfícies de seguidor de excêntrico cooperáveis com ditos meios de excêntrico para impedir ditas superfícies de mandíbula radialmente para com dito anel para agarrar ditas faces planas na rotação de ditos meios de força num sentido e para soltar dito objeto quando girados num outro sentido ditos meios acionados ficando dispostos para serem removíveis com uma unidade de ditos meios de força.

15 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto tendo faces planas, caracterizada pelo fato que ela tem um anel de força girável formado com uma abertura central e tendo meios de excêntrico giráveis com os mesmos, e meios acionados incluindo elementos de agarrar com superfícies planas de mandíbula giráveis na dita abertura, ditos elementos de agarrar tendo superfícies de seguidor de excêntrico cooperáveis com ditos meios de excêntrico para impedir ditas superfícies de mandíbula radialmente para com dito anel para agarrar ditas faces planas na rotação de ditos meios de força num sentido e para soltar dito objeto quando girados num outro sentido, e meios nos

ditos elementos de agarrar operativos par orientar ditas superfícies de mandíbula paralelas para com ditas faces planas antes do agarrar ditos meios acionados ficando dispostos para serem removíveis como uma unidade de ditos meios de força.

16 — Uma tenaz mecânica para agarrar um objeto, caracterizada pelo fato que ela tem meios giráveis de força tendo meios de excêntrico giráveis com os mesmos, meios acionados incluindo elemento de agarrar giráveis nos ditos meios de força, ditos elementos de agarrar cooperáveis com ditos meios de excêntrico para agarrar dito objeto na rotação de ditos meios de força num sentido e para soltar dito objeto quando girados num outro sentido, ditos meios acionados ficando dispostos para serem removíveis como uma unidade de ditos meios de força para a operação invertida, e meios para indicar ditos meios de acionamento e ditos meios de força para a remoção e inserção adequadas na dita tenaz.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana em 12 de maio de 1960, sob número 28.746.

TERMO N.º 129.305

De 19 de maio de 1961

Union Carbide Corporation — Estados Unidos da América.
 Revestimento de contorno extrudado.

Pontos característicos

1 — Um processo para revestir uma película termoplástica caracterizada por extrudar um material termoplástico fundido sob forma de um tubo sem costura; manter o citado não estirado, aplicar um material de revestimento aderente ao tubo substancialmente não estirado; regular a espessura do revestimento aderente e a sua distribuição em torno da periferia do tubo por passagem do tubo revestido por u'a matriz secundária, apoiada periféricamente contra a superfície revestida do tubo e, em seguida, estirar, longitudinal e transversalmente, o tubo revestido.

2 — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo material de revestimento formar um bloco anular rolante em torno do tubo não estirado quando o citado tubo passa pela matriz secundária.

3 — Processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pela massa anular rolante rodar em torno ao tubo não estirado.

4 — Processo, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo material de revestimento ser um material sólido pulverizado, ou um material fundido líquido ou um material sólido dissolvido num solvente.

5 — Processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo material de revestimento ser o produto de condensação de ácido linolênico dime-tilado com uma di-amina, um éster de penta-eritriol e colofônia, uma cera de parafina, uma cera microcristalina e/ou uma pasta de alumínio diluída em poli-etileno.

6 — Processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo material termoplástico

ser um poli-etileno um poli-estireno ou uma resina fenoxi ou vinílica.

7 — Um aparelho para revestir uma película termoplástica caracterizada por compreender u'a matriz primária para extrudar um tubo termoplástico sem costura, u'a matriz secundária localizada acima e em posição coaxial com a matriz primária; dispositivos para passar o tubo através da matriz secundária, sendo a citada matriz secundária apropriada para aliviar a maior parte da tensão longitudinal exercida, pelos dispositivos puxadores sobre o tubo, da parte do tubo extrudado entre a matriz primária e a matriz secundária, para manter a citada porção em estado, substancialmente, não estirado; e dispositivos para aplicar um material de revestimento aderente à porção não estirada do tubo.

8 — Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pela matriz secundária ser montada para rotação em torno do tubo.

9 — Aparelho, de acordo com os pontos 7 ou 8, caracterizado por ter um receptáculo apropriado para conter o material de revestimento em contato com o tubo, localizado entre a matriz primária e a matriz secundária.

10 — Aparelho, de acordo com o ponto 9, caracterizado por ser o receptáculo apropriado para conter um líquido fluidificado de material de revestimento pulverizado em contato com o tubo.

11 — Aparelho, de acordo com o ponto 9, caracterizado por ter o receptáculo apropriado para conter um material de revestimento líquido em contato com o tubo.

12 — Aparelho, de acordo com qualquer dos pontos 7 a 11, caracterizado por ser a matriz primária provida de canais para passagem de material de revestimento para a parede interna do tubo, suportando a matriz primária uma espátula coaxial com ela e em contato com a parede interna do tubo.

13 — Processo para revestir uma película termoplástica, substancialmente como aqui descrito, e reivindicado em qualquer dos pontos 1 a 6.

14 — Aparelho, para revestir uma película termoplástica, substancialmente como aqui descrito e mostrado nos desenhos anexos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 1.º de junho de 1960, sob n.º 33.199.

TERMO N.º 129.418

De 24 de maio de 1961

The Electric Auto-Lite Company — Estados Unidos da América.

Título: Resistores e velas de ignição dotadas dos mesmos.

1 — Resistor caracterizado por um corpo vítreo que consiste de, até 90%, de vidro de boro-silicato tendo, nele dispersos, de 4 a 25% de di-óxido de titânio finamente dividido e de 0 a 14% de um agente redutor finamente dividido.

2 — Um resistor, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo agente redutor ser carboreto de boro.

3 — Um resistor, de acordo com o ponto 2, caracterizado por ter 8 a 25% de di-óxido de titânio finamente dividido e, aproximadamente, 2% de semi-condutor de carboneto de boro finamente dividido e, dispersos no citado vidro, sendo o citado di-óxido de titânio reduzido por ação do carboneto de boro na temperatura de fusão do vidro.

4 — A combinação de uma vela de ignição com o resistor de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por um isolante de alumina tendo uma cavidade central, um eletrodo central misto colocado dentro da cavidade central, um elemento do ponta metálica capaz de produzir ignição, constituída de uma liga de níquel resistente à centelha elétrica e calor, colocado na parte inferior da cavidade, tendo uma cabeça que repousa sobre um ombro da cavidade, ficando o citado corpo vítreo de vidro de boro-silicato com di-óxido de titânio e agente redutor nele dispersos, acima da cabeça e fundido a cavidade do isolante, para formar uma vedação hermética com ele, ajudando o citado agente redutor a reduzir o óxido de titânio durante o estágio de fusão do vidro de boro-silicato, e um elemento terminal superior, mecânicamente fixado no corpo vítreo, para formar uma boa conexão elétrica com ele.

5 — O combinação de acordo com o ponto 4, caracterizado por ter o citado corpo vítreo, nele dispersos, de 8 a 25% de óxido de titânio e 0 a 10% de carboreto de boro.

Prioridade: EE.UU. da América, em 27 de maio de 1960, n.º 32.237.

TERMO N.º 129.352

De 22 de maio de 1961

Requerente: Fichtel & Sachs A.G. firma alemã.

"Centro de transmissão para várias velocidades, próprio para bicicletas, motocicletas e veículos semelhantes".

Pontos característicos

1 — Centro de transmissão para várias velocidades, próprio para bicicletas, motocicletas e veículos semelhantes, provido com um mecanismo de movimento planetário, disposto de maneira indeslocável em um plano e movimentado por um eixo de acionamento através de um acoplamento situado do lado acionante, e com um único órgão acionado que transmite o momento de acionamento do sistema planetário para a bucha do centro de roda, caracterizado por um corpo de acoplamento, axialmente deslocável e situado do lado acionado, que liga o órgão acionado alternadamente com uma roda ôca ou com um porta-roda do mecanismo planetário.

2 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o corpo de acoplamento, axialmente deslocável e situado do lado acionado, é portador do órgão acionado, e ainda, pelo fato de que a zona de colaboração da bucha do centro para o órgão acionado se acha prolongada de acordo com o traço de deslocamento do corpo de acoplamento, situado do lado acionado.

3 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato

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.

de que o órgão acionado se acha separado do corpo de acoplamento, situado do lado acionado, e é axialmente indelocável e, ainda, pelo fato de que o corpo de acoplamento, situado do lado acionado, se acha ligado com o órgão acionado através de um órgão axialmente deslocável e capaz de transmitir o momento giratório, como por exemplo, uma dentadura ou um acoplamento a modo de dentes, em toda a região de deslocamento do corpo de acoplamento situado do lado acionado.

4 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o corpo de acoplamento, situado do lado acionado, se acha ligado com a roda ôca por meio de uma dentadura ou um acoplamento a modo de dentes.

5 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que o corpo de acoplamento, situado do lado acionado, pode ser ligado com o porta-roda planetária por meio de uma dentadura ou um acoplamento a modo de dentes.

6 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o corpo de acoplamento, situado do lado acionado, apresenta a forma de uma bucha de acoplamento, que abrange a roda ôca e o porta-rodas planetárias, bucha essa provida com dentaduras internas que engrenam alternadamente com dentaduras externas do porta-roda planetária ou com a roda ôca, respectivamente.

7 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que as dentaduras do corpo de acoplamento, situado do lado acionado, são de construção idêntica entre si, e, conseqüentemente, também as dentaduras da roda ôca do porta-roda planetária e eventualmente do órgão acionado.

8 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que a roda ôca se acha assegurada na sua posição por meio de uma mola de pressão, que se apoia no corpo de acoplamento, situado do lado acionado.

9 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que o corpo de acoplamento, situado do lado acionado, é deslocável, através de uma barra de tração conduzida em um furo axial do eixo secundário, contra a ação de uma mola de pressão, que se apoia preferentemente em um contra-apoio que gira juntamente com a bucha do centro.

10 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de que a barra de tração ataca em um corpo de acoplamento, situado do lado acionado, comoto sinctido do lado acionante, como, por exemplo, em uma bucha de acoplamento ou em um arrasto, e, ainda pelo fato de que este corpo de acoplamento, situado do lado acionante, arrasta, pelo menos em uma parte do seu trajeto de manobra, o corpo de acoplamento, situado do lado acionado.

11 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato

de que o órgão acionado é representado por um órgão de ligação rígida essencialmente conhecido, como, por exemplo, um mecanismo de tranquetas, ou por um órgão de ligação elástica, como, por exemplo, um acoplamento por meio de rolos de aperto.

12 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de que se acha previsto um dispositivo de desligamento, como, por exemplo, uma bucha de fricção, que desfaz, na marcha em vazio, a colaboração do órgão acionado com a bucha do centro.

13 — Centro de transmissão para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 12, caracterizado pelo fato de que, no centro de roda, se acha instalado um freio de retrocesso (de pedal), essencialmente conhecido.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 27 de maio de 1960 sob o número F 31.319 II/63k.

TÉRMO N.º 131.587

De 9 de agosto de 1961

Union Carbide Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Aperfeiçoamentos em fornos elétricos.

1 — Aperfeiçoamentos em fornos elétricos caracterizados pelo maçarico de arco de um forno de arco terem um corpo de eletrodo esfriado por fluido, que suporta, em sua extremidade anterior um eletrodo refratário, e um bico de gás que circunda, pelo menos, o citado eletrodo refratário, tendo o citado bico que circunda uma parte de entrada relativamente largo adjacente à extremidade anterior do citado corpo de catodo, e uma parte de saída estreitada; e passar o citado eletrodo refratário por dentro mas não além da citada parte de saída estreitada.

2 — Aperfeiçoamentos em fornos elétricos, de acordo com o ponto 1, no qual o citado corpo de eletrodo esfriado por fluido compreende uma peça tubular externa provida de uma parede terminal e um tubo de suprimento de fluido refrigerante interno abrindo adjacientemente a superfície interna da citada parede terminal, ficando o espaço anular entre a citada peça tubular e o citado tubo de suprimento de fluido refrigerante e comunicação com dispositivos de saída de fluido refrigerante, caracterizados por um eletrodo de ponta refratária que se prende sobre, pelo menos, uma parte da espessura da parede terminal do citado corpo de eletrodo.

3 — Aperfeiçoamentos em fornos elétricos, de acordo com o ponto 2, caracterizados por um conduto de suprimento de gás disposto dentro do citado conduto de suprimento de água e se ligando com uma passagem que se estende, axialmente, através do citado eletrodo refratário.

4 — Aperfeiçoamentos em fornos elétricos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo citado corpo de eletrodo esfriado por fluido compreender um suporte de eletrodo preso dentro de uma luva metálica que é

elêtricamente, isolada do citado corpo de maçarico e separada dele por um espaço anular em comunicação com dispositivos de suprimento e descarga para água refrigerante, terminando o citado na entrada do citado bico de gás e tendo passagens de suprimento de gás abrindo na citada entrada, e pelo citado eletrodo refratário compreender um eletrodo de haste preso pelo citado suporte de eletrodo, e passando por dentro da parte de saída estreitada do citado bico.

5 — Aperfeiçoamentos em fornos elétricos caracterizados por fornos e arco nos quais o maçarico ou maçaricos são como os acima particularmente descritos e mostrados na fig. 1 dos desenhos anexos.

6 — Aperfeiçoamentos em fornos elétricos, caracterizados por fornos a arco nos quais o maçarico ou maçaricos são como os acima particularmente descritos e mostrados na fig. 2, dos desenhos anexos.

7 — Aperfeiçoamentos em fornos elétricos, caracterizados por fornos a arco nos quais o maçarico ou maçaricos são como os acima particularmente descritos e mostrados na fig. 3 dos desenhos anexos.

Prioridade: EE.UU. da América, em 17 de agosto de 1960, n.º 50.194.

TÉRMO N.º 135.043

De 15 de dezembro de 1961

The Mcneil Machine & Engineering Company (Estados Unidos da América).

Título: Prensa para moldar e curar pneumáticos.

Pontos Característicos

1. Aparelho para carregamento e posicionamento de bancadas de pneu não vulcanizadas e numa prensa de pneu tipo diafragma ou saco, compreendendo um prendedor para uma banda de pneu montado em um suporte vertical, pelo menos uma parte do qual é alinhada paralelamente ao eixo do diafragma (mecanismo formador de pneu), caracterizado por uma lança estendendo-se radialmente do dito suporte trazendo o dito prendedor de banda, o dito suporte sendo rotativo para alinhar o prendedor de banda concêntrico com o eixo do diafragma, por meio de que uma banda de pneu é posicionada em uma seção de forma inferior da prensa e envolvendo pelo menos uma parte maior do diafragma.

2. Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a lança é movel longitudinalmente à dita parte do suporte justamente antes e durante o contato de acordo de talão de uma banda de pneu trazida pelo dito prendedor de banda com a dita sede circular de uma seção de forma inferior.

3. Aparelho de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a lança estende-se lateralmente de dispositivos de rolas que engajam de forma movel o suporte.

4. Aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o suporte tem superfícies defrontantes opostas, estendendo-se paralelamente ao eixo da seção de forma inferior, os ditos dispositivos de rolas compreendendo pares de rolos que engajam as

ditas superfícies defrontantes opostas do suporte.

5. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o suporte compreende uma coluna vertical localizada em um canto fronteiro da prensa.

6. Aparelho de acordo com qualquer um dos precedentes caracterizado pelo fato de que o prendedor de banda é trazido por uma arvore pendente da extremidade externa da lança, o dito prendedor de banda incluindo um cilindro montado para cima na dita arvore, o dito cilindro tendo um furo axial e uma série de consolos pendulares estendidos radialmente, uma série de elementos de engajamento da banda dirigidos para baixo montados de forma movel, nos ditos consolos pendulares um pistão no dito furo de cilindro uma ligação acionada pelo levantamento do dito pistão para mover os ditos elementos de engajamento da banda radialmente ao dito cilindro condutos para introduzir pressão de fluido entre o dito cilindro e o dito pistão.

7. Aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que os elementos de engajamento da banda encostam-se nas superfícies superior e inferior de um talão de pneu e não adaptados para permanecer em engajamento com o pneu enquanto o diafragma e radialmente expandido dentro do pneu.

8. Aparelho de acordo com os pontos 6 ou 7, caracterizado pela provisão de meios de tensão normalmente reagindo contra o levantamento do pistão para forçar os elementos de engajamento da banda radialmente ao cilindro, os condutos sendo operativos para introduzir pressão de fluido no dito furo do cilindro para superar a ação dos ditos meios de tensão.

9. Aparelho de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que o cilindro tem um poço anular circundando seu axial, os meios de tensão sendo posicionados no dito poço anular e reagindo contra o levantamento do dito pistão.

10. Aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6 a 9 caracterizado pela provisão de meios de levantamento na face superior do dito pistão para mover os ditos elementos de engajamento de banda.

11. Aparelho de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que placas afastadas paralelas são providas na face superior do pistão os meios de acionamento sendo provido na extremidade superior de cada elemento de engajamento de banda e sendo confinados de forma movel entre as ditas placas paralelas.

12. Aparelho de acordo com os pontos 10 ou 11, caracterizado pelo fato de que sapatas são providas na extremidade inferior de cada elemento de engajamento de banda para encostar na banda do pneu.

13. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que meios resilientes são providos para ligar a dita lança um meio de transmissão de força estendendo-se de um meio motor para a dita lança, ou ditos meios resilientes parando os ditos meios motorizados se a dita lança for movida pelos ditos meios de transmissão de força em excesso sobre uma veloci-

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.

dade predeterminada ou uma extensão de movimento.

14. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a prensa de pneu é uma prensa tipo duplo, na qual as duas ditas bandas de pneu são carregadas quando a prensa está aberta.

15. Aparelho de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que dois suportes verticalmente estendidos e móveis são localizados em cada canto fronteiro de uma prensa sendo provida uma lança estendendo-se lateralmente de cada suporte, os arcos através dos quais as ditas lanças se movem para a prensa sendo geometricamente dispostos para se interceptarem a meios de controle em cada suporte para proporcionar um movimento em sequência das ditas lanças para a dita prensa.

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 17 de maio de 1961 sob n. 119.633

TERMO Nº 137.873

De 10 de abril de 1962

Modélio de utilidade: Limpador manual para velas de ignição

Requerente: Hentz Coachman Huber. — Rio de Janeiro-GB.

Pontos Característicos

1 — Limpador Manual para velas de ignição, caracterizado por ser constituído de uma secção de tubo, rosqueada nas suas duas extremidades, e, onde no seu interior são dispostas uma pluralidade de pequenas hastes ou varetas de aço, soltas e com extremidades de corte perpendicular ao seu eixo principal, as quais, por agitação em movimentos de vai-vem, à guiza de chocho são imprimidos impulsos.

2 — Limpador Manual para velas de ignição, como descrito em 1, caracterizado por promoverem ditas hastes de aço, no seu movimento próprio de vai-vem, por impulsos, pequenos e cortantes choques contra a superfície da sujeira agregada à superfície das velas e o seu consequente e fácil desprendimento.

3 — Limpador Manual para velas de ignição, como descrito em 1 e 2 e constante dos relatórios e desenhos.

TERMO Nº 138.100

De 20-10-61

Armando Bonometto — São Paulo — Capital.

"Novo tipo de luva para cabos telefônicos".

Pontos Característicos

I — Novo tipo de luva para cabos telefônicos caracterizado por se formar de dois tubos rosqueados, tendo tampões nas extremidades, também rosqueados, um com uma staples entrada para os cabos telefônicos, o ou-

tro com o desejado número de aberturas de saída, conforme o número de grupos em que foram subdivididos os cabos de entrada.

II — Novo tipo de luva para cabos telefônicos, caracterizado ainda por ter em todas as bocas tanto de entrada como de saída dos cabos flanges cónicas elásticas que garantem uma do dito suporte trazendo o dito prenuidade no interior da luva, aquelas assentadas entre os tampões e as extremidades da luva onde são rosqueadas.

III — Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos em anexo.

TERMO Nº 138.102

De 20-10-61

Felceto Valente. — São Paulo — Capital.

"Novo tipo de pé de ferro desmontável para sapateiros".

Reivindicações

Em resumo, reivindica para o presente pedido os seguintes pontos característicos:

I — "Novo tipo de pé de ferro desmontável para sapateiros, caracterizado por se formar de uma base, recurvada nos extremos para assim permitir seu perfeito assentamento nas pernas do sapateiro base aquela com um furo sextavado no centro para aí serem encaixados a vontade, os pés de ferro de tamanhos e formas variáveis, conforme os tipos de serviços a serem executados.

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

TERMO Nº 108.193

De 27 de janeiro de 1962

Union Carbide Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Adelgaçamento de barras de secção circular.

Pontos característicos

1 — Um aparelho de adelgaçamento termo-químico para adelgaçar barras tendo secções transversais com contornos curvos, como sejam, barras de secção transversal circular, que inclui um painel flutuante que é montado em uma armação de suporte de modo a permitir movimento em duas direções perpendiculares entre si e que traz uma cabeça de adelgaçamento anular junto com meios de centragem, para manter a dita cabeça substancialmente em posição coaxial com uma peça a ser trabalhada, conduzida na mesma sobre um berço transportador, caracterizado e inque os ditos meios de centragem compreendem uma montagem guia separada em cada lado da dita cabeça de adelgaçamento, sendo uma no lado de entrada que tem as superfícies guia afiladas em direção ao eixo da dita cabeça e sendo retráteis, durante a operação.

2 — Um aparelho, como foi reivindicado no ponto 1, caracterizado em que a montagem guia no lado de entrada da dita cabeça compreende uma pluralidade de deslizadores ajustáveis radialmente, afilados, dispostos

em volta da periferia de um recesso formado pela cooperação de um par de braços de centragem, que são deslocáveis em torno de um pivô no dito painel, por meios hidráulicos.

3 — Um aparelho, como foi reivindicado no ponto 2, caracterizado em que cada um dos ditos deslizadores afilados é deslocável para dentro, em torno de um pivô, por meio de um parafuso de ajustagem no braço de suporte no qual é montado.

4 — Um aparelho, como foi reivindicado nos pontos 2 ou 3, caracterizado em que a montagem guia no lado dirigido para fora da dita cabeça compreende uma pluralidade de deslizadores dispostos anularmente, que são deslocáveis por uma distância radial pre-determinada, por outros meios hidráulicos.

5 — Um aparelho, como foi reivindicado no ponto 4, caracterizado que cada um dos ditos deslizadores é pivotalmente suportado e compreende um botão seguidor que a uma extensão pre-determinada de deslocamento engaja um came intermutável comum no dito painel.

6 — Um aparelho, como foi reivindicado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado em que o berço transportador compreende uma mesa transportadora de rolos, provida com uma chave que sendo acionada pela peça, ao alcançar uma posição pre-determinada no dito berço transportador, energiza um mecanismo que pre-centra a peça flutuante, em relação ao eixo teórico da peça que se aproxima.

7 — Um aparelho, como foi reivindicado nos pontos 5 ou 6, caracterizado em que é associado com o mesmo um meio de controle para acionar, automaticamente, os meios hidráulicos para retrair os deslizadores na montagem guia no lado dirigido para fora da dita cabeça e para mover os meios de centragem para a posição fechada, quando a peça tenha passado a cabeça de adelgaçamento.

8 — Um aparelho, como foi reivindicado em qualquer um dos pontos precedentes, que inclui um distribuidor de água comunicando-se com bicos, para dirigir jatos de água tangencialmente contra a peça, para fins de remover as sobras, caracterizado em que os ditos bicos são dispostos em pares deslocados a ângulos iguais entre si e afastados a distâncias decrescentes do lado de entrada da cabeça de adelgaçamento, os bicos de cada par sendo paralelos e afastados entre si de uma distância correspondente ao diâmetro da maior barra a ser adelgada.

9 — Um aparelho, como foi reivindicado no ponto 8, caracterizado em que o aparelho compreende uma segunda disposição de remoção de sobras, na qual os bicos são semelhante-mente dispostos em pares, mas no qual os bicos de cada par são afastados de uma distância correspondente ao diâmetro do menor tubo a ser adelgado.

10 — Aparelho de adelgaçamento termo-químico para o adelgaçamento de barras que tenham secções transversais com contornos curvos, como sejam, barras de secção transversal circular, como foi descrito particular-

mente acima e mostrado nos desenhos anexos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de fevereiro de 1958, sob n.º 713.201.

TERMO Nº 118.123

De 12 de janeiro de 1962

Clifton Frank Stuart — Estados Unidos da América.

Título: Dispositivo de engate.

1 — Um engate para ligar um trator a um instrumento agrícola ou semelhante compreendendo uma peça estrutural macho adaptada para ser ligada ao trator e disposta geralmente e num plano substancialmente vertical, tendo a peça macho duas partes laterais opostas convergentes para cima, uma peça estrutural fêmea adaptada para ser ligada ao instrumento e disposta geralmente em um plano substancialmente vertical, tendo a peça fêmea duas partes laterais opostas convergentes para cima, correspondentes à convergência das partes laterais da peça macho, e uma peça saliente rigidamente montada naquela superfície da peça macho afastada do trator e adjacente à parte superior da peça macho para engrazamento com a peça fêmea, caracterizado pelo fato de que cada uma das partes laterais (23) da peça macho (1) tem uma superfície de apoio virada para fora geralmente lateral (4,6) e cada uma das partes laterais (26,27) da peça fêmea (23) tem uma superfície de apoio virada para dentro geralmente lateral (28, 29) adaptadas para receber e superpor-se à superfície de apoio correspondente da peça macho, a peça saliente compreendendo um gato (18) tendo uma borda vertical (18) imediatamente adjacente à parte superior da peça macho e uma parte inclinada (24) que se afasta da borda vertical, o gato sendo adaptado para ser inserido entre as partes laterais da peça fêmea e ao ser levantado, para guiar a peça fêmea em alinhamento com, e finalmente para um contato de superposição com a peça macho com a borda vertical do gato engrazando uma parte da peça fêmea para evitar separação para frente e para trás das partes superiores das duas peças estruturais.

2 — Um engate de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir uma batente montado em uma das peças para entrar em contato com a borda de uma parte lateral da outra peça quando ambas as partes laterais estão nas suas posições completamente superpostas.

3 — Um engate de acordo com o ponto 1 ou 2 caracterizado por compreender um dispositivo desprendível de travamento (41) montado em uma das peças adjacentes às extremidades inferiores de suas partes laterais convergentes e adaptado para entrar em contato com a outra peça e, em cooperação com o gato, manter as peças juntas com suas partes laterais convergentes em relação de superposição.

4 — Um aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de travamento in-

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 aquelas que se julgarem prejudicadas.

cui um grampo rotativo (44) montado na peça macho e adaptado para engrenar em uma barra de travamento montada na peça fêmea.

5 — Um engate de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a peça macho é adaptada para ser elevada e abaixada em um plano substancialmente vertical, e é formada tendo uma parte superior acima das duas partes laterais opostas convergentes para cima, tendo as partes laterais uma face frontal geralmente vertical que se projeta lateralmente para fora além da superfície de apoio, e a peça fêmea é formada tendo uma parte superior acima das suas duas partes laterais opostas convergentes para cima, sendo o dispositivo saliente adaptado para encaixar a peça fêmea com a peça macho, com a peça fêmea entre o citado dispositivo saliente e a face frontal da peça macho.

Reivindica-se, de a córdio com a Convenção Internacional e o artigo 11 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de janeiro de 1959, sob n.º 787.014.

TERMO N.º 123.108

De 29 de setembro de 1960

Federal — Mogul — Bower Bearings, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: Processo de colar a aço por pressão de rôlo.

1 — O processo de formar uma fita-suporte de alumínio e aço que consiste em pré-aquecer as citadas fitas, numa atmosfera redutora; dispor as citadas fitas em posições superpostas de contato; e aplicar pressões ligantes aos lados opostos da citada fita, caracterizado por aplicar a citada pressão de tal modo que a pressão de união sobre a fita de alumínio seja, substancialmente, maior do que a pressão de união sobre a citada fita de aço e suficiente para efetuar uma redução de, pelo menos, 40% na espessura da fita de alumínio.

2 — O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela pressão de união sobre a fita de alumínio ser, pelo menos, do dobro até de 5 vezes a pressão de união sobre a citada fita de aço.

3 — O processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por ser a pressão aplicada por um conjunto de rolos que inclui um par de rolos, um dos quais tem, pelo menos, o dobro do diâmetro do outro, entrando rôlo de maior diâmetro com a peça de alumínio, com suficiente pressão para unir as citadas peças uma com a outra.

4 — O processo, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado por aplicar a pressão por meio de um conjunto de rolos, que inclui um par de rolos, um dos quais tem um diâmetro, pelo menos, 5 vezes maior que o outro, entrando o rôlo de diâmetro maior em conta com a peça de aço e o rôlo de menor diâmetro em contato com a peça de alumínio, com suficiente pressão para unir as citadas peças uma com a outra.

5 — O processo de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizado pelo rôlo

menor ser apoiado por, pelo menos, um rôlo-suporte.

6 — O processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser a temperatura de pré-aquecimento controlada para entre 426,5°C e 510°C.

7 — O processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, quando usado com uma fita de uma liga de alumínio que inclui, cerca de 15 a 30% de um metal tendo um baixo ponto de fusão, inferior a 482°C, caracterizado por controlar a temperatura de pré-aquecimento de modo que ela não exceda, substancialmente, o ponto de fusão do citado metal de baixo ponto de fusão.

8 — O processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por aplicar um revestimento protetor fino de níquel, cobre, prata ou alumínio à superfície da citada fita de aço, que se deve unir com a citada fita de alumínio.

9 — O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado, quando se aplica um fino revestimento protetor de níquel à superfície da citada fita de aço, por serem as citadas fitas pré-aquecidas numa atmosfera redutora até um pouco menos que 232°C.

Prioridade: EE. UU. da América, em 23 de outubro de 1959, Número 848.392.

TERMO N.º 123.611

De 20 de outubro de 1960

Bethlehem Steel Company — Estados Unidos da América.

Título: Unidade de armazenagem submersa.

Pontos característicos

1 — Aparelho de armazenagem de óleo naval, que compreende um casco apropriado para ser suportado estávelmente em condições submersas e um compartimento impermeável a líquido, dentro do citado casco, para receber e descarregar água e óleo, sendo o citado óleo descarregado da parte superior do citado compartimento por introdução de água no citado compartimento, caracterizado por ter uma coluna, posta verticalmente (13) presa no citado casco (1) de modo a ficar saliente acima da superfície da água circunjacente; dispositivos (34) para receber, na parte superior da citada coluna, em comunicação impermeável a líquido com o citado compartimento (7-12) e dispositivo (42), na citada coluna, para receber água em comunicação impermeável a líquido com o citado compartimento, tendo os citados dispositivos coletores de água (42) uma ligação de transbordamento (69) que se comunica com a atmosfera abaixo dos dispositivos coletores de óleo (34).

2 — Aparelho, de acordo com o ponto 1, que tem dispositivos acima da superfície da água circunjacente para descarregar o óleo em relação impermeável a líquido com o citado compartimento, caracterizado pelo fato de as alturas dos dispositivos coletores de água (42) e óleo (34) e de descarga de óleo (52) em relação ao citado compartimento, serem tais que as cabeças de óleo, água e pressão de óleo correspondentes tenham valores respectivamente, decrescentes.

3 — Aparelho, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de os dispositivos de descarga de óleo (52) e coletores de óleo (34) ficarem em comunicação impermeável a líquido controlável por uma válvula (53, 55).

4 — Aparelho, de acordo com o ponto 3, caracterizado por duas tubulações (43, 44), comunicáveis entre os dispositivos coletores de óleo (34) e a parte superior do compartimento (7-12), cada uma das ditas tubulações estando em comunicação controlável com os dispositivos de descarga de óleo (52) via dispositivos de válvula receptivos (55, 53), de modo que ditas tubulações (43, 44) podem ser independentemente usados para receber ou descarregar óleo.

5 — Aparelho, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por dispositivos de entrada (30, 29) para fornecimento de óleo aos dispositivos coletores de óleo (34) e dispositivos de fechamento (79) que respondem a um nível pré-determinado de óleo nos citados dispositivos coletores (34) para controlar o fluxo de óleo dos ditos dispositivos de entrada (30, 29).

6 — Aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de os dispositivos coletores de água compreendem um compartimento (42) na coluna adjacente à sua parte superior e não diretamente em comunicação com o interior da citada coluna, e dispositivos de bomba (41a) apropriados para introduzir água em dito compartimento proveniente da água circunjacente.

7 — Aparelho, de acordo com o ponto 6, caracterizado por dispositivos de tubulação (75, 76) para desviar a ligação de transbordamento (69) enquanto o aparelho está sendo submerso.

8 — Aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de o compartimento impermeável a líquido (7-12) ser subdividido por paredes divisorias ou tabiques impermeáveis a líquido (2-6) em uma pluralidade de sub-compartimentos (7-12); ditos sub-compartimentos em comunicação com os dispositivos coletores de óleo (34) e dispositivos coletores de água (42) através de tubulações, respectivas (43, 44, 49, 50, 63-68).

9 — Aparelho, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de ter compartimentos de canto (7-10) e centrais (11-12) no casco, uma pluralidade de colunas (13-16) presas ao dito casco (1) e estendendo-se, verticalmente, acima da superfície da água, e em comunicação com ditos compartimentos do canto, sendo uma das citadas colunas (13) aquela à qual o dispositivo coletor de óleo (34) é montado, dito dispositivo coletor de óleo compreendendo um compartimento (34) definido por tabiques impermeáveis a líquido e uma comporta (36) sobre a qual passa o óleo para o dito compartimento.

10 — Aparelho, de acordo com o ponto 9, caracterizado por ter primeiros dispositivos de suspiro (61), em comunicação com as partes superiores das colunas (13-16) e segundos dispositivos de suspiro (61) em comunicação com a parte superior das tubulações (43, 44) entre os compartimentos e os dispositivos coletores de óleo (34), sendo os primeiros e segundos dispositivos de sus-

piro apropriados para se abrirem e fecharem, seletivamente, e receber ar comprimido.

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 23 de outubro de 1959, sob n.º 848.466.

TERMO N.º 123.980

De 4 de novembro de 1960

S. D. Warren Company — Estados Unidos da América.

Título — Adesivo proteínico.

Pontos característicos

1.º Um processo para preparar uma composição de revestimento que fornece um revestimento maleável numa tela de papel, caracterizado por compreender: a preparar uma solução reptizada aquosa a partir de uma proteína que é escolhida do grupo que consiste de proteína de soja e salsina, mediante misturação, e uma temperatura na escala de 60.º até 100.º C, da dita proteína com um sal solúvel de um aníon monovalente e um catíon que é escolhido do grupo que consiste dos íons de metais alcalinos e o íon de amônio, enquanto se manter pH da mistura entre o ponto isoelétrico da dita proteína e 7, tendo que o dito sal solúvel, numa solução aquosa, a 5% um pH na escala de 4,5 até 7,0, estando a dita proteína na escala de 20 até 35% da dita solução e estando o dito sal solúvel na escala de 4 até 10% da mesma, formar, depois disto, uma suspensão espessa mediante misturação da dita solução aquosa com uma suspensão fria de um pigmento mineral do tipo de revestimento de papel, sendo que a quantidade da dita suspensão é suficiente para diluir a concentração do dito sal, na resultante mistura, até abaixo de 4% onde não mais reptiza a dita proteína, e agitar a dita suspensão espessa para se obter uma mistura homogênea de viscosidade substancialmente mais baixa.

2.º O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se escolher o dito sal solúvel do grupo que consiste de nitrato de sódio e nitrato de amônio.

3.º O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita solução aquosa conter também um agente redutor da viscosidade.

4.º Uma composição de revestimento para papel, que é relativamente termoplástico, maleável e à prova de água, compreendendo uma carga selecionada do gru-

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.

po de argila, carbonato de cálcio, braxo fixo, talco e bióxido de titânio, e um adesivo para dita carga selecionado do grupo consistindo de caseína e proteína de soja, caracterizado pelo fato de dita caseína ter sido reptizada em forma inalterada por agitação da mesma em uma solução aquosa de um sal ácido e neutro, de um ácido e um metal alcalino ou amônio, em pH de cerca de 7, no ponto isoeletrico do dito adesivo, a uma temperatura entre cerca de 60 a 100°C., com uma concentração de 20-35% do adesivo com relação à água e 4-10% do sol com relação, a água, estando dita caseína reptizada precipitada e dispersada na dita composição de revestimento por resfriamento e diluição da mesma em uma lamina de dita carga e água, agitando-se depois a mesma em presença de dita carga e 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 9 de novembro de 1959, sob n.º 851.541.

TERMO N.º 124.667

De 2 de dezembro de 1960

Requerente — L. Von Roll A. A. (em francês, L. de Roll S. A.) firma industrial e comercial suíça

Processo de calcinação contínua de cimento, cal, dolomita e similares num forno de cuba, e forno de cuba para a realização deste processo.

Pontos característicos

1.º Processo de calcinação contínua de cimento, cal, dolomita e similares num forno de cuba, onde o material a calcinar é levado à temperatura de calcinação por meio de gases quentes não mais combustíveis, aduzidos à parte de alta temperatura da zona de calcinação, caracterizado pelo fato que tanto para o esfriamento do material calcinado como para a operação de combustão destinada à produção dos gases quentes é empregada uma respectiva corrente de ar fresco, e o ar fresco aquecido pelo material calcinado, antes de chegar à zona de calcinação, é conduzido em torno da parte de alta temperatura da zona de calcinação através de pelo menos um canal de derivação cuja resistência ao fluxo é menor que a resistência ao fluxo da parte de alta temperatura da cuba, pelo fato que uma primeira porção dos gases quentes gastos é introduzida no canal de deriva-

ção para a penetração uniforme do material e calcinar na parte de alta temperatura da zona de calcinação; e pelo fato que o ar de esfriamento, aquecido, e a primeira porção dos gases quentes gastos são reunidos na parte de baixa temperatura da zona de calcinação à porção restante dos gases quentes gastos e empregados para o aquecimento do material a calcinar.

2.º Forno de cuba para a realização do processo de acordo com o ponto 1, com uma cuba vertical em cuja metade superior são introduzidas os gases quentes provenientes de uma câmara de combustão, caracterizado por ser provido pelo menos um canal de derivação ligado com a cuba por fendas das quais as inferiores extremas estão situadas abaixo do ponto de adução dos gases quentes e as fendas superiores extremas situadas acima deste ponto de adução dos gases quentes.

3.º Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de os gases quentes serem aquecidos a uma temperatura que está mais ou menos 50°C. acima da temperatura máxima de calcinação.

4.º Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de realizar-se no canal de derivação uma combustão suplementar para aumentar a temperatura dos gases que chegam ao mesmo.

5.º Forno de cuba de acordo com o ponto 2, com uma cuba cilíndrica, caracterizado pelo fato que o canal de derivação apresenta forma anelar e envolve a extremidade superior da cuba.

6.º Forno de cuba de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato que a delimitação inferior do canal de derivação está inclinada e ligada com uma esclusa para a evacuação do pó que ali acumula.

7.º Forno de cuba de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato que a câmara de combustão é disposta, de maneira em si conhecida, axialmente acima da cuba.

8.º Forno de cuba de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de o canal de derivação ser previsto numa peça nuclear que se acha na metade superior da cuba, e pelo fato que a câmara de combustão para a produção dos gases quentes está ligada com um canal de gás quente com delimitação, de um lado, por uma parede de cuba provida de aberturas.

9.º Forno de cuba de acordo com o ponto 2, onde a cuba apresenta seção transversal retangular, caracterizado pelo fato de a cuba ser atravessada por um canal de gases quentes que está ligado, pelo menos de um lado, a uma câmara de combustão e o qual comunica através de fendas com o

interior da cuba, enquanto o canal de derivação se liga a uma parede delimitadora da cuba.

10. Forno de cuba de acordo com o ponto 2, com seção transversal retangular, caracterizado pelo fato que dois canais de gases quentes são dispostos nas superfícies laterais maiores e comunicam através de aberturas com o interior do forno, enquanto o canal de derivação acha-se numa peça nuclear dentro da cuba.

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 Suíça, em 3 de dezembro de 1959, sob o n.º 81.418.

TERMO N.º 125.834

De 12 de janeiro de 1961

Requerente: Inventio Aktiengesellschaft, Hergiswil, Suíça.
 "Porta para poço de elevador".

Pontos característicos

1 — Porta para poço de elevador, caracterizada por ser a folha da porta, apoiada em cima e embaixo em pinos giratórios, suspenda de modo oscilante, por exemplo por meio de uma mola de torção.

2 — Porta para poço de elevador, segundo o ponto 1, caracterizada por ser a folha interna da porta, que envolve a mola de torção e os pinos giratórios, curvada em torno do eixo de rotação da porta com um raio que corresponde ao raio de rotação.

3 — Porta para poço de elevador, segundo os pontos 1 e 2, caracterizada por ser a mola de torção ligada por uma extremidade com a folha da porta e fixada com a outra no caixilho da porta.

4 — Porta para poço de elevador, segundo os pontos 1 a 3, caracterizada por ser a mola apoiada de modo

ajustável, tanto na altura como na armação prévia para torção.

5 — Porta para poço de elevador, segundo os pontos 1 — 4, caracterizada por ser um dos pinos giratórios alongado e achar-se em comunicação com um amortecedor.

6 — Porta para poço de elevador, segundo os pontos 1 — 5, caracterizada por achar-se um dos pinos giratórios em comunicação com o braço acionador de um acionamento automático, estando o braço acionador na outra extremidade em atuação conjunta com um quadrante

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 Suíça, em 13 de janeiro de 1960, sob o número 333.

TERMO DE PATENTE N.º 126.190

De 27 de janeiro de 1961

Polymer Croporation Limited - Canadá.
 Título: "Processo de produção de polímeros de hidrocarboneto diolefinico conjugado".

Pontos característicos

1 — Um processo de produção de polímeros de hidrocarboneto diolefinico conjugado em cadeias tendo unidades hidróxila terminais, caracterizado pelo fato de consistir em polimerizar um hidrocarboneto diolefinico conjugado contendo 4-8 átomos de carbono, na presença de um iniciador selecionado do grupo consistindo de lítio metálico e compostos organo-lítio; terminar o polímero ativo assim formado mediante reação com um agente terminador selecionado do grupo, consistindo de hidrocarbonetos mono-olefinicos epoxidados e compostos tendo a fórmula R1R2C=O na qual R1 e R2 são selecionados do grupo consistindo de H, um radical fenil e radicais hidrocarboneto alquila; e por o produto da referida reação de terminação em contato com um doador de proton.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do mencionado hidrocarboneto diolefinico conjugado conter 4-6 átomos de carbono.

3 — Um processo de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do agente terminador ser selecionado do grupo consistindo de hidrocarbonetos mono-olefinicos epoxidados tendo 2-4 átomos de carbono e compostos representados pela fórmula R1R2C=O na qual R1 e R2 são independentemente selecionados do grupo consistindo de hidrogênio, um radical fenil e radicais hidrocarboneto alquila tendo 1-2 átomos de carbono.

4 — Um processo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do agente terminador ser óxido de etileno.

5 — Um processo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de o agente terminador ser acetona ou benzofenona.

6 — Um processo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de o agente terminador ser formaldeído acetaldeído ou benzaldeído.

REGULAMENTO

para cobrança e fiscalização do Imposto de Renda

Decreto n.º 55.866 — de 25-3-65

DIVULGAÇÃO N.º 937

PREÇO: Cr\$ 400.

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência do 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 da Propriedade Industrial:
 1.ª 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.

1 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de o iniciador ser um complexo hidrocarboneto-lítio.

8 — Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de o hidrocarboneto lítio ser o produto de adição de lítio com um hidrocarboneto aromático policíclico.

9 — Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de o hidrocarboneto-lítio ser lítio-naftaleno.

10 — Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de o hidrocarboneto lítio ser um composto alquil-lítio.

11 — Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de o hidrocarboneto diolefínico conjugado ser posto em contato com o iniciador a uma temperatura entre -120°C e $+60^{\circ}\text{C}$ enquanto está disperso em um líquido inerte.

12 — Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de a temperatura estar compreendida entre -80°C e $+30^{\circ}\text{C}$.

13 — Um processo de acordo com um dos pontos 11 ou 12, caracterizado pelo fato de o citado líquido inerte ser um hidrocarboneto.

14 — Um processo de acordo com um dos pontos 11 ou 12, caracterizado pelo fato do mencionado líquido inerte ser um éter.

15 — Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de o éter ser tetrahidrofurano.

16 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de o hidrocarboneto diolefínico conjugado ser butadieno-1,3.

17 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato de o hidrocarboneto diolefínico conjugado ser isopreno.

18 — Um processo para produção de polímeros de hidrocarbonetos diolefínicos conjugados, em cadeias tendo unidades hidroxila terminais, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito em qualquer um dos anexos.

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 do Canadá, em 28 de janeiro de 1960 e 14 de julho de 1960, sob ns. 791.304 e 803.206, respectivamente.

TÉRMO N.º 127.556

De 8 de fevereiro de 1961

Requerentes — Enedir Roxo e Mário Ferreira da Silva — São Paulo.

Modelo de utilidade — Um novo tipo de fogão.

Pontos característicos

1.º Um novo tipo de fogão caracterizado pelo fato de ser a mesa ou chapa superior do mesmo dotada de duas bocas para a chama resultante da combustão da lenha e mais atrás três bocas para os queimadores de gás, sen-

do este regulados por meio de registros previstos na parte posterior do fogão, comandados por hastas transversais que se ligam às maçanetas previstas no frontispício do fogão.

2.º Um novo tipo de fogão de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser o forno aquecido pelo calor irradiado da combustão da lenha e por meio de um queimador a gás previsto no fundo do forno, encimado por um disco de proteção e irradiação.

3.º Um novo tipo de fogão de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de uma só portinhola fechar herméticamente uma estufa e um depósito de lenha situados lado a lado na parte inferior do fogão.

4.º Um novo tipo de fogão substancialmente com descrito no relatório e ilustrado nos desenhos que o acompanha.

TÉRMO N.º 127.805

De 22 de março de 1961

Requerente — Borg — Warner Corporation, estabelecida em Chicago, Estado de Illinois, EE.UU.
 Invenção — acoplamentos flexíveis.

Reivindicações

1.º Um acoplamento flexível para ligar dois eixos que ficam aproximadamente axialmente alinhados, caracterizado pelo fato que ele compreende dois cubos, cada cubo tendo meios para fixá-lo na extremidade do eixo correspondente e tendo cada um, um disco flexível integral, discos cada um terminando numa orla marginal, ditas orlas ficando numa relação de face oposta, um par de anéis de prender anulares cada um assentado contra a face inversa de ditas orlas, meios servindo para puxar ditos meios de prender entre si para manter ditas orlas num engate friccional, e meios para alinhar ditas orlas quando de prender são puxados um para o outro.

2.º O acoplamento da reivindicação 1, caracterizado pelo fato que ele tem um membro espaçador entre um dos cubos e o eixo correspondente.

3.º O acoplamento da reivindicação 2, caracterizado pelo fato que no mesmo meios ditos para alinhar ditas orlas compreendem um alargamento definido uma parte do canto periférica na face oposta de uma das ditas orlas e uma protuberância intermediária na face oposta da outra das ditas

orlas, dita protuberância ficando assentada no dito alargamento, e no qual anel de prender fica assentado contra a orla mencionada por último de maneira que a seção externa da mesma é girada para forçar dita protuberância contra dita parte de canto.

4.º Um acoplamento flexível para ligar dois eixos que ficam aproximadamente alinhados axialmente, caracterizado pelo fato que ele compreende dois cubos, cada cubo tendo meios para fixá-lo na extremidade de um eixo correspondente e cada um tendo um disco flexível integral substancialmente perpendicular para com o eixo do cubo, ditos discos tendo cada um uma orla marginal com uma face de uma orla ficando oposta à face da outra, meios para manter ditas faces postas centradas em relação de uma para com as outras, um par de anéis de prender anulares cada um assentado contra a face inversa de ditas orlas, meios servindo para puxar ditos anéis de prender uma para o outro para manter ditas orlas num engate friccional, e um espaçador entre um dos ditos cubos e o eixo correspondente.

5.º O acoplamento flexível da reivindicação 4, caracterizado pelo fato que no mesmo ditos meios para manter ditas faces opostas centradas compreendem um alargamento definindo uma parte de canto na face oposta de uma das ditas orlas e uma protuberância intermediária na face oposta da outra das ditas orlas, dita protuberância assentando no dito alargamento, e no qual dito anel de prender assenta contra dita orla mencionada por último de maneira que a seção externa da mesma é girada para forçar dita protuberância contra dita parte do canto.

6.º O acoplamento flexível da reivindicação 4, caracterizado pelo fato que no mesmo ditos meios para fixar ditos cubos na extremidade do eixo correspondente compreendem um furo internamente roscado num dos ditos cubos receber no mesmo um dos ditos eixos, dito outro cubo sendo externamente roscado, e um membro de casquilho para confinar dito cubo externamente roscado e o outro eixo, dito membro espaçador ficando montado entre dito cubo externamente roscado e o eixo correspondente.

7.º O acoplamento flexível da reivindicação 4, caracterizado pelo fato que no mesmo ditos meios servindo para puxar ditos meios de prender uns para os outros compreendem uma plura-

lidade de parafusos passando através de ditos anéis de prender e ditos discos, e ditos discos tendo aberturas nos mesmos de diâmetro maior do que ditos parafusos através das mesmas.

8.º Um acoplamento flexível para ligar dois eixos que ficam aproximadamente alinhados numa área com o outro, caracterizado pelo fato que ele compreende dois cubos, cada cubo de um eixo correspondente e cada um tendo um disco flexível integral substancialmente perpendicular para com o eixo do cubo, ditos discos tendo uma orla marginal com uma face ficando oposta à uma face da outra, meios para manter ditas faces opostas em alinhamento, a face inversa de cada uma das ditas orlas tendo um flange periférico em volta das mesmas definindo um assento de anel de prender, anéis anulares de prender tendo cantos anulares de prender confinados pelos ditos assentos e encostando nas ditas orlas, meios servindo para puxar ditos meios de prender entre si para manter ditas orlas num engate friccional, e um membro espaçador entre um dos ditos cubos e o eixo correspondente.

9.º Um acoplamento flexível para ligar dois eixos que ficam aproximadamente axialmente alinhados caracterizado pelo fato que ele compreende dois cubos, cada cubo tendo meios para fixá-lo na extremidade de um eixo correspondente e cada um tendo um disco flexível integral substancialmente perpendicular para com o eixo do cubo, ditos discos tendo uma orla marginal com a face de uma orla em oposição à uma face da outra, uma das ditas faces opostas tendo uma protuberância com efeito de V na mesma e a outra das ditas faces opostas tendo uma ranhura com feição similar na mesma para receber dita protuberância, um par de anéis de prender anulares, um dos quais assentado contra a face inversa de ditas orlas, meios servindo para puxar ditos anéis de prender um para o outro para manter ditas orlas num engate friccional, e um membro espaçador entre um dos ditos cubos e o correspondente eixo, dito membro espaçador tendo uma grossura algo maior do que a grossura de dita protuberância com feição de V.

10.º O acoplamento flexível da reivindicação 9, caracterizado pelo fato que no mesmo ditos meios para fixar ditos cubos na extremidade de um eixo correspondente compreendem um furo internamente roscado em um dos ditos cubos para receber no mes-

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.

mo um dos ditos eixos, dito outro cubo sendo externamente roscado, e um membro de casquilho para confinar dito cubo externamente roscado e o outro eixo, dito membro espaçador ficando montado entre dito cubo externamente roscado e o eixo correspondente.

11. O acoplamento flexível da reivindicação 9, caracterizado pelo fato que no mesmo ditos meios que servem para puxar ditos meios de prender um para o outro compreendem uma pluralidade de parafusos passando através de ditos anéis de prender e ditos discos, e tendo ditos discos aberturas nos mesmos de diâmetro maior do que ditos parafusos para receber ditos parafusos através deles.

12. Um acoplamento flexível para ligar dois eixos que ficam aproximadamente alinhados axialmente, caracterizado pelo fato que ele compreende dois cubos, cada cubo tendo meios para fixar o mesmo na extremidade de um eixo correspondente e cada um tendo um disco flexível integral substancialmente perpendicular para com o eixo do cubo, ditos discos tendo uma orla marginal com uma face de uma orla ficando oposta à face da outra, uma das ditas faces opostas tendo uma protuberância com feição de V na mesma e a outra das ditas faces opostas tendo uma ranhura com feição similar na mesma para receber dita protuberância, a face inversa de cada uma das ditas orlas tendo um flange periférico em volta dela definindo um assento do anel de prender, anéis anulares de prender tendo antes de prender anulares confinados nos ditos assentos e encostando nas ditas orlas, meios servindo para puxar ditos anéis de prender um para o outro para manter ditos orlas num engate friccional, e um membro espaçador entre um dos ditos cubos e o correspondente eixo, dito membro espaçador tendo uma grossura algo maior do que a grossura de dita protuberância com feição de V.

13. Um acoplamento flexível para ligar dois eixos que ficam aproximadamente alinhados axialmente, caracterizado pelo fato que ele compreende dois cubos, cada cubo tendo meios para fixá-lo na extremidade de um eixo correspondente e cada um tendo um disco flexível integral substancialmente perpendicular para com o eixo do cubo, ditos discos tendo uma orla marginal com uma face de uma orla ficando oposta à face da outra, uma das ditas faces opostas tendo uma protuberância com feição de V na mesma e a outra das ditas faces

opostas tendo uma ranhura com feição similar na mesma para receber dita protuberância, a face inversa de cada uma das ditas orlas tendo um flange periférico em volta dela definindo um assento de anel de prender, anéis de prender anulares tendo cantos de prender anulares marginais confinados com ditos assentos e encostando nas ditas orlas, uma pluralidade de parafusos passando através de ditos anéis e discos de prender para puxar ditos anéis de prender uns para os outros para manter ditas orlas num engate friccional, ditos discos tendo aberturas não mesmos de diâmetro maior do que ditos parafusos para o recebimento dos mesmos, e uma peça de enchimento entre um dos ditos cubos e o eixo correspondente, dita peça de enchimento tendo uma grossura algo maior do que a grossura de dita protuberância com feição de V.

14. Um acoplamento para ligar dois eixos que ficam aproximadamente alinhados, caracterizado pelo fato que ele compreende dois cubos, cada cubo tendo fixá-lo na extremidade de um eixo correspondente meios ligados com cada um dos ditos cubos e engatáveis para transmitir torsão entre eles, e um membro espaçador um dos ditos cubos e o eixo correspondente, dito membro espaçador tendo uma grossura suficientemente grande para providenciar o desengate de ditos meios de transmissão da torsão quando dito membro de espaçamento é removido.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte Americana em 25-3-1960, sob o n.º 17.646.

TERMO Nº 127.999

Em 29 de março de 1961

Ross Gear And Tool Company —
 (Estados Unidos da América).
 Título — "Sistema servo".

Pontos Característicos

1 — Um sistema servo caracterizado por compreender um motor reversível, uma bomba de controle reversível, uma bomba de acionamento mecânico, condutos que proporcionam um circuito de fluido ligando a bomba de controle e o motor, uma válvula de controle acionável alternativamente, para admitir ou excluir do circuito o líquido sob pressão, proveniente da bomba mecânica e um dispositivo de contorno que atende à admissão do líquido proveniente da bomba mecânica no circuito, para fazer uma parte predeterminada do líquido que possa contornar a bomba de controle.

2 — Um sistema servo do acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fa-

to de que o dispositivo de contorno é disposto para funcionar em resposta à diferença de pressão criada pelo funcionamento da bomba de controle.

3 — Um sistema servo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por ter um dispositivo elástico pre-carregado que se opõe ao funcionamento da bomba de controle, para admitir, no circuito, o líquido sob pressão proveniente da bomba mecânica.

4 — Um sistema servo de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de contorno inclui um orifício restrito para a passagem do líquido que passa, através da bomba de controle, uma passagem de contorno ao redor da bomba de controle e um elemento valvular normalmente fechado na passagem de contorno disposto para se abrir, em resposta à queda de pressão, através do orifício.

5 — Um sistema servo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o orifício restrito se localiza em uma passagem que se estende, através do elemento valvular.

6 — Um sistema servo de acordo com qualquer ponto precedente, caracterizado pelo fato de que a válvula de controle, quando exclui o líquido sob pressão do circuito, proporciona uma ligação aberta entre a bomba de controle e o motor, em consequência do que qualquer diferença de pressão criada pela reação de carga do motor se transmitirá à bomba de controle.

7 — Um sistema servo caracterizado por ter um motor hidráulico reversível, uma bomba de acionamento mecânico, uma bomba de controle reversível e uma válvula de controle para controlar o fluxo de líquido entre as bombas e o motor, tendo a válvula um alojamento provido de

uma primeira e uma segunda aberturas motoras ligadas ao motor, uma primeira e uma segunda aberturas de controle ligadas à bomba de controle, uma abertura de pressão para receber o líquido descarregado da bomba de retorno, tendo a válvula também uma peça valvular móvel em direções opostas partindo de uma posição neutra, para controlar a interligação das aberturas, interligando a peça valvular, quando na posição neutra, a primeira e a segunda aberturas de controle respectivamente com a primeira e a segunda aberturas motoras e bloqueando a comunicação das aberturas motoras e das aberturas de controle com as aberturas de pressão e de retorno, para permitir que a bomba de controle acione o motor, um dispositivo que atende à diferença de pressão resultante do funcionamento da bomba de controle, para impelir a peça valvular móvel da posição neutra para uma posição deslocada interligando as aberturas de pressão e de escoamento, um circuito de fluido que inclui a bomba de controle e o motor, em consequência do que o líquido deslocado no funcionamento do motor passará, através da bomba de controle, incluindo a válvula um dispositivo que define uma passagem e que inclui um orifício restrito, para conduzir o líquido para e decada uma das aberturas motoras, tendo o corpo da válvula uma primeira e uma segunda passagem de contorno para conduzir o líquido sob pressão que entra na abertura de pressão, à primeira e a segunda abertura motoras, respectivamente, incluindo cada uma das passagens de contorno um orifício restrito e uma válvula de retenção que se abre para a abertura motora associada e um dispositivo valvular normalmente fechado, para controlar o fluxo de líquido sob pressão, através de cada um dos contornos, atendendo cada um dos dispositivos valvulares à queda de pressão, através do orifício no dispositivo associado, que define a passagem para abrir seu contorno associado, quando o líquido passa, através desse orifício, para a abertura de controle a sociada.

8 — Um sistema servo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que cada um dos dispositivos valvulares inclui uma peça valvular móvel para fora da sua abertura de controle associada para a posição fechada, tendo as peças valvulares passagens longitudinais que contêm, respectivamente, os orifícios primeiramente mencionados.

9 — Um sistema servo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que se opõe ao deslocamento da peça valvular da posição neutra, sendo o dispositivo centralizador pre-carregado, para manter a peça valvular na posição neutra, até que a diferença de pressão alcance, ou exceda um valor pre-determinado.

10 — Um sistema servo caracterizado por estar substancialmente de acordo com o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de abril de 1960, sob o n.º 19.693.

REVISTA TRIMESTRAL DE JURISPRUDÊNCIA DO SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

Volume 35 — * Fascículo 1º —
 janeiro de 1966 — Cr\$ 2.100
 Volume 35 — ** Fascículo 2º —
 fevereiro de 1966 — Cr\$ 2.100
 Volume 35 — *** Fascículo 3º —
 março de 1966 — Cr\$ 2.000

A VENDA:

Na Guanabara
 Seção de Vendas.
 Av. Rodrigues Alves, 1
 Agência I: — Ministério
 da Fazenda
 Atende-se a pedidos pelo
 Serviço de Reembolsos
 Postal
 Em Brasília
 Na Sede do D. I. N.

PATENTES DE INVENÇÃO

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

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

TERMO Nº 128.360

Em 14 de abril de 1961

Pullmann Incorporated — (Estados Unidos da América).

Título — Plataforma antichoque para vagões de carga ferroviários.

1. — Aparelho para suportar carga em um vagão de carga ferroviário, compreendendo um carro montado no vagão de carga para ter movimento longitudinal, tendo um par de peças de longerão, estendendo-se longitudinalmente, unidos entre si e espaçadas por peças transversais espaçadas, aparelho de amortecimento disposto para operar entre o vagão de carga e o dito carro, colocado entre os ditos longerões para amortecer o carro e a carga no dito carro contra impactos operando em uma ou em outra direção longitudinalmente ao vagão, o dito carro compreendendo seções dianteiras, centrais e traseiras; e dito aparelho de amortecimento compreendendo um dispositivo amortecedor transportado pelas ditas seções dianteiras e traseiras do carro respectivamente, caracterizado pelo fato de cada um dos ditos dispositivos amortecedores incluir um par de conjuntos de amortecimento.

2. — Aparelho para suportar carga, de acordo com o ponto 1, com cada conjunto de amortecimento incluindo um par de peças braçadeiras espaçadas fixas entre as peças de longerão das seções dianteiras traseiras respectivas, um par de membros de encontro colocados perto de cada peça de longerão e entre as peças braçadeiras, e um par de membros de batente espaçados fixos ao vagão de carga com um dispositivo amortecedor interposto entre os respectivos membros de encontro e de batente, caracterizado pelo fato de que cada membro de batente inclui uma peça de escora formada com uma ranhura vertical para receber um ressalto no dispositivo amortecedor adaptado para alojamento na respectiva ranhura quando o dispositivo amortecedor estiver em posição de operação.

3. — Aparelho para suportar carga, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de os membros de encontro terem uma ranhura com a ranhura da peça de escora para receber o ressalto do dispositivo amortecedor, e uma placa retentora fixada sobre a ranhura.

— Aparelho para suportar carga, de acordo com o ponto 1, caracterizado por um aparelho para fixar o chassi do carro de reboque rodoviário ao carro entre as peças de longerão.

5. — Aparelho para suportar carga, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de o aparelho fixador ser fixado à sessão dianteira e à seção central do carro.

6. — Aparelho para suportar carga, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de o aparelho fixador ser fixado ao vagão de carga, sendo o carro e o aparelho fixador proporcionados para permitir o movimento longitudinal do carro em relação ao vagão de carga.

7. — Aparelho para suportar carga em um vagão de carga ferroviário, de

acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de ser providos conjuntos de amortecimento de curso curto, incluindo um par de dispositivos amortecedores espaçados lateralmente ao carro.

8. — Aparelho para suportar carga em um vagão de carga ferroviário, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de as peças de longerão compreenderem vigas I e uma multiplicidade de almofadas anti-atrito, dispostas no mesmo plano, interpostas entre as flanges inferiores das citadas vigas I e a carroçaria do vagão, respectivamente, possuindo cada referida almofada uma superfície de desgaste constituída por uma resina de fluorocarbono.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de junho de 1960 sob o nº 36.222.

TERMO Nº 128.767

Requerente — Fichtel & Sachs A. G., firma industrial e comercial alemã.

Amortecedor de choques hidropneumático e telescópico, agregado de molas (mola para veículos) ou dispositivo semelhante.

Pontos característicos

1.º Amortecedor de choques hidropneumático e telescópico, agregado de molas (mola para veículos) ou dispositivo semelhante, constituído por um cilindro com êmbolo, por uma haste de êmbolo que atravessa um dos lados frontais do cilindro, bem como por uma gaxeta, existente neste lado frontal e protegendo a haste de êmbolo contra o escapamento do agente de pressão do interior do cilindro, caracterizado por uma capota, facilmente desmontável e aumentada, herméticamente sobre este lado frontal do cilindro, bem como por um encanamento que conduz para o interior da capota e se destina à introdução do agente comprimido.

2.º Amortecedor de choques hidropneumático e telescópico, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a capota é formada por um anel elástico, uma proteção circunferencial rígida e um prato assentado por cima.

3.º Amortecedor de choques hidropneumático e telescópico ou dispositivo semelhante, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que um órgão de vedação do encanamento de enchimento é comandado em dependência da pressão exercida pela haste de êmbolo sobre a barra.

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

da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 1 de junho de 1960, sob o n.º F 31.349 II-63c.

TERMO Nº 129.008

de 8 de maio de 1961

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

Processo para a obtenção de superfícies ásperas e fôscas em corpos constituídos de policarbonatos macromoleculares, termo plásticos.

Pontos característicos

1.º Processo para a obtenção de superfícies ásperas e fôscas em corpos constituídos de policarbonatos macromoleculares, termo plásticos, caracterizado pelo fato de se fazerem atuar, nas superfícies a enfoscar, durante curto espaço de tempo, lixívia aquosa ou alcoólicas debases alcalinas ou alcalino térrosas, eventualmente a uma temperatura elevada de até cerca de 130°C, sendo os corpos, em seguida, levados e secados.

2.º Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se aplicar, no mesmo, uma solução aquosa, a 50%, de hidróxido de sódio.

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 16 de fevereiro de 1961, sob o número F 33.212 IVb-39b.

TERMO Nº 131.087

De 24 de julho de 1961

United States Steel Corporation — Estados Unidos da América.

Título — Processo de fabricar fôlha de flândres.

Pontos característicos

1.º Um processo para refluir a superfície de uma fita de aço sobre em carbono revestida de estanho, em movimento, caracterizado por elevar a temperatura da fita em movimento numa velocidade de 385° a 660° por segundo, até uma temperatura entre o ponto de fusão do estanho e 260°C; manter a citada temperatura, substancialmente, constante por 1 a 3 segundos e, depois, esfriar, rapidamente, a fita.

2.º Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir o estágio de aquecer, ainda,

a fita, até uma temperatura um pouco maior, imediatamente antes de esfriá-la.

3.º Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser a temperatura mantida entre 232° e 246°C.

4.º Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por fazer o rápido esfriamento da fita até uma temperatura de cerca de 100°C.

5.º Um processo de refluir a superfície de uma fita de aço revestida de estanho, em movimento, substancialmente como aqui descrito, com referência ao desenho anexo.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 5 de agosto de 1960 sob n.º 47.847.

TERMO DE PATENTE Nº 131.622

Em 24 de agosto de 1961

Depositante — Owens — Illinois Glass Company, Toledo, Ohio, Estados Unidos da América do Norte.

“Aperfeiçoamentos em processo e aparelho para fabricar um artigo de vidro”.

Pontos Característicos

1. — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro, incluindo um molde, que pode revolver em torno de um eixo vertical e é convergente na direção do seu extremo inferior, caracterizados por incluir uma viga alongada horizontal, sobrejacente ao dito molde; meios que suportam a viga para seu movimento vertical, de e para o molde; um êmbolo prensador, montado pela viga para movimento vertical com a mesma, cujo êmbolo pende da viga para penetrar no molde e para estabelecer uma relação cooperante de prensagem com o extremo inferior do molde; meios para mover a viga verticalmente; a fim de abaixar o êmbolo dentro do molde, para o mesmo estabelecer ali contato compressivo com uma carga de vidro, e a fim de tornar a levantar o êmbolo, desfazendo seu contato com a carga de vidro, antes de ser iniciada a rotação do molde.

2. — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricação de um artigo de vidro, isto é, para conformação centrífuga de uma carga de vidro derretido, segundo os contornos de um tubo ou válvula de raios catódicos, tendo no seu ápice um contorno não-circular da sua superfície interna, em um molde centrífugo tendo uma extremidade superior aberta e uma porção de ápice inferior com secção transversal geralmente circular, caracterizados por incluir: um êmbolo prensador tendo uma extremidade inferior livre e articulada, podendo ser pôsto em contato com a carga de vidro e cooperar com a porção de ápice do molde centrífugo, a fim de conformar por prensagem a porção de carga situada en-

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.

tre e a dita porção de ápice, danço-lhe um contorno de ápice que em sua superfície interna, é não-circular; meios para reter, tanto o molde como o êmbolo, impedindo-os de resolverem durante a conformação prensada do ápice do tubo, e meios, libertando o êmbolo para permitir sua rotação, e para centrifugar o molde, quando estiver completada a operação de conformação por prensagem.

3 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro, isto é, um tubo de raios catódicos ou artigo similar, de uma carga de vidro derretido introduzida em um molde rotatório de centrifugagem, caracterizados por incluírem: um êmbolo prensador, podendo ser inserto, no molde, a entrar em contato com a carga de vidro antes da rotação centrífuga do molde; um meio motor para inserir o êmbolo no molde e para recuá-lo de dentro do mesmo; meios, incluindo a rotação do êmbolo durante o contato do mesmo com a carga de vidro, e incluindo um detentor que pode cooperar com o êmbolo, bem como um meio motor para atuar o detentor, estabelecendo e desfazendo sua cooperação com o êmbolo, e um meio, responsivo ao recuo do êmbolo, no sentido de liberar o mesmo para permitir sua rotação, depois de desfeito seu contato com a carga de vidro, e antes da rotação do molde.

— Aperfeiçoamentos em processo para fabricar um artigo de vidro, isto é, um bulbo para tubo de raios catódicos ou artigo similar tendo uma porção de ápice interno de contorno não-circular, mediante moldagem centrífuga de uma carga de vidro derretido dentro de um molde que pode ser rodado em torno de um eixo vertical, caracterizados por incluírem os estágios ou fases de: orientar rotatoriamente, tanto o molde como um êmbolo prensador de contorno não-circular, em torno do aludido eixo vertical; inibir o molde e o êmbolo contra rotação; inserir o êmbolo prensador no molde, provocando seu contato com a carga de vidro, a fim de conformar por prensagem somente uma parte da carga, segundo o contorno da porção de ápice do artigo; arrefecer a porção, conformada por prensagem, da carga de vidro, entre o êmbolo e o molde, até solidificá-la num estado não-escóvel, deixando porém em estado escóvel a parte restante da carga de vidro; recuar o êmbolo do seu contato com a carga de vidro; liberar o êmbolo e o molde para permitir sua rotação, e rodar o molde a fim de distribuir, por centrifugagem, o restante da carga de vidro dentro do molde.

5 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro mediante moldagem centrífuga de uma carga de vidro derretido num molde podendo revolver em torno de um eixo, caracterizados por incluírem: um êmbolo prensador, deslocável no sentido axial do molde; um meio motor atuável para deslocar o êmbolo prensador; um meio atuador para o maior motor no sentido de inserir o êmbolo prensador no molde, estabelecendo seu contato com a carga de vidro, a fim de conformar por prensagem uma parte antes da carga, segundo o contorno de uma parte correspondente do artigo; um meio atuador adicional para o meio motor, a fim de recuar o

êmbolo do seu contato com a carga de vidro; um meio para imprimir a rotação ao molde, a fim de distribuir por centrifugagem o restante da carga de vidro dentro do molde; e meios para impedir a rotação do molde enquanto não for atuado o meio atuador adicional.

6 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro num molde de topo aberto podendo revolver de maneira centrífuga em torno de um eixo vertical e recebendo uma carga de vidro derretido de um alimentador superior, caracterizados por incluírem: uma viga alongada, sobrejacente ao molde; meios, suportando a viga pelas suas extremidades para deslocamento vertical da mesma em relação ao molde; um carro, podendo ser movido na direção longitudinal da viga, e verticalmente deslocável com a mesma; um êmbolo prensador, montado no carro, para seu deslocamento longitudinal de e para seu alinhamento axial com o molde, bem como para deslocamento vertical com a viga, no sentido de penetrar no molde e sair do mesmo através do topo aberto desse último, e meios atuadores separados operados a pressão fluida, para o carro e a viga, respectivamente.

7 — Aperfeiçoamentos em processo para fabricar um artigo de vidro ou similar num molde rotatório de topo aberto, caracterizados por incluírem os estágios de: verter uma carga de vidro derretido no molde enquanto o mesmo permanecer estacionário; trazer um êmbolo prensador ao alinhamento axial com o molde; mover o êmbolo axialmente para dentro do molde, pondo-o em contato de prensagem com uma parte da carga de vidro; deter o êmbolo pela própria resistência da carga de vidro ao escoamento entre o êmbolo e o molde; recuar o êmbolo do seu contato com a carga de vidro; e imprimir então a rotação ao molde, para conformação centrífuga das porções não-prensadas da carga de vidro.

8 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro, isto é, para a moldagem centrífuga de um bulbo para tubo de raios catódicos, incluindo um molde que pode revolver em torno de um eixo vertical, e cujas paredes convergem na direção de sua porção de ápice inferior, aparelho esse, caracterizados por incluírem: uma viga alongada horizontal, sobrejacente ao dito molde; meios que suportam a viga para seu movimento de e para o molde; um êmbolo prensador, montado pela viga para seu movimento vertical com a mesma, e tendo uma porção extrema inferior não-circular, cujo êmbolo pende da viga, para penetrar no molde, para que sua extremidade inferior entre numa relação cooperante para que sua extremidade inferior entre numa relação cooperante de prensagem com o molde, a fim de conformar por prensagem o ápice do bulbo, entre o êmbolo e a porção de ápice do molde; e meios para mover a viga verticalmente, a fim de abaixar o êmbolo dentro do molde, para o mesmo estabelecer ali contato compressivo com uma carga de vidro, e a fim de tornar a levantar o êmbolo, desfazendo seu contato com a carga de vidro, antes de ser iniciada a rotação do molde.

9 — Aperfeiçoamentos em processo para fabricar um artigo de vidro me-

diante fundação ou moldagem centrífuga de uma carga de vidro derretido em um molde podendo revolver em torno de um eixo vertical, caracterizados por incluírem os estágios ou fases de: inibir o êmbolo prensador contra sua rotação; trazer o êmbolo prensador ao alinhamento com o eixo vertical do molde; introduzir o êmbolo prensador axialmente no molde, pondo-o em contato com a carga de vidro para conformar por prensagem somente uma parte da carga segundo o contorno de uma parte correspondente do artigo; arrefecer a porção, conformada por prensagem, da carga de vidro, entre o êmbolo e o molde, até solidificá-la num estado não-escóvel, deixando porém em estado escóvel a parte restante da carga de vidro; recuar o êmbolo do seu contato com a carga de vidro; liberar o êmbolo e o molde para permitir sua rotação, e rodar o molde a fim de distribuir por centrifugagem o restante da carga de vidro dentro do molde.

10 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro num de topo aberto podendo resolver de maneira centrífuga em torno de um eixo vertical e recebendo uma carga de vidro derretido de um alimentador superior, caracterizados por incluírem: uma viga alongada, sobrejacente ao molde; meios, suportando a viga pelas suas extremidades, para deslocamento vertical da mesma em relação ao molde; um carro podendo ser movido na direção longitudinal da viga, e verticalmente deslocável com a mesma; um êmbolo prensador, montado no carro para deslocamento longitudinal de e para seu alinhamento axial com o molde, bem como para deslocamento vertical com a viga, no sentido de penetrar no molde e sair do mesmo através do topo aberto desse último; meios atuadores separados, operados a pressão fluida, para o carro e a viga, respectivamente, e meios, impedindo a atuação do meio atuador para a viga, quando o carro não se encontrar em alinhamento com o eixo do molde.

11 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar vidro por meio de conformação centrífuga, de uma carga de vidro derretido, segundo os contornos de um tubo ou válvula de raios catódicos tendo no seu ápice um contorno não-circular da sua superfície interna e uma extremidade aberta maior não-circular, em um molde centrífugo tendo uma extremidade superior aberta e uma porção de ápice inferior com seção transversal geralmente circular, caracterizados por incluírem: um êmbolo prensador, tendo uma livre extremidade inferior articulada de contorno não-circular; meios para alinhar rotatoriamente a extremidade inferior do êmbolo com a extremidade aberta do molde; meios para abaixar o êmbolo, fazendo-o entrar em contato com a carga de vidro, para, em cooperação com a porção de ápice do molde centrífugo, conformar por prensagem a parte da carga entre ele e a dita porção de ápice, segundo um contorno de ápice que, em sua superfície interna, é não-circular; meios para reter o êmbolo contra rotação durante a conformação prensada do ápice do tubo; meios para levantar o êmbolo, desfazendo seu contato com a carga de vidro, e meios responsivos ao

levantamento do êmbolo, a fim de liberar o mesmo para a sua rotação.

12 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro, isto é, para fazer um tubo de raios catódicos ou artigo similar, de uma carga de vidro derretido, introduzida em um molde rotatório de centrifugagem, caracterizados por incluírem: um êmbolo prensador, podendo ser inserto no molde, a entrar em contato com a carga de vidro antes da rotação centrífuga do molde, meios, prendendo o êmbolo contra rotação durante seu contato com a carga de vidro, e meios soltando o êmbolo para poder revolver depois que estiver fora do contato com a carga de vidro e antes de ser iniciada a rotação do molde.

13 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro, isto é, para a conformação centrífuga de uma carga de vidro derretido segundo os contornos de um tubo ou válvula de raios catódicos tendo no seu ápice um contorno não-circular da sua superfície interna, e um molde centrífugo tendo uma extremidade superior aberta e uma porção de ápice inferior com seção transversal geralmente circular, caracterizados por incluírem: um êmbolo prensador, tendo uma extremidade livre inferior articulada de configuração não-circular; um meio motor para abaixar o êmbolo, fazendo-o entrar em contato com a carga de vidro, para, em cooperação com a porção de ápice do molde centrífugo, conformar por prensagem a parte da carga entre ele e a dita porção de ápice, segundo um contorno de ápice que, em sua superfície interna, é não-circular; meios para inibir o alinhamento rotacional da extremidade inferior do êmbolo prensador e do molde; meios para reter o molde e o êmbolo rotatoriamente alinhados, impedindo sua rotação durante o contato do êmbolo com a carga de vidro; um desfazendo seu contato com a carga de vidro, e meios para só imprimir a rotação do molde, depois de desfeito o contato do êmbolo prensador com a carga de vidro, e completada, consequentemente, a operação de conformação por prensagem.

14 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro num molde de topo aberto podendo revolver de maneira centrífuga em torno de um eixo vertical e recebendo uma carga de vidro derretido de um alimentador superior, caracterizados por incluírem: uma viga alongada, sobrejacente ao molde e possuindo uma abertura em alinhamento com o eixo vertical, através da qual a carga de vidro é vertida no molde; meios, suportando a viga pelas suas extremidades para deslocamento vertical da mesma em relação ao molde; um carro, podendo ser movido na direção longitudinal da viga, e verticalmente deslocável com a mesma, cujo carro transpõe lateralmente a abertura da viga; um êmbolo prensador, montado no carro, para deslocamento longitudinal de e par seu alinhamento axial com o molde, bem como para seu deslocamento vertical com a viga no sentido de penetrar no molde e sair do mesmo através do topo aberto desse último, e meios atuadores separados para o carro e para a viga, respectivamente.

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 aqui, que se julgarem prejudicados.

15 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro, isto é, para a moldagem ou fundição centrífuga de um bulbo vítreo para tubo de raios catódicos, incluindo um molde centrífugo, rotatório em torno de um eixo vertical, e meios alimentadores para tombar uma carga de vidro no molde, na estação de fundição, caracterizados por incluírem: um meio de suporte sobrejacente ao molde; meios, montando o meio de suporte para seu movimento vertical de e para o molde; uma ferramenta prensadora, montada no meio suporte para seu movimento vertical com o mesmo, cuja ferramenta pende do meio do suporte para penetrar no molde e estabelecer uma relação cooperante de prensagem com o extremo inferior do molde; meios para mover verticalmente o meio de suporte; meios para reciprocitar a ferramenta na direção longitudinal do meio de suporte, de e para seu alinhamento com o eixo vertical do molde, sendo a ferramenta afastada do seu alinhamento com o eixo do molde, a fim de permitir a vertedura da carga de vidro nesse último, e meios, responsivos à posição vertical do meio de suporte e da ferramenta, no sentido de evitar o deslocamento longitudinal da ferramenta enquanto esta não tiver sido, pelo meio de suporte, recuada verticalmente de dentro do molde.

16 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro, isto é, para a moldagem ou fundição centrífuga de um bulbo vítreo para tubo de raios catódicos tendo uma extremidade aberta geralmente retangular, e provido de uma mesa porta-moldes que pode ser rodada intermitentemente para correspondência com uma pluralidade de estações de trabalho, as quais incluem uma estação de fundição ou moldagem, na qual um molde centrífugo pode ser feito revolver em torno de um eixo vertical, aparelho desse, caracterizados por compreendem: um meio de suporte sobrejacente ao molde quando em posição na referida estação de moldagem; meios, montando o meio de suporte para seu movimento vertical de e para o molde; uma ferramenta prensadora, montada pelo meio de suporte para seu movimento vertical com o mesmo e para penetrar no molde, com ele estabelecendo uma relação cooperante de prensagem, cuja ferramenta prensadora pode revolver em relação ao meio de suporte; meios para mover verticalmente o meio de suporte; meios para travar a ferramenta contra rotação, e quando numa posição rotatoriamente orientada em relação ao molde; e meios, responsivos ao movimento vertical do meio de suporte no sentido de destravar a ferramenta para permitir sua rotação, depois de concluída a operação de prensagem e durante o recuo vertical da ferramenta e dentro do molde.

17 — Aperfeiçoamentos em aparelho para fabricar um artigo de vidro, isto é, para a fundição ou moldagem centrífuga de um bulbo vítreo para tubo de raios catódicos, e tendo uma mesa porta-moldes que pode ser rodada intermitentemente para correspondência com uma pluralidade de estações de trabalho, as quais incluem uma estação de fundição ou moldagem, na qual um molde centrífugo pode ser

feito revolver em torno de um eixo vertical, bem como um meio alimentador para tombar uma carga de vidro no molde quando na estação de moldagem, aparelho desse, caracterizados por compreenderem: uma horizontal alongada, sobrejacente ao molde quando em posição na aludida estação de moldagem; meios, suportando a viga para seu movimento vertical de e para o molde; um êmbolo prensador, montado pela viga para seu movimento vertical com a mesma, cujo êmbolo pende da viga para penetrar no molde e estabelecer com o extremo inferior do mesmo uma relação cooperante de prensagem; meios, atuados por pressão fluída para mover a viga verticalmente; meios, atuados por pressão fluída para reciprocitar o êmbolo na direção longitudinal da viga, de e para seu alinhamento com o eixo vertical do molde, sendo o êmbolo afastado do seu alinhamento com o eixo de molde, para permitir a vertedura de uma carga de vidro nesse último; e meios, responsivos ao movimento vertical da viga, no sentido de impedir tal deslocamento longitudinal do êmbolo, enquanto este não tiver sido recuado verticalmente de dentro do molde.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 24 de setembro de 1960, sob o nº 58.562.

TERMO DE PATENTE Nº 133.973

de 7 de novembro de 1961

Direzione Generale Artiglieria e Pirelli, Società per Azioni — Itália.

Título — "Máscara para proteção contra gases venenosos".

Pontos Característicos

1 — Uma máscara para proteção contra gases venenosos, consistindo de uma peça de face de material elástico e um respirador tendo uma forma aproximadamente tronco-cônica, sendo este último feito também do material elástico e um respirador tendo uma forma aproximadamente tronco-cônica, sendo este último feito também de material elástico e pretendido para proteger simplesmente a boca e o nariz do utente e sendo conectado fortemente à dita peça de face em correspondência da válvula de descarga e, se equipado com um dispositivo de som, conectado também fixamente em correspondência com o último, caracterizada pelo fato de que a dita peça da face e o dito respirador apresentam formas completamente adaptadas para criarem, na máscara montada, dois dutos laterais que se ramificam a partir da porção alargada da abertura interna do soquete de peça de face inferior, confluente a amarração de filtro cilíndrico e estendendo-se até à base dos respectivos vidros de óculos, de modo que o ar é desviado contra os ditos

vidros dos óculos antes de entrar no respirador.

2 — Uma máscara para proteção contra gases venenosos, de acordo com o ponto precedente, caracterizada pelo fato de que correspondentemente à base dos vidros dos óculos o respirador apresenta duas saliências que encimam as saídas dos ditos dutos laterais e são capazes de dirigirem o fluxo de ar filtrado contra os ditos vidros dos óculos antes de entrar no respirador.

3 — Uma máscara para proteção contra gases venenosos, de acordo com os pontos procedentes, caracterizados pelo fato de que a coroa periférica do dito respirador pode ser levantada proveniente da peça de face de modo que os dutos laterais para o ar de inalação são otornados acessíveis para inspeção e limpeza.

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 na Repartição de Patentes da Itália, em 7 de novembro de 1960, sob o nº 19.059.

TERMO 130.473

De 30 de junho de 1966

Daimler-Benz Aktiengesellschaft — firma alemã.

"Quadro auxiliar para a suspensão do eixo dianteiro de veículos motorizados".

Ponto Característico

Quadro auxiliar para a suspensão do eixo dianteiro de veículos motorizados, construído em forma de suporte para o sistema de suspensão da roda e o sistema de molas da ro-

Lei n.º 4.345 — de 26 de junho de 1964

Institui novos valores de vencimentos para os Servidores Públicos Civis do Poder Executivo e dá outras providências e regulamentações

DIVULGAÇÃO N.º 917

PREÇO: CR\$ 230

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.

da, quadro esse em que o quadro principal ou o corpo do veículo, respectivamente, repousa elasticamente em apenas dois lugares, situados em ambos os lados do plano central longitudinal do veículo e a certa distância deste plano, quadro esse, ainda, que se acha ligado adicionalmente, na direção da marcha para a frente, elasticamente com o quadro principal ou o corpo do veículo, respectivamente, por meio de dois elementos de apoio, simetricamente dispostos para com o plano central longitudinal do veículo e que apresentam a forma de molas de lâmina, cujo comprimento é regulável, de acordo com a patente T.114.626, caracterizado pelo fato de que o lugar de conexão entre os elementos de apoio em forma de molas de lâmina e o quadro principal ou o corpo do veículo, respectivamente, se situa mais alto do que o lugar de conexão com o quadro auxiliar.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional, de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição da Alemanha, em 22 de julho de 1960 sob o nº D.33.831-II/63c.

TERMO 130.478

De 30 de junho de 1961

Requerente: International Patent Trust, reg. — Vaduz, Principado de Liechtenstein.

"Dispositivo de transporte para máquinas de embalar, particularmente para produtos estreitos e compridos como por exemplo pedras ou barras de chocolate, bolachas ou semelhantes".

Pontos Característicos

1 — Dispositivo de transporte para máquinas de embalar, próprio particularmente para produtos estreitos e compridos, como sejam, por exemplo, pedras ou barras de chocolate ou bolachas, em que o produto a ser embalado, depositado sobre trilhos adutores e em contato com um batente, é feito avançar gradativamente e de maneira individualizada, por meio de trilhos transportadores estendidos paralelamente aos mesmos e que executem um movimento de vaivém, bem como da subida e descida, sendo que o curso de transporte se realiza acima dos trilhos adutores, e o curso em vazio abaixo dos mesmos, caracterizado pelo fato de que, em cada trilho transportador, existe uma chapa receptora com o seu respectivo apoio, que produz um levantamento do material a ser embalado, fazendo-o passar a uma posição oblíqua e que apresenta, na sua parte dianteira, uma elevação destinada a funcionar como batente para orientar o canto dianteiro inferior do produto a ser embalado.

2 — Dispositivo de transporte, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o apoio da chapa receptora é formado por uma superfície de apoio mais baixa, situada nas proximidades da elevação dianteira, e por uma superfície de apoio mais alta, que se encontra a uma distância da elevação dianteira que é menor

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, poderão apresentar suas oposições ao Departamento Nacional da Propriedade

Industrial: começará a correr o prazo para o deferimento do pedido, durante 30 dias, Industrial aqueles que se julgarem prejudicados.

do que a dimensão do produto a ser embalado.

3 — Dispositivo de transporte, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, entre a elevação dianteira e a superfície de apoio mais baixa, se encontra um entalhe.

4 — Dispositivo de transporte, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que os batentes, — na direção dos quais o material é movimentado pelas extremidades dos trilhos transportadores existentes atrás da chapa receptora, — são móveis e comandados de tal maneira que os mesmos desçam, quando o material a ser embalado for agarrado pela chapa receptora e se achar levantado, e que subam, antes de terminar o curso de transporte.

5 — Dispositivo de transporte, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que os batentes acham-se montados na armação da máquina de modo longitudinalmente regulável.

6 — Dispositivo de transporte, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que os trilhos transportadores apresentam, antes da chapa receptora, uma parte dianteira da chapa, forma, para abrigar o material a ser embalado, uma bolsa superficialmente aberta em forma de U cuja lavra interna é maior do que a dimensão do material, e, ainda, pelo fato de que a superfície de frente da parte dianteira funciona, antes de se iniciar um novo curso de transporte, como órgão condutor vertical para o material a ser embalado, enquanto este for agarrado por um êmbolo superior e outro inferior, sendo que, para esta fase de trabalho, se acha prevista uma adequada parada do movimento dos trilhos transportadores.

TERMO 133.890

De 3 de novembro de 1961

Requerente: Whirlpool Corporation, uma companhia organizada de acordo com as leis do Estado de Delaware, estabelecida em St. Joseph, Michigan, Estados Unidos da América do Norte.

"Aparelho doméstico, isto é, máquina para lavar roupa".

Pontos Característicos

1 — Máquina de lavar, caracterizada por compreender: um motor principal ou de acionamento; um suporte; um cesto rotativo para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios, montando o cesto no suporte, para mover-se em resposta a vibrações produzidas pela rotação de cargas em desequilíbrio no dito cesto, a velocidades elevadas de centrifugagem; uma transmissão ligando o motor e o cesto e tendo uma relação de velocidade baixa, para revolver os panos dentro do cesto a uma velocidade mais baixa de lavagem, e uma relação de alta velocidade, para rotação do cesto e velocidades mais elevadas de centrifugagem, com o fim de extrair os fluidos contidos nos panos; um meio de embreagem para mudança das relações de velocidades da transmissão, e um meio, sensível

aos movimentos do cesto causados pela rotação de cargas desequilibradas, na dita relação de alta velocidade, destinado a limitar a relação de velocidade da transmissão a um valor compreendido entre as mencionadas relações de baixa e alta velocidade, a fim de efetuar assim a rotação do cesto com uma velocidade, a fim de efetuar assim a rotação do cesto com uma velocidade ótima de segurança, superior à velocidade mais baixa de lavagem.

2 — Aparelho para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um motor principal ou de acionamento; um suporte; um cesto rotativo para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios de armação ou chassis, montando o cesto no suporte, e podendo ceder em resposta a vibrações produzidas pela rotação de cargas em desequilíbrio no dito cesto, a velocidades elevadas de centrifugagem; uma transmissão ligando o motor e o cesto, e tendo uma relação de velocidade baixa, para revolver os panos dentro do cesto a uma velocidade mais baixa de lavagem, e uma relação de alta velocidade, para rotação do cesto a velocidades mais elevadas de centrifugagem, com o fim de extrair os fluidos contidos nos panos; um meio de embreagem para mudança das relações de velocidade da transmissão, e um meio, sensível aos movimentos do cesto causados pela rotação de cargas desequilibradas, na dita rotação de alta velocidade, destinado a limitar a relação de velocidade da transmissão a um valor compreendido entre as mencionadas relações de baixa e alta velocidade, a fim de efetuar assim a rotação do cesto com uma velocidade ótima de segurança, superior à velocidade mais baixa de lavagem.

3 — Máquina de lavar, caracterizada por compreender: um motor principal ou de acionamento; um suporte; um cesto rotativo para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios, montando o cesto no suporte para mover-se em resposta a vibrações produzidas pela rotação de cargas em desequilíbrio no dito cesto, a velocidades elevadas de centrifugagem; uma transmissão ligando o motor e o cesto e tendo uma relação de velocidade baixa de lavagem, e uma relação de alta velocidade, para rotação do cesto a velocidades mais elevadas de centrifugagem, com o fim de extrair os fluidos contidos nos panos; um meio de embreagem para mudança das relações de velocidades da transmissão, e um meio detetor ou de sondagem, controlando o meio de embreagem e sensível aos movimentos vibratórios do cesto, devidos à rotação de cargas em desequilíbrio no dito cesto, na referida relação de alta velocidade, para atuar o meio de embreagem no sentido de limitar a relação de velocidade da transmissão a um valor compreendido entre as mencionadas relações de baixa e alta velocidade, a fim de efetuar assim a rotação do cesto com uma velocidade ótima de segurança, superior à velocidade mais baixa de lavagem.

4 — Máquina de lavar, caracterizada por compreender: um motor principal ou de acionamento; um su-

porte; um cesto rotativo para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios, montando o cesto no suporte para mover-se em resposta a vibrações produzidas pela rotação de cargas em desequilíbrio no dito cesto, a velocidades elevadas de centrifugagem; uma transmissão ligando o motor e o cesto, e tendo uma relação de velocidade baixa, para revolver os panos dentro do cesto a uma velocidade mais baixa de lavagem, e uma relação de alta velocidade, para rotação do cesto a velocidades mais elevadas de centrifugagem, com o fim de extrair os fluidos contidos nos panos; um meio de embreagem para mudança das relações de velocidade de transmissão; um meio atuador para o meio de embreagem; meios de conduto, dirigindo fluido sob pressão ao meio atuador, e um meio de válvula, ligado ao meio de conduto e sensível aos movimentos do cesto causados pela rotação de cargas desequilibradas, na dita relação de alta velocidade, para reduzir o fluxo do fluido de pressão na direção do meio atuador, para deslocar o meio de embreagem, e limitar a relação de velocidade da transmissão a um valor compreendido entre as mencionadas relações de baixa e alta velocidade, a fim de efetuar assim a rotação do cesto com uma velocidade ótima de segurança superior à velocidade mais baixa de lavagem.

5 — Aparelho para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um motor principal ou de acionamento; um suporte; um cesto rotativo para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios, montando o cesto sobre o suporte, para movimento em resposta a vibrações produzidas pela rotação de cargas em desequilíbrio no dito cesto, a velocidades elevadas de centrifugagem; uma transmissão a velocidades variáveis, entreligando o motor de acionamento e o cesto; meios, provendo uma gama de relações de velocidade para a rotação do cesto e um meio de embreagem na dita transmissão, atuada em resposta ao movimento do cesto e do seu meio de montagem em uma velocidade de rotação relativamente elevada do cesto, no sentido de limitar a transmissão a uma relação de velocidade compreendida entre os limites da aludida gama de relações de velocidade, e para efetuar assim a rotação do cesto com uma velocidade ótima de segurança.

6 — Máquinas de lavar, caracterizada por compreender: um motor principal ou de acionamento; um suporte; um cesto rotativo para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios, montando o cesto no suporte para mover-se em resposta a vibrações produzidas pela rotação de cargas em desequilíbrio no dito cesto, a velocidades elevadas de centrifugagem; uma transmissão ligando o motor e o cesto, e tendo uma relação de velocidade baixa, para revolver os panos dentro do cesto a uma velocidade mais baixa de lavagem, e uma relação de alta velocidade, para rotação do cesto a velocidades mais elevadas de centrifugagem, com o fim de extrair os fluidos contidos nos panos; um meio de embreagem para mudança das relações de velocidades da transmis-

são; e um dispositivo pneumático, controlando o meio de embreagem e a transmissão, e constituído por meios de válvula responsivos aos movimentos vibratórios do cesto causados pela rotação em alta velocidade das cargas em desequilíbrio, por um cilindro de ar, ligado ao meio de embreagem, e por meios de conduto, ligando o meio de válvula e o cilindro de ar com um manancial de ar comprimido, cujo meio de válvula age, sob rotação de uma carga desequilibrada no cesto, e à mencionada velocidade alta, no sentido de reduzir a pressão no referido meio de conduto e de, por via do meio de embreagem, atuar a mencionada transmissão, e limitar a relação de velocidade da transmissão a um valor compreendido entre as mencionadas relações de baixa e alta velocidade, a fim de efetuar assim a rotação do cesto com uma velocidade ótima de segurança, superior à velocidade mais baixa de lavagem.

7 — Aparelho para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: uma caixa, casco ou estojo externo geralmente não-perfurado; uma montagem rígida dentro da dita caixa; um tambor foraminoso, apoiado na montagem rígida para rotação em torno de um eixo geralmente horizontal a fim de revolver e centrifugar materiais a serem lavados durante operações de lavagem e secagem; uma armação-base ou chassis; conexões rígidas entre a armação-base e a caixa externa, com resiliência suficiente para permitirem um movimento da caixa externa em relação à armação-base ao longo de uma senda arqueada confinada em torno de um eixo paralelo ao eixo de rotação no tambor; um meio propulsor, ligado à caixa; um meio de transmissão, entreligando o meio propulsor ou de acionamento e o motor, e tendo uma relação de velocidade baixa para revolver os materiais, e uma relação de velocidade alta para centrifugar os materiais; um meio de embreagem, controlando as relações de velocidade da transmissão, e um meio regulador da aceleração, ligado ao dito meio-base e responsivo aos movimentos da aludida caixa ao longo da mencionada senda arqueada confinada, no sentido de mover o meio de embreagem e limitar a relação de velocidade da transmissão a um valor compreendido entre as relações de alta e baixa velocidade, a fim de efetuar deste modo a rotação do tambor com uma velocidade ótima de segurança, superior à velocidade lenta de revolvimento.

8 — Máquina de lavar, caracterizada por compreender: um motor principal ou de acionamento; um suporte um cesto rotativo para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios, montando o cesto no suporte para mover-se em resposta a vibrações produzidas pela rotação de cargas em desequilíbrio no dito cesto, a velocidades elevadas de centrifugagem; uma transmissão ligando o motor e o cesto, e tendo uma relação de velocidade baixa para revolver os panos dentro do cesto a uma velocidade mais baixa de lavagem, e uma relação de alta velocidade, para rotação do cesto a velocidades mais elevadas de centrifugagem, com o fim de extrair

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.

os fluidos contidos nos panos; um meio de embreagem para mudança das relações de velocidades da transmissão, um primeiro meio, sensível aos movimentos do cêsto, causados pela rotação de cargas em desequilíbrio sob a dita relação de alta velocidade, no sentido de aplicar ao tambor um fluido compensador, e um segundo meio, responsivo aos movimentos do cêsto causados pela rotação de cargas em desequilíbrio, sob as velocidades de centrifugagem, no sentido de limitar a relação de velocidade da transmissão a um valor compreendido entre as relações de alta e baixa velocidade, a fim de efetuar assim a rotação do cêsto com uma velocidade ótima de segurança, superior à velocidade mais baixa de lavagem.

9 — A invenção de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que o segundo meio, responsivo ao movimento, faz o meio de embreagem deslizar intermitentemente, de maneira que a velocidade de rotação do cêsto é mantida sensivelmente no valor que causou os movimentos vibratórios do cêsto.

10 — Aparelho para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um meio propulsor ou de acionamento; meios de suporte; um cêsto rotatório para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios, montando o cêsto no referido meio de montagem para acomodar os movimentos vibratórios do cêsto que forem produzidos pela rotação de cargas fora de centro no cêsto; um meio de transmissão, entreligando o meio acionador e o cêsto, a fim de prover uma pluralidade de relações de velocidade para a rotação do cêsto; um meio, provendo um manancial de pressão pneumática; um meio de embreagem pneumática, controlando a seleção das ditas relações de velocidade; um meio de conduto, entreligando o manancial de pressão pneumática e o meio de embreagem pneumática; um meio de válvula no meio de conduto, atuado pelos movimentos vibratórios do cêsto e destinado a limitar a rotação do cêsto àquelas velocidades que só produzem vibrações mínimas do cêsto, de uma amplitude predeterminada; meios para compensar ou equilibrar as cargas excêntricas no cêsto, e um meio regulador ou de controle, coordenando a atuação do meio de válvula e do meio compensador durante os movimentos vibratórios do cêsto, de maneira que para atuar o referido meio de válvula sejam necessárias amplitudes maiores do movimento do cêsto, do que para atuar o meio compensador.

11 — Aparelho para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um meio propulsor ou de acionamento; meios de suporte; um cêsto rotatório para receber os panos a serem lavados e secados por centrifugagem; meios, montando o cêsto no referido meio de montagem para acomodar os movimentos vibratórios do cêsto que forem produzidos pela rotação de cargas excêntricas no cêsto; um meio de transmissão, entreligando o meio acionador e o cêsto, a fim de prover uma pluralidade de relações de velocidade para a rotação do cêsto; um compressor pneumático, acionado pelo meio de transmissão; um meio de embreagem pneumática no dito meio

de transmissão, controlando a seleção das relações de velocidade; meios de conduto, entreligando o compressor e o meio de embreagem pneumática, e um meio de válvula no meio de conduto, atuado pelos movimentos vibratórios do cêsto e destinado a limitar a rotação do cêsto àquelas velocidades ótimas que só produzem vibrações mínimas do cêsto, de uma amplitude predeterminada.

12 — Aparelho doméstico, isto é máquina para lavar roupa, incluindo um meio de transmissão a duas velocidades, caracterizado por compreender: uma caixa, e um eixo trespassante para conexão a uma entrada e a uma saída; um meio de luva no dito eixo; uma pluralidade de meios de engrenagem no eixo, um de cujos meios de engrenagem pode revolver livremente sobre a dita luva; um meio de embreagem em montagem corrediça no aludido eixo, tendo por efeito, quando movido em uma direção, acoplar o mencionado meio de engrenagem de rotação livre ao referido meio de luva, e prover assim uma relação de baixa velocidade; e, quando movido na direção contrária, desacoplar essa luva e a dita engrenagem de rotação livre, a fim de prover uma relação de alta velocidade; um meio de alavanca, ligado ao meio de embreagem, e um meio pneumático, ligado ao meio de alavanca, para deslocar o meio de engrenagem em direções opostas.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 29 de novembro de 1960, sob o n.º 72.447.

TERMO DE PATENTE Nº 132.421

de 11 de setembro de 1961

The B. G. Goodrich Company — Estados Unidos da América.

Título — "Processo de Plásticação interna de látices sintéticos".

Pontos Característicos

1 — Um processo para plastificar internamente as partículas de um polímero de butadieno de um látex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a preparação de uma mistura de um látex sintético de um polímero de butadieno polimerizado em emulsão com uma emulsão aquosa de um plastificante para o polímero de butadieno do dito látex de polímero de butadieno, o referido plastificante líquido sendo fluído na temperatura na qual a mistura é para ser congelada, a quantidade de emulsionante presente na mistura de látex de polímero de butadieno e emulsão de plastificante sendo insuficiente para cobrir completamente a área superficial das partículas do polímero de butadieno da mistura, com emulsionante; o congelamento dessa mistura acima das temperaturas em que a mistura coagula; e o descongelamento da massa congelada.

2 — Um processo para plastificar internamente as partículas de um polímero de butadieno de um látex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a adição a um látex de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, de um plastificante líquido para o polímero de butadieno do látex, o plastificante líquido sendo fluído na temperatura na qual o látex com o plastificante líquido é para ser congelado; a agitação do látex com o plastificante líquido adicionado a ele de maneira suficiente para emulsionante presente na mistura de látex de polímero de butadieno e emulsão de plastificante sendo insuficiente para cobrir completamente a área superficial das partículas de polímero de butadieno da mistura, com emulsionante; o congelamento da referida mistura em uma massa sólida numa temperatura acima das temperaturas em que a mistura coagula; e o descongelamento da massa congelada.

3 — Um processo para plastificar internamente as partículas de um polímero de butadieno de um látex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a misturação de uma emulsão aquosa de um plastificante líquido para o polímero de butadieno do referido látex com o dito látex, esse plastificante líquido sendo fluído na temperatura na qual a mistura resultante de látex de polímero de butadieno e emulsão de plastificante líquido é para ser congelada, a quantidade de emulsionante presente na mistura sendo insuficiente para cobrir completamente a área superficial das partículas do polímero de butadieno na mistura com emulsionante; o congelamento da mistura em uma massa sólida numa temperatura acima das temperaturas em que a mistura coagula; e o descongelamento da massa congelada.

4 — Um processo para plastificar internamente as partículas de um polímero de butadieno de um látex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a misturação de uma emulsão aquosa de um plastificante líquido para o polímero de butadieno do dito látex, com o referido látex esse plastificante líquido sendo fluído na temperatura em que a mistura resultante do látex de polímero de butadieno e emulsão de plastificante líquido é para ser congelada, a quantidade de emulsionante presente na mistura sendo insuficiente para cobrir completamente a área superficial das partículas do polímero de butadieno da mistura, com emulsionante; o congelamento da mistura em uma massa sólida numa temperatura entre — 1°C e 45,5°C e numa temperatura acima das temperaturas nas quais a dita mistura coagula; e o descongelamento da massa congelada.

5 — Um processo para plastificar internamente as partículas de um polímero de butadieno de um látex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a misturação de uma emulsão aquosa de um plastificante líquido para o polímero de butadieno

do referido látex com o dito látex, o plastificante líquido sendo fluído na temperatura na qual a mistura resultante de látex de polímero de butadieno e emulsão de plastificante líquido é para ser congelada, a quantidade de emulsionante presente na mistura sendo insuficiente para cobrir completamente a área superficial das partículas de polímero de butadieno da mistura, com emulsionante; o congelamento da mistura em uma massa sólida numa temperatura entre — 1°C e 45,5°C e numa temperatura acima das temperaturas nas quais a mistura coagula, e dentro de cinco minutos após a mistura ter sido submetida à temperatura de congelamento, fazer o descongelamento da massa congelada.

6 — Um processo para plastificar internamente as partículas de um polímero de butadieno de um látex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a preparação de uma mistura de um látex sintético do polímero de butadieno polimerizado em emulsão com uma emulsão aquosa de um plastificante líquido para o polímero de butadieno do referido látex, o plastificante líquido sendo fluído na temperatura na qual a mistura é para ser congelada, a quantidade de emulsionante presente na mistura de látex de polímero de butadieno e emulsão de plastificante sendo insuficiente para cobrir completamente a área superficial das partículas do polímero de butadieno da mistura, com emulsionante; a redução do pH da dita mistura para um pH acima do valor do pH suficiente para causar a coagulação da mistura; o congelamento da mistura em uma massa sólida numa temperatura acima das temperaturas em que a mistura coagula; e o descongelamento da massa congelada.

7 — Um processo para produzir um látex de polímero de butadieno plastificante internamente e reforçado internamente com um látex sintético de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a misturação de uma emulsão aquosa de um plastificante líquido para o polímero de butadieno do látex e uma dispersão aquosa de um pigmento de reforçamento, com um látex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, o dito plastificante líquido sendo fluído na temperatura na qual a mistura resultante de látex de polímero de butadieno, emulsão de plastificante e dispersão de pigmento de reforçamento é para ser congelada, a quantidade de emulsionante presente na dita mistura sendo insuficiente para cobrir completamente as partículas do polímero da mistura, com emulsionante; o congelamento da mistura em uma massa sólida numa temperatura acima das temperaturas nas quais a dita mistura coagula; e o descongelamento da massa congelada.

8 — Um processo para produzir um látex de polímero de butadieno plastificado internamente e reforçado internamente, com um látex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a misturação de uma emulsão aquosa de um plastificante líquido para o polímero de

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação feita de acordo com o art. 26 do Código de Propriedade Industrial;
 § 2º Da data da publicação 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.

butadieno do latex, com o dito latex o referido plastificante líquido sendo fluido na temperatura em que a mistura resultante de latex e emulsão de plastificante é para ser congelada, a quantidade de emulsionante presente na mistura sendo insuficiente para cobrir completamente as partículas do polímero com o emulsionante; o congelamento da mistura em uma massa sólida numa temperatura acima das temperaturas em que a mistura coagula; o descongelamento da massa congelada; a misturação de uma dispersão aquosa de um pigmento de reforçamento com o latex descongelado, a quantidade de emulsionante presente na mistura resultante de latex descongelado e dispersão de pigmento de reforçamento sendo insuficiente para cobrir completamente as partículas do polímero da mistura, com emulsionante; o congelamento da mistura de latex descongelado e dispersão de pigmento de reforçamento em uma massa sólida temperatura acima das temperaturas nas quais a mistura coagula; e o descongelamento da massa congelada.

9 — Um processo para produzir um latex de polímero de butadieno plastificado internamente e reforçado internamente, com um latex sintético de polímero de butadieno polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender a misturação de uma dispersão aquosa de um pigmento recadante com o latex, a quantidade de emulsionante presente na mistura sendo insuficiente para cobrir completamente as partículas do polímero da mistura, com emulsionante; o congelamento da mistura em uma massa sólida numa temperatura acima das temperaturas em que a mistura coagula; a misturação de uma emulsão aquosa de um plastificante líquido para o polímero de butadieno do latex, com o latex descongelado, a quantidade de emulsionante presente na mistura resultante do latex descongelado e emulsão de plastificante sendo insuficiente para cobrir completamente as partículas do polímero da mistura, com emulsionante; o congelamento da mistura de latex descongelado e emulsão de plastificante em uma massa sólida, numa temperatura acima das temperaturas em que a mistura coagula; e o descongelamento da massa congelada.

10 — Um processo para plastificar internamente partículas de polímero de hidrocarbonato butadiênico de um latex sintético de polímero de hidrocarbonato butadiênico, polimerizado em emulsão, caracterizado por compreender; preparar uma mistura de um latex sintético de polímero de hidrocarbonato butadiênico, polimerizado em emulsão, e uma emulsão aquosa de um plastificante líquido para o polímero de hidrocarbonato butadiênico do dito latex de polímero de hidrocarbonato butadiênico, sendo a quantidade de emulsionador, presente da mistura de latex de polímero de

hidrocarbonato butadiênico e emulsão de plastificante, insuficiente para ocasionar a cobertura completa das superfícies das partículas de polímero de hidrocarbonato butadiênico na mistura com o emulsionador, aglomerar a mistura de latex de polímero de hidrocarbonato butadiênico e emulsão de plastificante para ocasionar a coalescência de partículas de polímero de hidrocarbonato butadiênico e a resultante formação de partículas maiores de polímero de hidrocarbonato butadiênico dispersas no meio aquoso e para obrigar o plastificante líquido, na mistura, a ser compelido para dentro das partículas de polímero de hidrocarbonato butadiênico do latex.

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 12 de setembro de 1960, sob nº 55.161.

TERMO DE PATENTE Nº 133.634

de 23 de outubro de 1961

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

Título — "Processo para preparar polímeros elastoméricos"

Pontos Característicos

1 — Um processo para co-polimerizar etileno com alfa-olefinas alifáticas em presença de catalisadores preparados à base de tri-acetil acetato de vanádio di-acetil acetato de vanádio, tri-alcoxidos de vanádio — VO (OR)₃ ou alcoxidos halogenados de vanádio VO (OR)₂X ou VOORX₂ onde RR é um grupo aquila e X é um halogênio e à base de mono-halogenetos de di-álquil-alumínio, caracterizado pelo fato de se adicionar compostos formadores de complexo, capazes de se associarem por meio de ligações doadoras com os compostos organo-metálicos de alumínio.

2 — Um processo de acordo com o definido no ponto 1, caracterizado pelo fato do composto formador de complexo ser um éter ou um núcleo aromático.

3 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do composto formador de complexo ser uma amina terciária ou uma fosfina tri-substituída que contém pelo menos um núcleo aromático.

4 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do composto formador de complexo ser qualquer dos mencionados pelo seu nome no relatório.

5 — Um processo de acordo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de se efetuar a formação a temperatura entre 20 e 80°C.

6 — Um processo de acordo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de se adicionar de 0,01 a 2 moles da substância formadora de complexo por mol de mono-halogeneto di-álquil-alumínio.

7 — Um processo de acordo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de se adicionar de 0,05 a 1 mol de substância formadora de complexo por mol de mono-halogeneto de di-álquil-alumínio.

8 — Um processo de acordo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato do catalisador compreender monocloreto de di-etil-alumínio e tri-acetil-acetonato de vanádio ou tri-alcoxido de vanádio em uma relação molar de 3 a 50.

9 — Um processo de acordo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de alfa-olefina ser o propileno.

10 — Um processo de acordo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de alfa-olefina ser o buteno — 1.

11 — Um processo para co-polimerizar etileno com alfa-olefinas alifáticas, caracterizado por ser tal como foi descrito em qualquer dos exemplos.

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, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Itália em 24 de outubro de 1960 e 25 de novembro de 1960, sob nºs 18.320 e 20.478, respectivamente.

REVISTA TRIMESTRAL DE JURISPRUDENCIA DO SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

VOLUME 34

Fascículo I — outubro de 1965

— Cr\$ 1.500

Fascículo II — novembro de 1965

— Cr\$ 1.800

Fascículo III — dezembro

de 1965 — Cr\$ 1.400

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

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas

Av. Rodrigues Alves 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recômbio Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

TERMO Nº 133.700

de 26 de outubro de

Derek Edward Thoorold Davis — República da África do Sul.

para grelhar viandas.
 Título — Fogareiro aperfeiçoado para grelhar viandas.

Pontos Característicos

1 — Um fogareiro para grelhar viandas, portátil, caracterizado por ser construído de chapa metálica; possuir o formato de um balde; possuir pés e orifícios no fundo, proporcionando uma ventilação convenientemente limitada para permitir que algumas folhas de papel sirvam como um combustível para grelhar carnes gordurosas e em seguida permitir que o papel forme uma base carbonizada sobre a qual a gordura que cai das carnes possa queimar eficientemente para continuar o grelhamento.

2 — Um fogareiro, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da ventilação ser efetuada por um certo número de pequenos orifícios distribuídos, espaçadamente, no fundo e pelo fato de existir uma tampa rudimentar feita de tela metálica projetada para sustentar as carnes a serem grelhadas no topo aberto do fogareiro.

3 — Um fogareiro de acordo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado por existirem orifícios adicionais de ventilação na parede.

4 — Um fogareiro, de acordo com qualquer dos pontos procedentes, caracterizado pelo fato de ser construído em peças separadas projetadas para serem reunidas para formarem a estrutura referida em forma de balde.

5 — Um fogareiro, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de o fundo da estrutura em forma de balde possuir o formato de um prato com um fundo plano com um certo número de pequenos orifícios.

6 — Um fogareiro, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato das peças separáveis serem projetadas para serem reunidas para formarem uma estrutura em forma de balde montada sobre pés, possuindo certo número de pequenos orifícios de ventilação e equipada com uma tampa constituída por duas telas de arame ligados em dobradiças e de área ligeiramente inferior à do topo do fogareiro.

7 — Um fogareiro, de acordo com o ponto 6 caracterizado pelo fato da referida tampa possuir orelhas de apoio e um cabo de arame retrátil.

8 — Um fogareiro, de acordo com os pontos procedentes, compreendendo peças projetadas para serem separadas e encaixadas uma nas outras para fins de transportes.

9 — Um fogareiro para grelhar carnes e alimentos semelhantes em essência, conforme ficou descrito o ilustrado nos desenhos anexos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código de Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente, depositado na Repartição de Patentes da República da África do Sul em 7 de novembro de 1960, sob nº 4.540.

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 722.163, de 27-10-65
Pósto Rovijo Ltda.
São Paulo

"ROVIJO"
Ind. Brasileira

Classe 33

Cinzentos e lavagens de veículos

Térmos n.º 722.164 e 722.165, de 27-10-65

Simon Cuglovici
São Paulo

"REINZ REPA"
Ind. Brasileira

Classe 4

Substâncias e produtos de origem animal, vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparados: Abrasivos em bruto, argila refratária, asfáltico em bruto, algodão em bruto, borracha em bruto, bauxita, benjoim, breu, cânfora, caulim, chifres, ceras de plantas; ceras vegetais de caruaba e arcuri, crina de cavalo, crina em geral, cortiça em bruto, cascas vegetais, espato, ervas medicinais, extratos, oleosos, estopas, enxofre, folhas, fibras vegetais, flores secas, grafites, gomas em bruto, granito em bruto, kieselghur, líquidos de plantas, latex em bruto ou parcialmente preparados, minérios, metálicos, madeiras em bruto ou parcialmente trabalhadas em toras, serradas e apiladas, manganês, óleos de cascas vegetais, mica, mármore em bruto, óxido de gases solidificadores, gelatina, giz, dióxido, plumbagina em bruto, pó de moldagem para fundições, pedras bridas, piche em bruto, pedra calcária, plantas medicinais, pedras em bruto, quebraço, raízes vegetais, resinas, resinas naturais, resíduos têxteis, silício, selvas, talco em bruto, xisto, xisto betuminoso e silicato

Classe 39

Argolas, bases para telefones, cabos para ferramentas, câmaras de ar, chuveiros, discos para mesa, fios de borraça, guarnições de borrachas para automóveis, maçanetas para ônibus, pneumáticos, e semi-pneumáticos

Térmo n.º 722.166, de 27-10-65
S. N. Desenhos Ltda. S/C
São Paulo

"S. N."
Ind. Brasileira

Classe 25
Desenhos e plantas

Térmo n.º 722.167, de 27-10-65
Produtos Plásticos, Biplatex Ltda.
São Paulo

"BIPLATEX"
Ind. Brasileira

Classe 28

Argolas, bandejas, bacias, caixas de material plástico para baterias, pastas para desenho, disquete para prto, estojos, funis, ornamentos, doces, garfo, jarros, manoplas e prendedores de roupas

Térmo n.º 722.168, de 27-10-65
Granilar Indústria de Revestimento Ltda.
São Paulo

"REBOGROSSO"
Ind. Brasileira

Classe 16

Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila, areia, azulejos, batentes, balaustrades, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, crê, chapas isolantes, caibros, caixilhos, colunas, chapas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para latrinas, edificações premoldadas, estuque, emulsão de base asfáltico, estacas, esquadrias, estruturas metálicas para construções, lamelas de metal, ladrilhos, lambris, luvas de junção, lages, 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, pedregulho, produtos betuminosos, impermeabilizantes líquidos, ou sob outras formas para revestimentos e outros como na pavimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes, papel para forrar casas, massas anti-ácidos para uso nas construções, parquês, portas, portões, pisos, soleiras para portas, tijolo, tubos de concreto, telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de, cimento, vigas, vigamentos e vitros

Térmo n.º 722.169, de 27-10-65
Comércio Indústria de Rádio e Televisão "Simpson" Ltda.
São Paulo

"SENZALA"
Ind. Brasileira

Classe 8

Rádios e aparelhos de televisão

Térmo n.º 722.170, de 27-10-65
Indústria Gráfica Imperial Ltda.
São Paulo

"IMPERIAL"
Ind. Brasileira

Classe 38

Aros para quadernapós de papel colatinados, álbuns (em branco) álbuns para retratos e autógrafos, baldes (exceto para brinquedos), blocos para correspondência, blocos para cálculos, blocos para moedas, bobinas, brochuras, não impressas, cadernos de escrever, capa, para documentos, cartelas, caixas de papel, cadernetas, cadernos, caixa de cartão, caixas para deixar cartões de visitas, cartões comemorativos, cartões índices, cartolina, cadernos de papel milimetrado em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, crapas planográficas, cadernos de lembrança, cartões de papelão, envelopes, envólucros para chapas de papel, encardenação de papel ou papelão, etiquetas, folhas, índices, folhas de celuloze, quadernapós, livros não impressos, livros fiscais, livros de contabilidade, mata-borrão, ornamentos

de papel transparente, pratos, papelinhos, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menus 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 para embrulhos, papel celofane, papel celuloze, papel de linho, papel absorvente, papel para embalagem, tampão, 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 722.171, de 27-10-65
Adaigisa Catarina Bonelli Goebel
São Paulo

"CANTINA ALEMA"

Classe 41
Refeições

Térmo n.º 722.172, de 27-10-65
E. Nascimento
São Paulo

"ELABRAS-EDITORA PUBLICIDADE - PROMOÇÃO - TURISMO"

Classes: 32 e 33

Propaganda e publicidade, promoção e turismo

Térmo n.º 722.173, de 27-10-65
Wong, Chi Tak
São Paulo

"PASTELARIA KEE-LOON"

Classe 41
Pastéis

Térmo n.º 722.174, de 27-10-65
Organização Predial Castel Ltda.
São Paulo

"CASEL"
Ind. Brasileira

Classe 33

Administração de bens, loteamentos, compra e venda de imóveis

Térmo n.º 722.175, de 27-10-65
Agência de Turismo Limoges Ltda.
São Paulo

"LIMOGES"
Ind. Brasileira

Classe 33

Turismo, transporte e passagens

Térmo n.º 722.176, de 27-10-65
Susumu Miyagui
São Paulo

"PANTOR"
Ind. Brasileira

Classe 21

Para distinguir: Veículos e suas partes integrantes: Aros para bicicletas auto-

móveis auto-caminhões, aviões, amortecedores, alavancas de câmbio, braços, breque, braços para veículos, bicicletas, carrinhos de mão e carretas, camiónes, tanques, carros-irrigadores, carros, carros, tratores, carros-berços, carroças, carrocerias, chassis, chapas circulares para veículos, cabos de veículos, corredeiras, para veículos, direção, deslizes, jadeiras, estribos, escadas rolantes, eltronetes, carros ambulantes, caminhões, motores para passageiros e para carga, engates para carros, eixos de direção, freios, fronteiras para veículos, guidão, locomotivas, lanternas, motocicletas, molas, motocicletas, motocargas, moto furgões, rodas para bicicletas, raios para bicicletas, rebocos, radiadores para veículos, manivelas, navios, ônibus, para-choques, para-lamas, para-brisas, pedais, pedais, rodas para veículos, selins, triciclos, lanternas para veículos, vagões, velocípedes, varetas de controle do acelerador e acelerador, trilhos, trilhos, varetas de carros e toletes para carros

Térmo n.º 722.177, de 27-10-65
Açonel S. A. Comércio de Aços em Geral
São Paulo

"MEIBRA"
Ind. Brasileira

Classe 5

Aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pátio, aço refinado, bronze, bronze em bruto ou parcialmente trabalhado, bronze de manganês, bronze em pó, bronze em barra, em fio, cunho em bruto ou parcialmente preparado, cimento metálico, cobalto, bruto ou parcialmente trabalhado, couraças, estanho bruto ou parcialmente trabalhado, ferro em bruto em barra, ferro manganês, ferro velho, gusa em bruto ou parcialmente trabalhado, gusa temperada, gusa maleável, laminas de metal, lata em folha, latão em folha, latão em chapas, latão em vergalhões, liga metálica, laminas magnéticas, manganês, metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, metais em massa, metais estampados, metais para solda, níquel, ouro, zinco, corrugado e zinco liso em folhas

Térmo n.º 722.178, de 27-10-65
Pavimentação, Comércio e Teraplenagem "Pavitepar" Ltda.
São Paulo

"PAVITEPAR"
Ind. Brasileira

Classe 33

Térmo n.º 722.179, de 27-10-65
Artecon Artelatos de Concreto Ltda.
São Paulo

"ARTECON"
Ind. Brasileira

Classe 16

Azulejos, água de cal para construção, areia, alho para revestimentos, argilas, caixas de cimento, combinações de blocos de pedra para calçamentos, concretos de concreto, cimento, chapas de

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a contar 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.

Letuma para cobertura de casas e usos análogos, cal para decoração, calhas cantoneiras, canos dormentes, estaqueamentos, estacas, gesso para decoração, gesso impermeabilizante para construções, ladrilhos, macadan para granito, licatreado de barro, mármore imitação, material para telhado, manilhas, pilareiras de concreto, portas, pedregulhos, portões, ripas, rodapés soleiras para concreto, soleiras para porta-sacadas, jolós, tubos de concreto, tacos para assalros, telhas, tubos condutores

Térmo n.º 722.180, de 27-10-65
Sociedade Civil Empreiteiro Mallart

São Paulo
"MALLART"
Ind. Brasileira

Classe 33
Empreiteiras

Térmo n.º 722.181, de 27-10-65
E. Nascimento
São Paulo



Indústria Brasileira

Classe 32

Albumenques, agendas, boletins, impressos, ornais, revistas e suplementos

Térmo n.º 722.182, de 29-10-65
Cinetex Eribições Limitada
Guanabara

CINETEX
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 8
Filmes cinematográficos

Térmo n.º 722.183, de 29-10-65
The Tanatex Chemical Corporation
Estados Unidos da América

TANATERGE

Classe 40
Detergente

Térmo n.º 722.184, de 29-10-65
The Drackett Company
Estados Unidos da América

OVEN-GARD

Classe 1

Para distinguir: Ácidos em geral, água, água oxigenada, álcool, alumen.

alumínio em pó para pintura, alvalade amoniaco, anti-corrosivos, químicos, arsenico, azul da Prússia, azul ultramar carbonatos, em geral carão, cloretos em geral, corantes, creosoto para indústria dissolventes, esmaltes químicos, fenol e seus derivados, fumo negro para aplicação em pinturas, glicerina para aplicação industrial, hidratos, hidrogenio hidroquinina, hidrosulfitos hiposulfitos ioduretos, iaca, magnésio, materiais corantes e descolorantes, nitratos, exigênio potassa, potássio de sódio, preparados químicos usados em laboratórios fotográficos, produtos químicos para tirar manchas, produtos químicos para pintura, reveladores fotográficos, sais químicos usados nas indústrias, soluções para pratear, solutos, soluções químicas para pintura e fotografias, solventes sulfatos, sulfitos, tintas líquidas em pó e sólidas, tintas preparadas para pintar, tintas para uso na indústria e na arquitetura, vernizes químicos e zinco

Térmo n.º 722.185, de 29-10-65
The Drackett Company
Estados Unidos da América

VANISH

Classe 2

Aduhos ácidos sanitários, água desinfetantes e para fins sanitários apauha mosca e insetos (de goma e papel ou papelão) alcalis bactericidas parasitocidas carrapaticidas cresol cresotina, creozoto, desodorantes desinfetantes defunadores exterminadores de pragas e ervas daninhas esterilizantes embrocagens para animais enxertos, farinha de ossos, fertilizantes fosfatos, formicidas fungicidas, tunigantes, glicose para fins veterinários guanos, herbicidas insetifugos, larvicidas microbicidas medicamentos para animais, aves e peixes, óleos desinfetantes, veterinários, petróleos sanitários e desinfetantes papel fumegatório pós inseticidas, parasiticidas, fungicidas e desinfetantes, preparações e produtos inseticidas, germicidas, desinfetantes veterinários, raticidas, remédios para fins veterinários, sabões veterinários e desinfetantes, sais para fins agrícolas, hortícolas, sanitários e veterinários, sulfatos, superfosfatos, vacinas para aves e animais, venenos contra insetos, anelís e ervas daninhas

Térmo n.º 722.186, de 29-10-65
American Cyanamid Company
Estados Unidos da América

NEO-LEDERCORT

Classe 3

Preparação para o tratamento de doenças sensíveis à terapia por meio de esteróides e hormônios.

Térmo n.º 722.187, de 29-10-65
The Tanatex Chemical Corporation
Estados Unidos da América

TANALID

Classe 1

Veículos químicos para tingimento de poli-ésteres

Térmo n.º 722.188, de 29-10-65
The Tanatex Chemical Corporation
Estados Unidos da América

CELLOLUBE

Classe 1

Agentes sintéticos amaciadores para tecidos

Térmo n.º 722.189, de 29-10-65
(Prorrogação)
Tanqueray Gordon And Company
Limited
Inglaterra

**A ALMA
DE UM
BOM COZINHEIRO**

Classe 42

A indústria e comércio de bebidas

Térmo n.º 722.190, de 29-10-65
Bar Rio Grande Ltda.
Rio Grande do Sul

**«Rio Grande»
Indústria Brasileira**

Classe 41

Balas, bombons, doces, caraméis, biscoitos, bolachas, chocolates em tabletes e em pó, geléia, de frutas e de mocotó, mel de abelha, bananada, figada, pudim, doces em massa de ameixa, uva, peras, maçã, caqui, caju, abóbora, batata doces, abacaxi, mamão, bacuri, maracujá, jaboticaba, goiabada, pitanga, carambola, tamarindo, creme de leite, doce de leite, coalhada, essências para balas e doces, passoa, amendoim, pessegada, marmelada, goiabada, frutas secas, frutas em caldas, cristalizadas, marzipan, pralinés, torrão, confeitos, creme de goiabada e creme de banana miscelaneas, compotas de banana, compotas em geral, laranjada e sorvetes

Térmo n.º 722.191, de 29-10-65
Tintas Sandré Comércio e Importação
Ltda.
São Paulo



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe

Para distinguir: Absorventes, acetos, ácidos, acetatos, agentes químicos para o tratamento e coloração de fibras, têxteis, couros e celulose; aguarrás, álcool, albumina, anilinas; alumen, alvalade, alvejantes, industriais, alumínio em pó amoniaco, anti-incrustantes, anti-oxidantes, anti-corrosivos, anti-detonantes, azules, água acidulada para acumulado res, água oxigenada para fins industriais, amônia; banhos para galvanização, benzina, benzo, betumes, bicarbonato de sódio, de potássio; cal virgem, carvão, carbonatos, catalizadores, celulose, chapas fotográficas, composições esmaltes, de incêndio, cloro, corrosivos, cromatos, corantes, creosotos, descolorantes, desincrustantes dissolventes, emulsões fotográficas, enxofre, éter, esmaltes, estearatos, fenol, filmes sensibilizados para fotografias, fixadores líquidos para freios formol, fosfatos industriais, fósforo, industriais, fluoretos, fundentes para solda; galvanizadores gelatina para fotografias e pinturas, glicerina; hidratos, hidrosulfitos; impermeabilizantes ioduretos; iacas; massas para pintura magnésio, mercúrio; nitratos, neutralizadores nitrocelulose; peróxidos, oxidantes, óleos para tinta, óleo de linhaça; produtos químicos para impressão, potassa industrial, papéis heliográficos e heliocopista, películas sensíveis para fotografias e análises de laboratório, pigmentos potassa, pós metálicos para a composição de tintas, preparações para fotografias, produtos para niquelar, pratear e cromar, produtos para diluir tintas, prussiato; reativos, removedores; sabão neutro, sais, salicilatos, secantes, sensibilizantes, silicatos soda cáustica, soluções químicas de uso industrial, solventes, sulfatos, tintas em pó, líquidas, sólidas ou pastosas para madeira, ferro, paredes, construções, decorações, couros, tecidos, fibras, celulose, barcos e veículos talco industrial thinner; vernizes; zarcão

Térmo n.º 722.192, de 29-10-65
Tintas Sandré Comércio e Importação
Ltda.
São Paulo

**ONDE HA TU DO
PARA PINTURAS**

Classe 1

Expressão de propaganda

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 150 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.

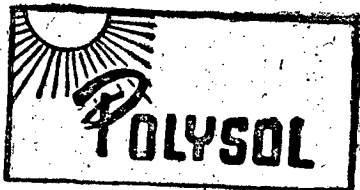
Térmo n.º 722.193, de 29-10-65
Nova América S. A. Crédito, Financiamento e Investimentos
(São Paulo)

NOVA AMERICA

Classe 38

Aros para guardanapos de papel aglutinados, álbuns (em branco), álbuns para retratos e autógrafos, balões (exceto para brinquedos) blocos para correspondência, blocos para cálculos, blocos para anotações, bobinas brochuras não impressas, cadernos de escrever cartas para documentos, carteiras, caixas de papelão, cadernetas, cadernos, caixas de cartão, caixas para papelaria, cartões de visitas, cartões comerciais, cartões índices, confetes, cartolina, cadernos de papel milimetrado e em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos 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, menus de cartolina, crapas planográficas, cadernos de lembrança, carretéis de papelão, envelopes, envólucros para charutos de papel, encardenação de papel ou papelão, etiquetas, folhas índices, folhas de celulose, guardanapos, livros não impressos, livros fiscais, livros de 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 celuloze, papel de linho, papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel para refina para embrulhos, papel celofane, absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rosetas de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente sacos de papel serpentina, tubos, postais de cartão e tubetes de papel.

Térmos ns. 722.195 a 722.197, de 29-10-65
Raymond S. A. Indústria de Roupas
São Paulo



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 22

Para distinguir: Fios em geral para tecelagem, fios de lã em novelos para trabalhos manuais, fios de seda em meadas, fios de seda em novelos, fios de seda em carretéis, fios para uso comum, fios de algodão, fios de linho, fios de cânhamo, fios de juta, fios de rami, fios de seda natural, fios de raion, fios de celulose,

fios plásticos, linhas para coser em carretéis, linhas em meadas, linhas para costura, linhas para bordar, linhas para crochê, linhas para tricotagem

Classe 24

Alamares, atacadores para espartilhos e calçados, ataduras de algodão para diversos fins, exceto para fins medicinais, bandeiras, bordados, braçadeiras, borlas, cadeados caas ara móveis e pianos, carapuças para cavalos, cordões, debruns, lã, fitas forros franjas festão, feltro para órgão, fofos galar-detes, lamparinas, mochilas, mosquitel-ros, nesgas, ombreiras e enchimentos para roupas de homens e senhoras, panos para enfeites de móveis, não fazendo parte dos mesmos, palmilhas, passamaries, pavios, rédeas, rendas re-des, sacas, sinhaninhas para vestidos telas, tampos para almofadas, não fa-zendo parte de móveis, artigos estes feitos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda, raion lã pelo e fibras não incluídos em outras classes

Classe 37

Roupas brancas, para cama e mesa: Acolchoados para camas, colchas co-bertores, estregões, fronhas, guardana-apos, jogos bordados, jogos de toalhas, lençóis, mantas para camas, panos para cozinha e panos de prato, toalhas de rosto e banho, toalhas de mesa, toa-lhas para jantar, toalhas para chá e café, toalhas para banquetes, guar-nições para cama e mesa, toalhinhas (cobre pão)

Térmo n.º 722.194, de 29-10-65
Nova América S. A. Crédito, Financia-mento e Investimentos
São Paulo

NOVA AMERICA S/A. CRÉDITO, FINANCIAMENTO E INVESTIMENTOS

Nome comercial

Térmos ns. 722.198 e 722.199, de 29-10-65

Mario Cianciarullo
São Paulo

BLUSOLANDIA

Classe 23

Tecidos em geral, tecidos para confecções em geral, para tapeçaria e para artigos de cama e mesa; algodão, alpa-ca, cânhamo, cetim, caroiá, casemiras; fazendas e tecidos de lã em peças, juta, jersey, linho; nylon, paco-paco, percaline, rami, rayon; seda natural tecidos plásticos, tecidos impermeabilizan-

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuários e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, dourous, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casação, coletes, capas, chales, botas, botinas, blusões, boinas, baba-cachecols, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, carpínhos, calças, de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casaços, chinelos, dominós, echar-

pes, fantasias, fardas para militares, co-legiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, laçues, luvas, ligas, lenços, maotós, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, pe-letós, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, ponches, polainas, pijamas, pu-nhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, su; pensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stócas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uni-formes e vestidos

Térmo n.º 722.200, de 29-10-65
Tupi S. A. Crédito, Financiamento e Investimentos
São Paulo

TUPI

Classe 38

Para distinguir impressos: Papéis de carta, papéis de ofício, cartões comerciais e de visitas impressos, envelopes de qualquer tipo, recibos, faturas, du-plicatas, letras de câmbio, cheques, notas promissórias, debêntures, apólices, ações e folhinhas

Térmo n.º 722.201, de 29-10-65
Tupi S. A. Crédito, Financiamento e Investimentos
São Paulo

TUPI S/A. CRÉDITO, FINANCIAMENTO E INVESTIMENTOS

Nome comercial

Térmo n.º 722.202, de 29-10-65
Lanificio Tiradentes Ltda.
São Paulo

TIRADENTES

Indústria Brasileira

Classe 24

Alamares, atacadores para espartilhos e calçados, ataduras de algodão para diversos fins, exceto para fins medicinais, bandeiras, bordados, braçadeiras, borlas, cadeados caas ara móveis e pianos, carapuças para cavalos, cordões, debruns, lã, fitas forros franjas festão, feltro para órgão, fofos galar-detes, lamparinas, mochilas, mosquitel-ros, nesgas, ombreiras e enchimentos para roupas de homens e senhoras, panos para enfeites de móveis, não fazendo parte dos mesmos, palmilhas, passamaries, pavios, rédeas, rendas re-des, sacas, sinhaninhas para vestidos telas, tampos para almofadas, não fa-zendo parte de móveis, artigos estes feitos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda, raion lã pelo e fibras não incluídos em outras classes

Térmo n.º 722.203, de 29-10-65
Lanificio Tiradentes Ltda.
São Paulo

LANIFICIO TIRADENTES LTDA.

• Nome comercial

Térmo n.º 722.204, de 29-10-65
Laticínios Cococa S. A.
São Paulo

LEISOJA Indústria Brasileira

Classe 41

Para distinguir: leite dietético a base de soja

Térmo n.º 722.205, de 29-10-65
Laticínios Mococa S. A.
São Paulo

SOLEIN Indústria Brasileira

Classe 41

Para distinguir: leite dietético a base de soja

Térmos ns. 722.206 a 72.208, de 29-10-65
Raymond S. A. Indústria de Roupas
São Paulo

RAYMOND Indústria Brasileira

Classe 22

Para distinguir: Fios em geral, para bordado e tricotagem; fios em geral para tecelagem pe uso comum; fio de lã ou élo em meada ou novelo, torcida ou não; fio de lã ou pêlo, em meada ou novelo, para bordado, costura, crochê e trico; linhas para bordado, costura, crochê e trico

Classe 24

Alamares, atacadores para espartilhos e calçados, ataduras de algodão para diversos fins, exceto para fins medicinais, bandeiras, bordados, braçadeiras, borlas, cadeados caas ara móveis e pianos, carapuças para cavalos, cordões, debruns, lã, fitas forros franjas festão, feltro para órgão, fofos galar-detes, lamparinas, mochilas, mosquitel-ros, nesgas, ombreiras e enchimentos para roupas de homens e senhoras, panos para enfeites de móveis, não fazendo parte dos mesmos, palmilhas, passamaries, pavios, rédeas, rendas re-des, sacas, sinhaninhas para vestidos telas, tampos para almofadas, não fa-zendo parte de móveis, artigos estes feitos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda, raion lã pelo e fibras não incluídos em outras classes

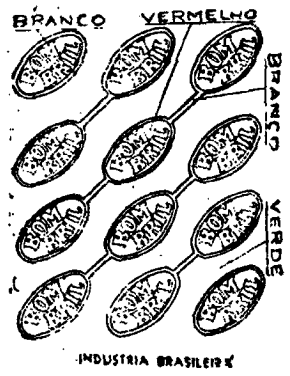
Classe 23

Para distinguir: Tecidos de algodão, tecidos de linho, cânhamo e juta, tecidos de rami, tecidos de seda natural e rayon, tecidos plásticos, tecidos impermeáveis, fazendas e tecidos de lã ou pêlo em peças

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 requerida

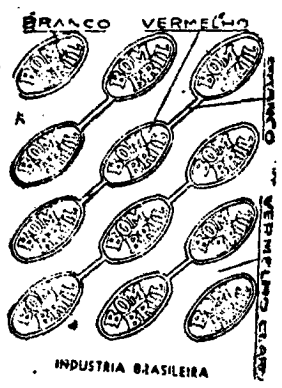
Térmo n.º 722.209, de 29-10-65
Bril S. A. Indústria e Comércio
São Paulo



Classe 4

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaiade de zinco, abrasivos algodão preparado para limpar metais, detergentes, espremacetes, extrato de anil, fécula para tecidos, fósforos de cera e de madeira, g goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos, líquidos mata-gorduras para roupas e mata óleos para roupas, oleina, óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicato de sódio, soda cáustica sabão em pó, sabão comum, sabão de esfregar e saponáceos, tijolos de polir e verniz para calçador

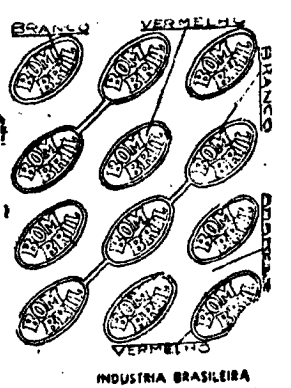
Térmo n.º 722.210, de 29-10-65
Bril S. A. Indústria e Comércio
São Paulo



Classe 46

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaiade de zinco, abrasivos algodão preparado para limpar metais, detergentes, espremacetes, extrato de anil, fécula para tecidos, fósforos de cera e de madeira, g goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos, líquidos mata-gorduras para roupas e mata óleos para roupas, oleina, óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicato de sódio, soda cáustica sabão em pó, sabão comum sabão de esfregar e saponáceos, tijolos de polir e verniz para calçador

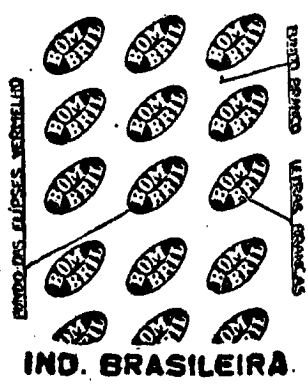
Térmo n.º 722.211, de 29-10-65
Bril S. A. Indústria e Comércio
São Paulo



Classe 46

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaiade de zinco, abrasivos algodão preparado para limpar metais, detergentes, espremacetes, extrato de anil, fécula para tecidos, fósforos de cera e de madeira, g goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos, líquidos mata-gorduras para roupas e mata óleos para roupas, oleina, óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicato de sódio, soda cáustica sabão em pó, sabão comum sabão de esfregar e saponáceos, tijolos de polir e verniz

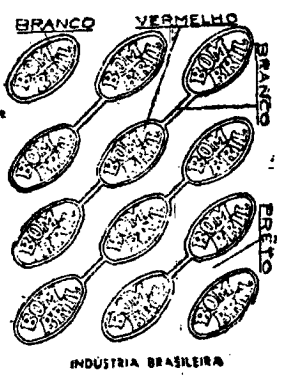
Térmo n.º 722.212, de 29-10-65
Bril S. A. Indústria e Comércio
São Paulo



Classe 46

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaiade de zinco, abrasivos algodão preparado para limpar metais, detergentes, espremacetes, extrato de anil, fécula para tecidos, fósforos de cera e de madeira, g goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos, líquidos mata-gorduras para roupas e mata óleos para roupas, oleina, óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicato de sódio, soda cáustica sabão em pó, sabão comum sabão de esfregar e saponáceos, tijolos de polir e verniz para calçador

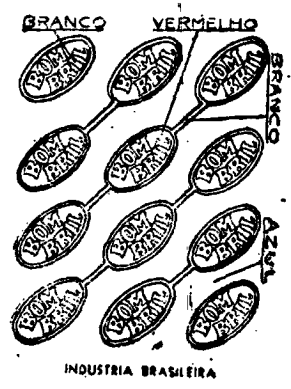
Térmo n.º 722.213, de 29-10-65
Bril S. A. Indústria e Comércio
São Paulo



Classe 46

Para distinguir: Artigos e preparações para conservar, polir e limpeza em geral, a saber: algodão preparado para limpar metais e móveis, anil, amido, azul da Prússia e Ultramar para lavanderia, alvaiade, abrasivos quando para limpar e polir; cera para assoalhos, composições para limpar máquismos, carbonato de potassa, cera para lavanderia; detergentes, extratos de anil; flanelas preparadas para limpar metais e móveis, fécula para tecidos, fósforos; goma para lavanderia e lavadeira, graxas para calçados; líquidos para tirar manchas e branquear roupas; óleo para limpeza de carros; pomadas para calçados, pasta para olir, preparados químicos para tinturaria e lavanderia próprios para tirar manchas de roupas, preparados para lavar, pós de bruntir metais; soda para lavanderia, sabão em pó, sabão comum, saponáceos, sulfato de soda, silicato de sódios, soda cáustica; tijolo de polir; velas

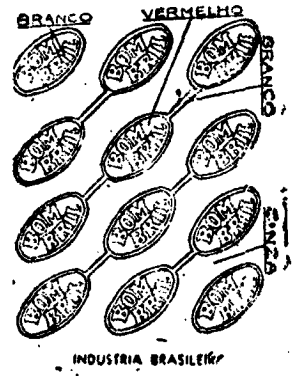
Térmo n.º 722.214, de 29-10-65
Bril S. A. Indústria e Comércio
São Paulo



Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaiade de zinco, abrasivos algodão preparado para limpar metais, detergentes, espremacetes, extrato de anil, fécula para tecidos, fósforos de cera e de madeira, g goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos líquidos mata-gorduras para roupas e mata óleos para roupas oleina óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicato

de sódio, soda cáustica sabão em pó, sabão comum, sabão de esfregar e saponáceos, tijolos de polir e verniz para calçador

Térmo n.º 722.215, de 29-10-65
Bril S. A. Indústria e Comércio
São Paulo



Classe 46

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaiade de zinco, abrasivos algodão preparado para limpar metais, detergentes, espremacetes, extrato de anil, fécula para tecidos, fósforos de cera e de madeira, g goma para lavanderia, limpadores de luvas, líquidos de branquear tecidos, líquidos mata-gorduras para roupas e mata óleos para roupas, oleina, óleos para limpeza de carros, pós de branquear roupa, salicato de sódio, soda cáustica sabão em pó, sabão comum, sabão de esfregar e saponáceos, tijolos de polir e verniz para calçador

Térmo n.º 722.216, de 29-10-65
Edifício Guarani S. A.
São Paulo

INDUSTRIA BRASILEIRA

Classe 36

Artigos de vestuário, roupas feitas, semi-confeccionadas ou sob medidas, para homens, senhoras e crianças, a saber: Agasalhos feitos de peles naturais ou artificiais, anáguas, aventais; batas, babadores, blusas, blusões, boinas, bonés, boleros; combinações, calçados, cachecóis, camisolas, capacetes, capas, casacos, casacões, capotes, calças, calça-saias, chinelos, cintos, cintas, camisas, camisetas, calções, cartolas, coletes, corpinhos, ceroulas, cuecas, colarinhos, cueiros, chapéus, dolmans; echarpes, estolas; fardamentas, gorros, galochas, gravatas, guarda-pó, impermeáveis, jaquetas, lenços, leques, lençaria, ligas, libris, lingerie, mantas, meias, paiais, paletós, pantufas, pijamas, peignoirs, punhos, peitos e peitinhos para camisas, pelerines, polainas, ponches, pullovers, quimonos, quépis, regalos, robe de chambre, rouas de brim ara o trabalho, roupas feitas para crianças, roupões de banho, saias, sapatos, sandálias, solidões, shorts, slacks, sungas, sueteres, suspensórios, soutiens, sobretudos, trajes, ternos, toucas, tilleurs, turbantes, uniformes para empregadas, vestidos, xales

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 120 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a contar 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 722.217, de 29-10-65
Metalbras — Indústria e Comércio S. A. São Paulo

LOCKWELL
Indústria Brasileira
Classe 6

Para distinguir: máquinas de tricotar

Térmo n.º 722.218, de 29-10-65
Blamenau — Plásticos Blubenau Ltda. Santa Catarina

PLAMENAU
Indústria Brasileira

Classe 28

Para distinguir acessórios plásticos para a indústria textil: Espulas, tubetes, conicais de plásticos, carretéis, anéis, massarocas, pinos, bateadeiras, braços e reguladores de plásticos

Térmo n.º 722.219, de 29-10-65
Indústria e Comércio de Biscoitos Santo Angelo Ltda. São Paulo

INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE BISCOITOS SANTO ANGELO LTDA.

Nome comercial

Térmo n.º 722.220, de 29-10-65
Fortimec Peças Para Veículos Ltda. São Paulo

FORTIMEC
Indústria Brasileira

Classe 21

Para distinguir: Veículos e suas partes integrantes: Aros para bicicletas, automóveis, auto-caminhões, aviões, amortecedores, alavancas de câmbio, barcos, breques, braços para veículos, bicicletas, carrinhos de mão e carretas, caminhonetes, carros ambulantes, caminhões, carros, tratores, carros-berço, carros-tanques, carros-irrigadores, carros, carroças, carrocerias, chassis, chapas circulares para veículos, cubos de veículos, corrediços para veículos, direção, desliçadeiras, estribo, escadas rolantes, elevadores para passageiros e para carga, engates para carros, eixos de direção, freios, fronteiras para veículos, guidão, locomotivas, lanchas, motocicletas, motocicletas, motocargas, moto furgões, manivelas, navios, ônibus, para-choques, para-lamas, para-brisas, pedais, pantiões, rodas para bicicletas, raios para bicicletas, reboque, radiadores para veículos, rodas para veículos, selins, selins, tirantes para veículos, varões velocípedes, varetas de controle do afoçador e acelerador, tróleis, troleibus, varões de carros, toletes para carros

Térmo n.º 722.221, de 29-10-65
Anderson, Clayton & Co., S. A. Indústria e Comércio São Paulo



Classe 41

Para distinguir: margarina

Térmo n.º 722.222, de 29-10-65
Cla. Nacional de Presentes — "Conap" São Paulo

CONAP
Indústria Brasileira

Classe 8

Para distinguir: Aparelhos de pó, aparelhos de ar refrigerado, aquecedores, abat-jours, alto-falantes, antenas, baterias, businas, barômetros, chuveiros elétricos, bobinas, chaves elétricas, chaves automáticas, comutadores, chicotes para automóveis, cabos e condutores elétricos, dials, enceradeiras, exprededores elétricos, fogões, máquinas fotográficas, fôrnis, geladeiras, interruptores, isoladores, aparelhos, de intercomunicação, limpadores de parabrisas, luzes trazeiras para veículos, lanternas, mostradores microfones, painéis elétricos, aparelhos de refrigeração, rádios, refletores, sorveteiros, aareiros de televisão, válvulas, voltímetros, e velas elétricas

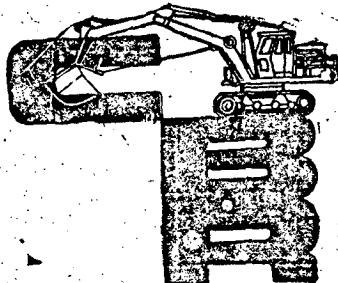
Térmo n.º 722.223, de 29-10-65
Pires Camargo & Irmão Ltda. São Paulo

HERMITAGE

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, casacão, coletes, capas, chalea, cachecols, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, legiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, luvetas, laquês, luvas, ligas, lenços, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletós, palas, penhoar, pulover, pelerinas, neugas, pouches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Térmo n.º 722.224, de 29-10-65
C. B. R. — Construtora Brasileira de Rodovias Ltda. São Paulo



Classe 4

Substâncias e produtos de origem animal, vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparados: Abrasivos em bruto, argila refratária, asfáltico em bruto, algodão em bruto, borracha em bruto, bauxita, benjoim, breu, cânfora, caolim, chifres, ceras de plantas, ceras vegetais de carnaúba e aricuri, crina de cavalo, crina em geral, cortiça em bruto, cascas vegetais, espato, ervas medicinais, extratos, oleosos, estopas enxofre, folhas, fibras vegetais, flores secas, grafites, gomes em bruto, granito em bruto, kieselghur, líquidos de plantas, latex em bruto ou parcialmente preparados, minérios, metálicos, metelras em bruto ou parcialmente trabalhadas em toras, serradas e aplainadas, manganês, óleos de cascas vegetais, mica, mármore em bruto, óxido de gases solidificadores, gelatina, giz, dióxidos, plumbagina em bruto, pó de moldagem para fundições, pedras britadas, piche em bruto, pedra calcária, plantas medicinais, pedras em bruto, quebracho, raízes vegetais, resinas, resinas naturais, resíduos textéis, silício, seivas, talco em bruto, xisto, xisto betuminoso e silicato

Térmo n.º 722.225, de 29-10-65
C. B. R. — Construtora Brasileira de Rodovias Ltda. São Paulo

C.B.R. — Construtora Brasileira de Rodovias Ltda.

Nome comercial

Térmo n.º 722.226, de 29-10-65
Mauá — Administração e Comércio Ltda. Rio Grande do Sul

MAUÁ

Classe 38

Ações, apólices, cartões comerciais e de visitas, cheques, coupons, debêntures, duplicatas, envelopes de qualquer tipo, etiquetas impressas, faturas, folhinhas impressas, letras de câmbio, notas promissórias, papéis de carta, recibos e rótulos

Térmo n.º 722.227, de 29-10-65
Comagro — Comércio Agro-Peruaçu Ltda. Paraná

COMAGRO

Classe 38

Ações, apólices, cartões comerciais e de visitas, cheques, coupons, debêntures, duplicatas, envelopes de qualquer tipo, etiquetas impressas, faturas, folhinhas impressas, letras de câmbio, notas promissórias, papéis de carta, recibos e rótulos

Térmo n.º 722.228, de 29-10-65
"Macil" Importação e Comércio Ltda. Guanabara

MACIL
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 11

Ferragens em geral

Térmo n.º 722.229, de 29-10-65
Artefatos de Vidros "Framar" Ltda. Guanabara

FRAMAR
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 14

Artefatos de vidros

Térmo n.º 722.230, de 29-10-65
José Paulo Santos Almeida São Paulo

"HEALTHY SKIN"
IND. BRASILEIRA

Classe 48

Crema de beleza e tratamento da pele, a base de geléia real

Térmo n.º 722.231, de 29-10-65
José Paulo Santos Almeida São Paulo

"ORGANIC HONEY"
IND. BRASILEIRA

Classe 41

Mel em seu estado natural, semi-cristalizado

Térmo n.º 722.232, de 29-10-65
Perfumaria Floralis Ltda. São Paulo

"EMMA"
IND. BRASILEIRA

Classe 48

Para distinguir: Perfumes essências extratos, água de colônia, água de tocador, água de bofetada, água de quina, água de rosas, água de alfazema, água

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 139 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começará a correr o prazo de 67 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

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

Térmo n.º 722.233, de 29-10-65
(Prorrogação)
Sociedade Industrial de Óleos Ltda.
São Paulo

**PRORROGAÇÃO
"SIDOLINE"
IND. BRASILEIRA**

Classe 48
Óleo para crianças

Térmo n.º 722.234, de 29-10-65
Helfont Produtos Elétricos S. A.
São Paulo

**"DURO-TEST"
IND. BRASILEIRA**

Classe 8
Reatores para iluminação

Térmo n.º 722.235, de 29-10-65
Kurt Kausch Comércio e Representações
Ltda.
São Paulo

**"MINI-GOLF"
IND. BRASILEIRA**

Classe 49
Aparelhagens, apetrechos e modelos de campos de golf

Térmos ns. 722.236 e 722.237, de 29-10-65
Artefund Companhia de Fundação
São Paulo

**"ARTEFUND"
IND. BRASILEIRA**

Classe 11
Para distinguir ferragens e ferramentais: Alicates, alavancas, arruelas, arretes, argolas, alavancas, arruelas de metal

abridores de latas, arame, aparelhos de chá e café, assadeiras, açucareiros, apertadores para lavatórios, arandelas, arretes, aros, almofadrisas, amoladoras, expandidor para tubos, estruturas metálicas, escarradeiras, espremedora, espumadeiras, formões, foices, ferro para cortar capim, freios, facas, facões, fechaduras, truteiras, funis, fôrmas para doces, bolos, empadas e pudim, flanges, fivela, furadeira, ferramentas cortantes ou perfurantes para marceneiros, fochos de meta, terraduras, forminhas, fitas de aço, ganchos, guarnições de metal, garfos, ganchos para quadros, grampos para emendas de correias, grades para fogões e geladeiras, grelhas, galheteiros, gonzoas, grossas, garratas, ilhoses, joelhos, jarros, limas, lâminas, licoreiros, latas, luvas, linguetas, leiteiras, machadinhas, molas para portas, martelos, marretas, matrizes, marmitas, maquetes, moedas, machetes, manteigueiras, malhos, navilhas, nipes, pás, picaretas, pregos, ponteiros, parafusos, porcas, pratos, porta-gelo, poseiras, porta-pão, porta-jóias, paliteiros, panelas, puxadores, placas, pregadores, porta-esponjas, peneiras, pinos, olainas, perfuradeiras, pires, pinças, panelões, porta-copos e garratas, passadores de roupa, prealhas, rastelos, roldanas, rulos, roedores, rebites, reduções, recipientes de metal, rodízios, roscas de aço inoxidável, registros de aço inoxidável, registros, serras, serrotes, sífões, saeiros, sacarrólias, torquizes, trilhos, tubos, subulações, ampôes, travadeiras, telas de arame, trincos, taças, travessas, tesouras, tranças, trameias, talheres, talhadeiras, tampas para panelas e caldeiras, terrinas, tachos, trans de cozinha, terradeiras, ornóis, vasos, vasilhames, vergas, mandril de expansão, fresa de frezar, guia de fresa de chanfrar, ventosas, maletas, beus para secos de viagem, para pastas, balmazea, cantos para estojos, colchete para mala, cravos, enfeites, fecho para pastas e para mala, passadores de correias, ponteiros, prendedores de papel, suportes, torniquetes e tubos de expansão

Classe 3

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

Térmo n.º 722.238, de 29-10-65
Perfumaria Floralis Ltda.
São Paulo

**"LIA"
IND. BRASILEIRA**

Classe 48

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

Térmo n.º 722.239, de 29-10-65
Kurt Kausch Comércio e Representações
Ltda.
São Paulo



IND. BRASILEIRA

Classe 49
Aparelhagens, apetrechos e modelos de campos de golf

Térmo n.º 722.240, de 29-10-65
Hotéis Reunidos S. A. Horsa
São Paulo

**MOTEL AVENIDA COPACABANA
-Guanabara-**

Classes: 33, 41, 42 e 43
Título de estabelecimento

Térmo n. 722.241, de 29-10-65
Polipeças — Ind. e Com. de Aut.
Partes Ltda.
São Paulo



Classe 21

Para distinguir: Veículos e suas partes integrantes: Aros para bicicletas, auto-móveis, auto-caminhões, aviões, apetrechadores, alavancas de câmbio, braços, breques, braços para veículos, bicicletas, carrinhos de mão e carrinhos com abonetes, carros ambulantes, caminhões, carros, tratores, carros-berços, carros-tanques, carros-irrigadores, carros, carroças, carrocerias, chassis, chapas, culares para veículos, cabos de veículo, corredeiras, para veículos, direção, escapadas, estribos, escadas, rolanes, engates para assaíros e ara carros, engates para carros, eixos de direção, freios, fronteiras para veículos, guidões, locomotivas, lanchas, motocicletas, motocicletas, motocicletas, moto furgões, rodas para bicicletas, raios para bicicletas, reboques, radiadores para veículos, manivelas, navios, ônibus, para-choques para-lamas, para-brisa, pedais, pedais, rodas para veículos, selias, triciclos, rantes para veículos, vagões, velocímetros, varetas de controle do acelerador, acelerador, trilés, troleibus, varetas para carros e toletes para carros

Térmos ns. 722.245 e 722.246, de 29-10-65

Citrobrasil S. A. Produtora e Distribuidora de Frutas
São Paulo

**Citrobrasil
Indústria Brasileira**

Classe 42

Para distinguir: Aguardentes, apetrechos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licor, nectar, punch, pipermint, rhu, sucos de frutas sem álcool, vinhos, vinhos, mouth, vinhos espumantes, vinhos, quinquados e whisky

Classe 43

Águas minerais, águas gasosas artificiais, bebidas espumantes sem álcool, guaraná, gasosa, essências para refrigerantes, refrescos, refrigerantes, refrigerantes, sucos de frutas e xaropes

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: CR\$ 50