



ESTADOS UNIDOS DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXIII — N.º 141

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 27 DE JULHO DE 1966

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DECISÕES DO SR. MINISTRO

Rio, 22 de julho de 1965

(Republicado por ter saído com incorreções em 20 de julho de 1965)

Empresa Metropolitana de Engenharia Ltda. — recorrendo do despacho que deferiu o termo 348.607 marca: Metropolitana — da Cia. Metropolitana de Construções — O Sr. Ministro exarou o seguinte despacho: Nego provimento ao recurso de fls. 27/30. Rio, 3 de julho de 1965 — Ass.) Daniel Faraco, Ministro da Indústria e Comércio.

EXPEDIENTE DO DIRETOR GERAL

Rio, 22 de julho de 1965

Privilegio de Invenção Indeferido

Térmo:

N.º 93.847 — Processo de preparar compostos complexos — do requerente: Kur Peters — Indeferido o pedido em face do parecer do Sr. Procurador Geral do C.N.E.N. Quanto ao pedido de desistência requerido à fls. 56, archive-se, por falta de poderes para tanto por parte do mandatário.

Reconsideração de Despachos

Fábrica de Artefatos de Latex São Roque Ltda. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo n.º 84.027 — privilégio de invenção: Máquina para embalagem de preventivos — do requerente: Sociedade Safir Ltda., e Oficinas Zancan Ltda. — De acordo com o artigo 63 do Decreto 535 de 23-1-1962 e parecer da D. Patentes, deixo de acolher o pedido de reconsideração apresentado e mantenho o despacho concessivo do privilégio pretendido, pelo fato de não ter o recorrente fundamentado, como manda a lei, a sua solicitação.

De Millus Comércio e Indústria de Roupas S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de indeferimento do termo 85.920 — modelo de utilidade para: Novo modelo de portaseios — De acordo com o artigo 63 do Decreto 535 de 23-1-1962, e com os pareceres de fls. da Ddept., nego provimento ao pedido de reconsideração denegatório de concessão do presente pedido de modelo industrial dada a ausência de novidade verificada e afirmada pelos técnicos, para manter o indeferimento.

Brinquedos Beija-Flor S. A. Indústria e Comércio — recorrendo do despacho que indeferiu o termo 94.067

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

— modelo industrial para: Original modelo de cabo de chupeta — De acordo com o artigo 63 do Decreto n.º 535 de 23-1-1962, e com os pareceres de fls. e verso, da Ddept., nego acolhimento ao pedido de reconsideração de despacho, mantendo a decisão denegatória do presente modelo industrial, visto que os citados pareceres apontam a anterioridade do termo 81.288 que retira do pedido a condição essencial de novidade.

Bertram Arnold Wilson — no pedido de reconsideração do despacho de indeferimento do termo 111.504 — privilégio de invenção: Um painel difusor de luz para uso abaixo de uma luz de teto — De acordo com o artigo 63 do Decreto 535 de 23-1-1962 e com os pareceres técnicos de fls. e seguintes da Dept., acolho o pedido de reconsideração de despacho, para reformar a decisão inicial que indeferiu o presente pedido de privilégio de invenção, tendo em vista que o parecer inicial não apontou anterioridade, tal como o exige o parágrafo primeiro do artigo 21 do supra citado decreto, concedendo o privilégio.

De Millus Comércio e Indústria de Roupas S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 122.994 — modelo industrial para: Novo modelo de portaseio — do requerente: International Latex Corporation — De acordo com o artigo 63 do Decreto 535 de 23-1-62, e com os pareceres técnicos, de fls. e verso e tendo em vista, ainda, que o parecer inicial, de 40, em que se baseou o deferimento teve dúvida quanto à novidade e solicitou, para esclarecer, mais subsídios da opoente, o que não se fez por não haver o DNPI aguardado durante tempo suficiente, reconsidero a decisão concessiva do presente modelo industrial, para indeferir o pedido, pelo fato de não oferecer o modelo delvidicada forma, configuração ou ornamentação novas que o distinga de seus similares, conforme o artigo n.º 12 do Código.

Rio 22 de julho de 1965

Exigência

Térmo:

N.º 370.030 — Carmignani S. A. Indústria e Comércio de Bebidas — Cumpra a exigência.

Diversos

Manoel Ambrósio Filho S. A. Indústria e Comércio — na desistência

do registro 294.391 — marca: Sweden — Homologo a desistência e determino o cancelamento do certificado n.º 294.391, feitas as devidas anotações. Deposite, se quiser, a requerente, novo pedido, tão só no propósito de evitar tentativa de terceiros.

Reconsideração de Despachos

S. A. Fábricas Orion — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 425.325 — marca: Orion — do requerente: João Eisenstaedter — De acordo com o artigo 63 do Decreto 535 de 23-1-62, e com parecer da Divisão de Marcas, atendo o pedido de reconsideração reformando a decisão inicial que concedeu o registro da marca — Rion — requerida neste processo, visto que as marcas da opoente e impetrante impedem o registro, notadamente o registro 246.968, para o mesmo artigo reivindicado neste processo. A coexistência anterior da marca Rion com as marcas Orion não pode justificar que se cometa agora o possível erro antes cometido, tendo-se em vista que as antigas marcas — Rion — não foram prorrogadas. Republicado por ter saído com incorreções.

Térmo:

N.º 432.519 — marca: Rasotherm — do requerente: Veb Jenaer Glaswerk Schott & Gen — De acordo com o artigo 65 do Decreto 535, de 23-1 de 1962, e em cumprimento ao disposto no artigo 98, parágrafo 1.º do Código, reconsidero *ex-officio* o despacho concessivo do registro da presente marca: Rasotherm, requerida por firma sediada na República Democrática Alemã, visto inexistir tratado ou convenção que assegure reciprocidade do direito para registro de marcas brasileira no país de origem da marca em questão, a fim de que o pedido aguarde a solução a ser dada, pelo Governo Brasileiro às marcas cujos requerentes estão sob o controle soviético.

Notificação

É convidado — Henrique Navarro — a comparecer a este Departamento, a fim de tomar conhecimento do cancelamento da sua patente de número 64.176 — privilégio de invenção — Aperfeiçoamentos em tampas para bacias sanitárias — dentro do prazo de sessenta dias, na forma do artigo 80 do Código, e seu parágrafo único.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE RECURSOS

Rio, 22 de julho de 1966

Recursos e Reconsiderações de Despachos

Betty Industrial Ltda. — no pedido de reconsideração do deferimento do termo 95.036 — privilégio de invenção — do requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Cia. Brasileira de Cartuchos — no recurso interposto ao deferimento do termo 98.166 — modelo de utilidade de: Ching-Yao-Pan.

Espólio de João Baptista Cezar dos Santos — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 118.498 — modelo industrial de: Wilson Nunes.

Samira Indústria e Comércio — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo número 118.672 — modelo de utilidade de: Amabele Pumar Pumar.

Santal Comércio e Indústria Ltda. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 120.118 — privilégio de invenção de: Central Aguirre Sugar Company.

Walita S. A. Eletro Indústria — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo número 120.929 — modelo de utilidade de: Noel Euclides da Silva.

Usafarma S. A. Indústria Farmacêutica — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 124.148 — privilégio de invenção de: Cooper, McDougall & Robertson Ltd.

Aramifício Vidal S. A. — recorrendo do despacho que deferiu o termo 124.293 — privilégio de invenção de: Maschinenfabrik Benninger A.G.

Walita S. A. Eletro Indústria — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo número 125.363 — privilégio de invenção de: General Electric Company.

Ary de Araujo e Silva — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 126.087 — modelo de utilidade de: Carlos Del Clara e Adalberto Del Clara.

S. A. Tubos Brasilit — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 126.221 — privilégio de invenção de: Osório Cardoso de Oliveira.

Gerard Fritsch — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 129.952 — privilégio de invenção de: The Weatherhead Company.

Cia. Antártica Paulista Indústria Brasileira de Bebidas e Conexos —

— 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 endere-

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR-GERAL
ALBERTO DE BRITO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES
MURILO FERREIRA ALVES

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES
Capital e Interior:

Semestre Cr\$ 6.000
Ano Cr 12.000

Exterior:
Ano Cr\$ 13.000

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre Cr\$ 4.500
Ano Cr\$ 9.000

Exterior:
Ano Cr\$ 10.000

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

A fim de evitar solução de continuidade no recebimento

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

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

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

— Os suplementos às edições dos órgãos oficiais só serão fornecidos aos assinantes que os solicitarem no ato da assinatura.

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

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

no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo número 130.497 — privilégio de invenção de: Concentrados Malte S. A.

Refinadora de Óleos Brasil S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo número 157.699 — marca: Sumesa — de: Bedřich Kahl.

Steel — Sociedade Técnica de Empreendimentos de Engenharia S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo n.º 232.691 — marca: Ste — de Sociedade Técnica de Engenharia Ste Ltda.

Agfa Aktiengesellschaft — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo número 239.867 — marca: Brovira — de: Agfa Aktiengesellschaft Fur Photo-fabrikation.

Duratex S. A. Indústria e Comércio — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo n.º 263.057 — marca: Anhanguera — de: Alexandre André.

Marajó Construtora e Imobiliária S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo número 268.394 — nome comercial: Marajó Construtora e Imobiliária S. A.

Laboratório Climax S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo número 269.130 — marca: Perhydrol — de: Emanuel Merck Offene Mandelsgesellschaft.

Wadih Abdo Farah & Filhos Ltda. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo n.º 306.207 — título: Malharia Ave Maria.

Sociedade Rural Brasileira — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 329.289 — marca: A Rural — de: Romeu Rames dos Santos.

Casa Masetti S. A. Indústria e Comércio — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo n.º 351.170 — título: Casa Masson a Casa dos Bons Relógios — do requerente: Leopoldo Geyer S. A. Comércio, Administração e Participações.

Mosanto Chemical Company — recorrendo do despacho que deferiu fipações. — de: Condomínio do Edifício Mosanto.

Papelaria União Ltda. — no pedido de reconsideração do despacho de indeferimento do termo 387.141 — marca: Papelaria União.

Fundição Brasil S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de indeferimento do termo 414.138 — marca: Continental.

A. J. Renner S. A. Indústria do Vestuário — no pedido de reconsideração do despacho de indeferimento do termo 415.767 — marca: Rentex.

Laborerápica Bristol S. A. Indústria Química e Farmacêutica — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 417.288 — marca: Ascorvit — do Laboratório Cybápis S. A.

Tecelagem de Cadarços Itatiaia S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de indeferimento do termo n.º 417.534 — marca: Itatiaia.

São Paulo Alpargatas S. A. — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 446.492 — marca: Alba.

Instituto Bioquímico S. A. Paulo Proença — no pedido de reconsideração do despacho de deferimento do termo 478.581 — marca: Mollax — do requerente: Warner Lambert Pharmaceutical Company.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES

(Republicado)

Dia 21 de julho de 1965

Notificação

Uma vez decorrido o prazo de recurso previsto pelo art. 14 da Lei número 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 sessenta dias na forma do parágrafo único do art. 33 do Código da Propriedade Industrial, para que sejam expedidas as respectivas cartas patentes:

Privilégios de Invenção Deferidos

N.º 79.261 — Um veículo aperfeiçoado — William Hamilton Albee.

N.º 111.597 — Execução das superfícies de fricção de embreagens ou freios a discos providos com torres de fricção metálicos ou cerâmicos destinados em particular a veículos motorizados — Fichtel & Sachs Aktiengesellschaft.

N.º 119.869 — Aparelho para esmerilhar barras retangulares — Mid West Abrasive Co.

N.º 123.822 — Dispositivo para a produção de imagens com efeito estereoscópico — Raul Almeida.

Privilégio de invenção indeferido:

N.º 96.426 — Processo de fixação da cor preta negra as peças fabricadas de cerâmica por atomização de carbono e sua subse-

quente impregnação em argila — Cerâmica São Geronimo Ltda.

Transferência e alteração de nome de titular de processos:

Shell Internationale Research Maatschappij N. V. — Transferência para seu nome da patente privilégio de incensão termo número 129.852 — Anote-se a transferência.

Omark Industries Inc. — Transferência para seu nome da patente privilégio de invenção termo número 155.981 — Anote-se a transferência.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

N.º 78.684 — Daimler Benz Aktiengesellschaft.

N.º 93.787 — Equipamentos Wayne do Brasil S. A.

N.º 108.756 — Irving C. Jennings.

N.º 109.641 — Gerard Fritsch.

N.º 111.734 — João Emesio Pinto.

N.º 115.981 — Arquimedes Material Tecnico S. A.

N.º 123.222 — National Castings Co.

N.º 132.126 — F. Hoffmann La Roche & Cie. S. A.

N.º 133.539 — Sergio Babassini.

N.º 128.962 — Guenther Wagner.

N.º 129.767 — Sabomão Daiveleivaig.

Reconsideração de despacho: Wapsa Auto Peças S. A. — Na reconsideração do despacho que

deferiu o termo 125.698 privilégio de invenção para aperfeiçoamentos em computadores elétricos de Hoover Limited.

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO DE MARCAS

De 21 de julho de 1965

Notificação:

Uma vez decorrido o prazo de recurso previsto pelo art. 14 da Lei n.º 4.048 de 29-12-61 e mais 10 dias para eventuais juntadas de recursos e do mesmo não tendo valido nenhum interessado serão logo expedidos os certificados abaixo.

Restauração de marca:

N.º 430.582 — Stefani — Agência Stefani Ltda. — Classe 50 — Concedo a restauração.

N.º 442.789 — Vouga — Ind. Químicas Vouga Ltda. — Classe 1 — Concedo a restauração.

N.º 449.014 — Presidencial — P. da Fonseca & Cia. — Classe n.º 23 — Concedo a restauração.

N.º 449.022 — Linovic — Cia. Nacional de Tecidos Nova América — Classe 23 — Concedo a restauração.

N.º 449.273 — Brasling — Brasling Fundação Brasileira de Metais S. A. — Classe 11 — Concedo a restauração.

N.º 449.274 — Brasling — Brasling Fundação Brasileira de Metais S. A. — Classe 5 — Concedo a restauração.

N.º 451.759 — Mennen — She Mennen Co. — Classe 48 — Concedo a restauração.

N.º 459.080 — Emblemática — Irmãos Shimizu — Classe 41 — Concedo a restauração.

N.º 460.777 — Auto Estradas — Auto Estradas S. A. — Classe 16 — Concedo a restauração.

N.º 460.962 — EEP — EEP Engenharia Eletrônica Paulista Ltda. — Classe 8 — Concedo a restauração.

N.º 461.644 — Torino — Hidroelétrica Torino Ltda. — Classe 15 — Concedo a restauração.

N.º 462.530 — Rizadinha — Bar e Café Rizadinha Ltda. — Classe n.º 41 — Concedo a restauração.

N.º 463.082 — Emblemática — Wellin Produtos de Beleza Ltda. — Classe 48 — Concedo a restauração.

N.º 463.083 — Emblemática — Wellin Produtos de Beleza Ltda. — Classe 48 — Concedo a restauração.

Restauração de nome comercial:

N.º 460.856 — J. A. Taveira Ind. e Comércio de Colas Ltda. — J. A. Taveira Ind. e Com. de Colas Ltda. — Concedo a restauração.

Restauração de título de estabelecimento:

N.º 443.826 — Adotel — Doria Associações Propaganda Ltda. — Classes 33, 41, 43, e 43 — Concedo a restauração

Marcas deferidas:

N.º 320.044 — Pagagoia — Pedro Moreaux — Classe 42.

N.º 397.188 — Somerpa — Soc. Mercantil Paulista de Ferro e Aço Somerpa Ltda. — Classe 5.

N.º 417.771 — Sagres — Manufatura de Roupas Sagres Ltda. — Classe 36.

N.º 429.117 — Lili — Costa Penna & Cia. — Classe 44 — Ressalvando o direito ao uso das cores verde e amarelo.

N.º 447.704 — Wickham — W. E. Stein — Classe 21 — Com exclusão de alavancas de câmbio e marcais de rolamentos.

N.º 448.070 — Meu Amor — Relena Viviani Nunes — Classe 36
N.º 448.865 — Yora — Artefatos de Aço Yora Ltda. — Classe 11 — Com exclusão de laminas.

N.º 465.635 — Ipiabas — Ipiabas Administração e Participações Ltda. — Classe 41 — Com exclusão de açúcar.

Marcas indeferidas:

N.º 82.500 — Perfumes Vogue — F. Wolff & Sohn G. M. B. H. — Classe 48.

N.º 193.712 — Condor — Ferragens Condor S. A. — Classe 11.

N.º 202.139 — Sul Americano — Exibidora Sul Americana Ltda. — Classe 8.

N.º 293.145 — Premier — Bomoreira Máquinas S. A. — Classe n.º 6.

N.º 369.418 — Maltevigor — Maltevigor Ind. e Comércio Ltda. — Classe 41.

N.º 432.599 — Plastirama — Revestimentos Plásticos Plastirama Ltda. — Classe 34.

N.º 447.024 — Emba — Ind. Metalúrgica Emba Ltda. — Classe n.º 5.

N.º 447.703 — Wickham — W. E. Stein — Classe 6.

N.º 448.643 — Trevira — Tusa Cia. Agrícola Comercial e Construtora — Classe 22.

N.º 448.644 — Trevira — Tusa Cia. Agrícola Comercial e Construtora — Classe 23.

N.º 448.645 — Trevia — Tusa Cia. Agrícola Comercial e Construtora — Classe 36.

N.º 448.668 — Casa Porcelana — Casa Porcelana S. A. Artigos para Presentes — Classe 15.

N.º 466.396 — Servitorno — Servitorno Ind. e Com. Ltda. — Classe 5.

Frase de propaganda indeferida:

N.º 475.718 — O Primeiro a Dar as Últimas — Ibesa Ind. Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 32

Nome comercial indeferido:

N.º 320.459 — Rubino Indústria e Comércio S. A. — Rubino Indústria e Comércio S. A.

Título de estabelecimento indeferido:

N.º 190.671 — Tecelagem de Seda Renee — Têxtil Assid Nas. S. A. — Classe 23.

N.º 444.955 — Confeitaria Tamaos — Vicente Gonzata de Moura — Classes 33 e 41.

N.º 447.846 — Paraense — Expresso Paraense Ltda. — Classe n.º 33.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

N.º 429.297 — Braniff Airways Incorp.

N.º 480.234 — José Antônio Barbosa.

Diversos:

N.º 532.927 — Daimler Benz Aktiengesellschaft — Arquite-se.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERÊNCIA E LICENÇA

De 22 de julho de 1965

Foram mandadas averbar as seguintes transferências e as alterações de nome da titular.

Moagem Las Heras Ltda. — Transferência para seu nome da marca Produtos Clorita número 174.487.

Giachtti Castellari & Cia. Ltda. — Transferência para seu nome da marca A. G. n.º 178.029.

Laboratório Farmacêutico Elofar Ltda. — Transferência para seu nome da marca A Tossion número 199.713.

Lojas Maracanã S. A. Utilidades para o Lar — Na alteração nome da marca Sinhá Moça número 215.225.

Cia. Cestol Indústrias de Óleos Vegetais — Nas alterações de nome da marca Sinhá Moça número 216.695 (duas).

Moagem Las Heras Ltda. — Transferência para seu nome da marca Cozinheiro n.º 238.492.

Fried Krupp — Transferência para seu nome da marca Futura n.º 170.216.

Imperial Chemical Industries Limited — Transferência para seu nome das marcas: Siopel número 209.499 — Habitane número 179.275 — Hibitane n.º 191.957

STIC — Sociedade Técnica de Indústria e Comércio S. A. — Na alteração de nome da marca Stic n.º 171.850.

Standard Oil Company — Transferência para nome das marcas: Paranox n.º 178.847 — Paratac n.º 203.686 — Parapoid número 217.551 — Parafloy número 231.447 — Paratone n.º 262.783

Omark Industries Inc. — Na alteração de nome da marca Oregon n.º 227.381.

Ciba Société Anonyme — Ciba Aktiengesellschaft — Ciba Limited — Transferência para seu nome das marcas: Sapamina n.º 246.393 — Piribenzamina n.º 235.494 — Penaciclina n.º 235.564 — Antistina n.º 235.864 — Elbon número 242.003 — Neuro Transentina n.º 245.018.

FNI — Fábrica Nacional de Implementos S. A. — Transferên-

cia para seu nome da marca Sabena n.º 303.982.

Cassella Farbwerke Mainkur Aktiengesellschaft Nas. alterações de nome das marcas Cassella número 165.922 — Cassella número 166.659 e Cassella n.º 166.680.

The Lunkenheimer Company — transferência para seu nome da marca: Lunkenheimer — número 222.895.

Instituto Quimioterápico Brasil Limitada — transferência para seu nome da marca: Ficaléo — número 247.336.

Lojas Maracanã S. A. Utilidades Para o Lar — na alteração de nome da marca: Maracanã — número 277.822.

Udo Altenburg — transferência e alteração de nome da titular da marca: Mr. Blokret — termo número — 233.789 — e da Expressão de Propaganda: Blokret Forças Articuladas na Pavimentação Perfeita — termo n.º 321.347.

Naoli Cia. Nacional de Óleos Vegetais — alteração de nome da titular da marca: Pampeiro — número 297.724.

Primateria Importadora e Distribuidora Ltda. — transferência para seu nome da marca: Associacilin — número 304.718.

Ciba Société Anonyme — Ciba Aktiengesellschaft — Ciba Limited — transferência para seu nome da marca: Cibemon — número 304.998.

Indústria e Comércio Oxford Ltda. — alteração de nome da titular da marca: Luxforde — número 310.157.

M. Figueiredo & Cia. — alteração de nome da marca — Café Santos — termo número 409.089.

M. Figueiredo & Cia. — alteração de nome da marca — São Benedito — termo 409.090.

Lingner Werke A.G. — transferência para seu nome da marca — Florette — número 33.092 — para o requerente — no termo 467.368.

Sicol Comércio e Indústria S. A. — alteração de nome das marcas:

Terez — número 220.356

Terex — número 220.357

Terdix — número 220.358

Terdix — número 220.359

Siloex — número 234.555

Siloex — número 234.556

Silomag — número 234.557

Silomag — número 234.558

Silocarbo — número 234.559

Silodix — número 234.560

Silocarbo — número 234.853

Silodix — número 234.864

Lumix — número 238.441

Casa Sicol — número 239.654

Alerco — número 244.872

Adaeg — número 244.873

Exigências

Processos e termos com exigências a cumprir:

Société Anonyme Bourjois — nos processos de registros:

N.º 85.341 — processo 21.181 de 1957.

N.º 84.164 — processo 24.201 de 1953.

N.º 417 — processo 24.202 — internacionais.

Rádios Assumpção S. A. — no pedido de transferência no registro n.º 187.728.

Chimica Raruel Ltda. — nos pedidos de averbação de contratos no registro 175.872 — e outros.

Indústria Santo André Ltda. — na averbação de contrato do registro número 268.884.

Oswaldo Gomes e Giuseppe Oswaldo Pecci — no pedido de transferência do registro 81.859.

Móveis Invenível Ltda. — nos pedidos de averbação de contrato nos registros 182.437 — 182.438.

Produtos Vitória S. A. — na transferência do registro 228.250 e 203.009 — título

Fleet Wing Corporation — na transferência do registro 344.677.

Mathusalem Roris Casiuch e Mauro Sami Casiuch — na transferência do registro 257.835.

Imperial Smelting Corporation (Alloys) Limited — transferência do registro 266.260.

Heyden Newport Chemical Corporation — na averbação de contrato do registro 293.768.

D. Brandão & Cia. — na transferência do registro 300.193.

Ethicon Inc. — na transferência do registro 301.091.

Rio Gráfica e Editora Ltda. — na transferência do registro n.º 170.569.

Nestlé S. A. — na transferência do registro 173.474.

Joalheria Trianon Ltda. — na transferência do registro 181.565.

Fundição Bonsucesso Ltda. — na transferência do registro n.º 227.117.

Ferro Corporation — na transferência do registro 255.014.

Malharia Ouro Ltda. — na alteração de nome do termo 425.179.

Casa Weigand de São Caetano do Sul S. A. Comercial — na alteração de nome do termo 441.956.

Raimundo Nonato Portela de Melo — na transferência do termo número 477.175.

José Alves Peixoto — na transferência do termo 480.461.

Diversos:

Morganite Crucible Limited — No pedido de apostila no registro 265.313 — Torno sem efeito o despacho de folhas — Anote-se mediante apostila, a exploração já averbado no registro 136.929.

Moinho Santa Clara S. A. Indústria de Trigo — No pedido de apostila no registro 229.728 título — Anote-se, mediante apostila o nome da titular acima mencionado.

EXPEDIENTE DO SERVIÇO DE RECEPÇÃO, INFORMAÇÃO E EXPEDIÇÃO

De 22 de julho de 1965

Exigências:

Processos e termos com exigências a cumprir.

Manufatura de Artigos de Borracha Nogam S. A. — Na prorrogação da patente de n.º 3.589 — Modelo industrial.

Pierre Alexandre Grumbach — Prorrogação da patente 3.495 — Modelo industrial.

Manufatura de Artigos de Borracha Nogam S. A. — Na prorrogação da patente de n.º 3.590 — Modelo industrial.

N.º 96.341 — Furukawa Nasashi
N.º 113.405 — Viktors Geists.
N.º 118.959 — Paulo Roberto de Campos.

N.º 122.519 — Marylene Fotografias Ltda.

N.º 122.943 — Mogue! Elias Aclé.

N.º 123.807 — Pittsburgh Plate Glass Company.

N.º 125.291 — Arnaldo Pedroso Cardia.

N.º 125.602 — Francisco Feroz Filho.

N.º 125.636 — Irmãos de Franco
N.º 125.649 — Antônio Silvio Valveson e João Palmezani Filho.

N.º 129.183 — Wladyslaw Diamand.

Diversos:

Halcon International, Inc. — No pedido de expedição da carta patente de termo 115.168 — Privilégio de invenção — Expeça-se a carta patente.

Arquivamento de processos:

Ficam os processos abaixo mencionados, arquivados.

N.º 58.280 — Lomingos Garcia de Oliveira.

N.º 75.428 — Vilgema Basta.

N.º 80.018 — Johannes Maria Heijerman.

N.º 87.828 — Hoover Limited.

N.º 95.454 — José Quites Baião.

N.º 95.896 — Carin Ramos De-cio.

N.º 116.358 — Jorge Kalii Debs & Cia. Ltda.

N.º 116.466 — Flamex Indústria e Comércio S. A.

N.º 116.666 — Romuls Rubin.

N.º 116.743 — Olavo Lustosq.

N.º 118.772 — Francisco Santa-giuliana.

N.º 116.845 — PIP — Porcelana Industrial Paraná Ltda.

N.º 116.874 — F. E. Weather-rill Limited.

N.º 116.956 — Interplan Deco-rações Ltda.

N.º 118.980 — Irkipp Indústria de Máquinas de Costura S. A.

N.º 120.910 — Guiomedes To-leio.

N.º 129.070 — Irineo Klausber-ger.

N.º 131.883 — Erich Golde.

N.º 148.869 — Aldo Gargano.

N.º 154.708 — Metalúrgica São Nicolau.

N.º 154.761 — Julio Oswaldo Labronici.

N.º 154.891 — Lufti Boulos Muammar.

N.º 155.031 — Serveson Ltda.

N.º 155.954 — Gonçalo Rega Nogueira.

N.º 156.174 — Jacy Zanol Xavier e Renato Pacheco de Oliveira.

N.º 156.289 — Audium Eletro Acustica Ltda.

N.º 103.650 — She Natural Rubber Producers' Research Associa-tion.

N.º 104.854 — Augusto Gardini e Tereza Gardini.

N.º 107.040 — Baldassarre Bra-ghini e Oswaldo Tognella.

N.º 107.387 — Maria de Lour-des Souza.

N.º 107.865 — Roskilde Medical Company Ltd. — RMC — Danske Andelskægteriers Konserverfabrik A. M. B. A.

N.º 108.893 — Carlos Duch Fi-gueirola.

N.º 111.398 — Imperial Chemi-cal Industries Limited.

N.º 111.847 — José Maia.

N.º 112.186 — Guilherme Fre-derico Stege.

N.º 112.542 — The Plastic Com-pact Lens Company.

N.º 112.914 — Imperial Vhem-ical Industries Limited.

N.º 113.284 — Alwin Rath.

N.º 113.580 — Yolanda Enca-lado Esteves e Manuel Garcia Ou-teiro.

N.º 113.603 — Girolamo Conti e Pegaitaz Irene Rene.

N.º 113.876 — Carlos Verzellesi e Dererico Barbato.

N.º 114.109 — National Malleable And Steel Casting Company.

N.º 114.110 — Indústria de Barba-tes e Máquinas Jasão Limitada.

N.º 114.321 — José Carneiro de Fa-ia e José de Souza Junior.

N.º 114.338 — Schenellpressenfabrik Aktiengesellschaft Heidelberg.

N.º 114.385 — Massey Ferguson, So-ciedade Anônima.

N.º 115.934 — Magda Maria Chaves da Cruz.

N.º 115.936 — Hans Ottomar Kupsch.

N.º 116.005 — Fabris, Terra & Mar-klew Limitada.

N.º 16.018 — Telefunken Aktieng-sellschaft.

N.º 116.005 — Fabrica de Utensilios Motorizados Domésticos e Comerciais Rod-Bel Sociedade Anônima.

N.º 16.074 — Josef Mesam.

N.º 116.099 — Wilmot Breeden Li-mited.

N.º 116.339 — Wilmot Breeden Li-mited.

N.º 118.853 — Fernando Diaz Fuen-tes.

N.º 119.123 — Avelino Ferreira de Souza.

N.º 119.130 — Ramon Farre Marti-nez.

N.º 119.151 — José Garcia Costex.

N.º 119.167 — Alberto Balsa Prieto.

N.º 119.169 — Indústria e Comércio de Móveis Madebeir Limitada.

N.º 119.255 — Adalberto Azambuja de Mendonça Arraes.

N.º 119.256 — Adalberto Azambuja de Mendonça Arraes.

N.º 119.335 — Maria do Carmo Fa-dga Figueiredo.

N.º 119.337 — Nelson de Manczes.

N.º 119.342 — Joaquim Gonçalves Fernandes.

N.º 119.476 — Pierre Frederic Cuvier.

N.º 119.504 — Marcel Cutrona e Jay-me Freidenson.

N.º 120.018 — S.A.F.F.A. — S. P.A. — Fabriche Fiammiferi ed Affi-ni.

N.º 120.059 — David Mandil.

N.º 120.185 — Angelo Di Bella.

N.º 120.245 — Miguel Postiglioni.

N.º 120.369 — Comércio e Indústria Sulamar Limitada.

N.º 120.564 — Divulgadora Leil Li-mitada.

N.º 120.595 — Georges Henry.

N.º 120.873 — Wilmot Breeden Li-mited.

N.º 120.965 — Gauguido Reggiani.

N.º 121.128 — Gesini Sociedade Anô-nima Indústria e Comércio de Calça-jos.

N.º 121.247 — Rabolini Lorenzo.

N.º 121.253 — Pirelli Società Per Azioni.

N.º 121.321 — João Silva Lopes.

N.º 121.327 — Clemens August Voigt

N.º 121.526 — Elbio Bravo.

N.º 121.539 — Schulz & Rackw Gas-geratebau Gessellschaft M. B. H.

N.º 121.600 — N. V. Philips Gloei-lampenfabrieken.

N.º 121.835 — Civel Construção In-dústria Viação e Engenharia Sociedade Anônima.

N.º 122.094 — Waldyr Paulo de Aguiar.

N.º 122.140 — Diamond National Corporation.

LEI DO INQUILINATO

Lei n.º 4.494 - de 25-11-1964

Regula a locação de prédios urbanos

DIVULGAÇÃO N.º 926

2.ª edição

Preço: Cr\$ 150

A VENDA:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n.º 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D. I. N.

Nº 122.237 — Elektro Bau A. G.
 Nº 122.481 — Natal de Donato e
 Oswaldo de Donato.
 Nº 122.580 — Antônio Fottino e
 Ludovico Hennies.
 Nº 122.650 — Nilton Novaes.
 Nº 122.807 — Agostinho Frascino.
 Nº 122.817 — Pirelli Società Per
 Azioni.

Nº 122.880 — Luiz Pereira Leite e
 Paulo Hamilton Siqueira.
 Nº 122.920 — Aimbiré Oberlander.
 Nº 122.976 — Arthur Lichtner.
 Nº 123.240 — Juvenal Garofalo.
 Nº 123.248 — Maule & Faedo.
 Nº 123.317 — Carolino dos Anjos
 Fernandes.
 Nº 123.369 — Angelo de Barros Fi-
 lho.

Nº 123.376 — George Veronica, Flo-
 restano Guilherme Casela.
 Nº 123.476 — Esteban Viroga.
 Nº 123.470 — Wolpert & Companhia
 Limitada.
 Nº 123.532 — Eça Pires de Mes-
 quita.
 Nº 123.545 — Szala Pajacki.

Nº 123.931 — Hamainco Indústria e
 Comércio de Máquinas Agrícolas Li-
 mitada.
 Nº 123.938 — Edson Bahiense.
 Nº 124.022 — Leopoldo Koerner e
 Nathan Levi.
 Nº 124.147 — N. V. Philips' Gloei-
 lampenfabrieken.
 Nº 125.064 — J. & J. Colman Li-
 mited.
 Nº 126.745 — Martiniano Rinaldi.
 Nº 130.767 — Hass, Ribeiro & Com-
 panhia Limitada.

Nº 133.397 — Produktionsaktieselska-
 bet — Torotor.
 Nº 136.257 — Severino Chrispin de
 Freitas.
 Nº 136.141 — Int National Mac Gre-
 gor Organization (I.M.G.O.).

Nº 140.091 — Enrique Sola Herrea,
 José Luiz Gonzalez Alvarez, Dario
 Martinez Rodrigues e Sergio Perez Mar-
 que.
 Nº 140.766 — Sociedade Anônima
 Vinicola e Agrícola Sanroquense So-
 ciedade Anônima V.A.S.

Nº 141.592 — Alipio Gomes.
 Nº 142.767 — Henrique Gustavo
 Gargi.
 Nº 146.759 — Cuddle Knit do Bra-
 sil Malhas Limitada.
 Nº 147.112 — Giles Giuseppe Cesca.
 Nº 147.558 — Manuel Christiano.
 Nº 148.067 — Indústria de Calçados
 Norid Limitada.
 Nº 148.339 — Daniel Domingues
 Alves e Liberato Oropallo.
 Nº 148.817 — José Perroni — Ar-
 quivem-se os processos.

Térmo:

Nº 629.900 — Comércio de Tecidos
 R. Monteiro Sociedade Anônima —
 Marca: Roteimon — Arquivem-se.

**EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE
 EXAME FORMAL DE MARCAS**

Rio 22 de julho de 1965

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Térmos:

Nº 421.489 — Sociedade Comércio
 de Minérios e Metais Metalora Limi-
 tada.
 Nº 463.491 — José Leite Filho.
 Nº 470.006 — Franco Suissa Impor-
 tação, Exportação e Representações Li-
 mitada.

Nº 474.521 — Aluizio Nunes Serra.
 Nº 479.930 — Xiko's Comercio e
 Indústria de Alimentação Limitada.
 Nº 480.057 — Ermenegildo Vaz.
 Nº 480.479 — Casa do Amianto
 Importadora Limitada.
 Nº 480.480 — Olho Luz Indústria e
 Comércio Limitada.
 Nº 461.396 — Editora Ipê Limitada.

**EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE
 PRORROGAÇÃO**

Rio 22 de julho de 1965

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 526.027 — Estamparia Caravelas
 Sociedade Anônima.
 Nº 526.091 — Laboratório Químico
 Farmacêutico Voros Limitada.
 Nº 526.092 — Laboratório Químico
 Farmacêutico Voros Limitada.
 Nº 526.200 — Les Laboratoires
 Français de Chimiotherapie Sociedade
 Anônima.
 Nº 549.556 — Union Carbide Cor-
 poration.
 Nº 680.163 — Malharia São Luiz
 Limitada.
 Nº 680.221 — Companhia Cervejaria
 Luzitania.
 Nº 651.360 — Banco Lar Brasileiro
 Sociedade Anônima.

Nº 681.286 — A. Matos Joarte Li-
 mitada.
 Nº 681.296 — Usabra Indústria e
 Comércio Sociedade Anônima.
 Nº 682.327 — Martin & Rossi S.
 P. A.

Nº 682.949 — Móveis de Aço Fiel
 Sociedade Anônima.
 Nº 683.219 — Lanificio Ganut Li-
 mitada.
 Nº 684.385 — Congregação Redento-
 rista.
 Nº 684.414 — Laboratoires Fournier
 Freres.

Prorrogação de Registros

Foram prorogados os Registros cor-
 respondentes aos seguintes termos:

Nº 526.199 — Levedina — Classe
 3 — De Laboratório Silva Araujo Rous-
 sel Sociedade Anônima.
 Nº 526.408 — Diasantin — Classe
 3 — De Laboratórios Lepetit Sociedade
 Anônima.
 Nº 526.621 — Tauhauser — Classe
 36 — De Tauhauser Sociedade Anôni-
 ma Artefatos de Tecidos.

Nº 676.349 — Aurora — Classe 3
 — De D. Brandão & Companhia.
 Nº 681.138 — Combistrep — Classe
 3 — De Chas. Pfizer & Co. Inc. —
 Averbando-se o contrato de exploração
 a favor de Pfizer & Corporation do
 Brasil.
 Nº 681.143 — Igloo — Classe 1 —
 De Irmãos Fraccaroli & Companhia Li-
 mitada.
 Nº 681.144 — Igloo — Classe 43
 — De Irmãos Fraccaroli & Companhia
 Limitada.

N. 681.144 — Igloo — Classe 43
 — De Casa Fachada Sociedade Anô-
 nima Perfumaria.
 Nº 681.155 — Emblematica — Clas-
 se 8 — De The Gramophone Compa-
 ny Limited — Averbando-se o contrato
 de exploração a favor Indústrias Elé-
 tricas e Musicais Fábrica Odeon Socie-
 dade Anônima.
 Nº 681.158 — Sparta — Classe 36
 — De Confecções Sparta Sociedade
 Anônima.
 Nº 681.209 — Esso Mix — Classe
 47 — De Humble Oil & Refining Com-

pany — Averbando o contrat ode ex-
 ploração a favor de Esso Brasileira de
 Petróleo Sociedade Anônima.
 Nº 681.210 — Bates e Embalagens
 Ideal — Classe 24 — De Bates do Bra-
 sil Sociedade Anônima.

Nº 681.212 — Bates e Embalagens
 Ideal — Classe 28 — De Bates do Bra-
 sil Sociedade Anônima.
 Nº 681.213 — Bates — Classe 26
 — De Bates do Brasil Sociedade Anô-
 nima.

Nº 681.220 — Thiocymetin — Clas-
 se 3 — De Winthrop Products Inc.,
 com contrato de averbação a favor de:
 The Sidney Ross Co.
 Nº 681.274 — Jamaica — Classe 36
 — De Casa Para Todos Limitada.
 Nº 681.275 — Leonard — Classe
 36 — De Casa Para Todos Limitada.
 Nº 681.276 — Sumak — Classe 36
 — De Casa Para Todos Limitada.

Nº 681.277 — Walmer — Classe 36
 — De Casa Para Todos Limitada.
 Nº 681.280 — Prontinho — Classe
 3 — De Miles Laboratories, Inc.
 Nº 681.302 — Sempre-Viva — Clas-
 se 23 — De São Paulo Alpargatas So-
 ciedade Anônima.
 Nº 681.303 — Sempre-Viva — Clas-
 se 30 — De São Paulo Alpargatas So-
 ciedade Anônima.
 Nº 681.304 — Coringa — Classe 22
 — De São Paulo Alpargatas Sociedade
 Anônima.

Nº 681.306 — Alpargatas — Classe
 36 — De São Paulo Alpargatas So-
 ciedade Anônima.
 Nº 682.144 — Monarcha — Classe
 8 — De Edmundo de Castro.
 Nº 682.953 — Williams — Classe
 48 — De The J. B. Williams Com-
 pany Inc. — Co meverbação de con-
 trato a favor de J. B. Williams Me-
 dicamentos e Cosméticos Limitada.
 Nº 682.954 — Esquire — Classe 48
 — De The J. B. Williams Company
 Inc. — Averbando o contrato de ex-
 ploração a favor de J. B. Williams
 Medicamentos e Cosméticos Limitada.

Nº 683.205 — Emblematica — Clas-
 se 5 — De Indústria Brasileira de Aço
 Sociedade Anônima.
 Nº 683.207 — S. A. C. A. —
 Classe 24 — De Sociedade Anônima
 Cotonificio Adalina.
 Nº 683.208 — São Miguel — Clas-
 se 19 — De Companhia Paulista Agro-
 Mercantil São Miguel.
 Nº 683.211 — Lapax — Classe 23
 — De Sociedade Anônima Fábrica de
 Tecidos e Bordados Lapa.

Nº 683.212 — Pala — Classe 23 —
 Swa Fábrica de Tecidos e Bordados
 Lapa.
 Nº 683.213 — Pala — Classe 24 —
 De Sociedade Anônima Fábrica de Te-
 cidos e Bordados Lapa.
 Nº 683.214 — Lapatex — Clas-
 se 37 de S. A. Fábrica de Teci-
 dos e Bordados Lapa.

Nº 683.215 — Lapatex — Clas-
 se 23 de S. A. Fábrica de Teci-
 dos e Bordados Lapa.
 Nº 683.216 — Lapatex — Clas-
 se 22 de S. A. Fábrica de Teci-
 dos e Bordados Lapa.
 Nº 683.217 — As Maravilhas
 Publicações Juvenis — Classe 32
 de Livraria Martins Editora S. A.
 Nº 683.218 — Rótulo Represent-
 tado Internamente — Classe 43 de
 Cia. Cervejaria Católica.
 Nº 683.286 — Sip — Classe 8
 de Societe Genevoise D'Instru-
 ments de Physique.
 Nº 683.287 — Tudor — Classe
 n.º 8 de Montres Tudor S. A.

Nº 683.325 — São Roque —
 Classe 49 de Fábrica de Artefatos
 de Latex Roque Ltda. — Consi-
 derando se joalheira como joa-
 lheiras.

Nº 683.326 — São Roque —
 Classe 10 de Fábrica de Artefatos
 de Latex São Roque Ltda.

Nº 683.385 — PEC — Classe
 n.º 42 de Picon (S. A. P.) Societe
 Anonyme des Anciens Etablissem-
 ents Amer Picon.

Nº 683.388 — Emblematica —
 Classe 3 de Lanman & Kemp Bar-
 clay & Co. Incorporated — Com
 exclusão da aplicação do sabonete
 como produto de higiene.

Nº 683.460 — Isnard — Classe
 n.º 27 de Isnard & Cia. S. A. Co-
 mércio e Indústria.

Nº 683.503 — SantoCure —
 Classe 1 de Monsanto Company.

Nº 683.018 — Tanasana —
 Classe 3 de Laboratório Catarinense
 S. A.

Nº 683.162 — Kool Aid — Clas-
 se 44 de General Foods Corpo-
 ration.

Nº 683.163 — Pot's — Classe
 n.º 41 de General Foods Corpo-
 ration.

Nº 684.333 — Humin — Classe
 n.º 2 de Manah S. A. Comércio
 e Indústria de Adubos e Rações.
 Nº 684.413 — Crino Sthenan —
 Classe 3 de Laboratoires Fournier
 Freres — Consta contrato de ex-
 ploração a favor do Laboratório
 Silva Araujo Roussel S. A.

Sinal de propaganda prorro-
 gada:

Nº 681.211 — Bates e Embala-
 gens Ideal — Classes 24, 26, 28 e 38
 de Bates do Brasil S. A.

Frase de propaganda prorro-
 gada:

Nº 681.139 — Clace Melhor Cal-
 çado Clark — Classe 36 de Cia.
 Calçados Clark.

Nº 681.140 — Calce Bem —
 Calçado Clark — Classe 36 de Cia.
 Calçado Clark.

Nº 681.142 — Vintem Povoado
 Vintem Ganho — Classe 33 de
 Prudencia Capitalização Cia. Na-
 cional para Favorecer a Economia
 Nº 681.305 — Por Kait que Mo-
 lhe. Jamas Encolhe — Classes 23
 e 36 de São Paulo Alpargatas
 S. A.

Nome comercial prorrogado:

Nº 681.165 — Klabin Irmãos &
 Cia. de Klabin Irmãos & Cia.

Titulos de estabelecimentos prorrogado:

Nº 526.158 — Farmasil José
 Paulino — Classes 1, 2, 3, 4, 46 e
 48 de Drogasil Ltda.

Nº 526.159 — Farmasil Cidade
 — Classes 1, 2, 3, 4, 46 e 48 e
 Drogasil Ltda.

Nº 526.162 — Farmasil Rio
 Preto — Classes 1, 2, 3, 4, 46 e 48
 e Drogasil Ltda.

Nº 426.163 — Farmasil Santa
 Relena — Classes 1, 2, 3, 4, 46 e
 48 de Drogasil Ltda.

Nº 682.025 — Cine Art — Clas-
 se 33 de Art Films S. A.

Privilégio de Invenção

TERMO Nº 127.606

(de 13 de março de 1961)

Requerente: The University of Pittsburgh.

Local: Estados Unidos da América.

Título da Invenção: Materiais Ferro-Magnéticos preparados com metais lantanídeos e de transição — Privilégio de Invenção.

1 — Como uma composição de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados pela fórmula geral ABx, na qual A é um elemento lantanídeo escolhido no grupo que consiste de sub-grupo, o sub-grupo térbio, o sub-grupo érbio, praseodímio, neodímio, samário e suas misturas e nos quais B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto, e manganês, e suas misturas e nas quais x é 2 ou 5.

2 — Como uma composição de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas, caracterizados por terem a fórmula geral ABx, na qual é ítrio, B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês e x é 2 ou 5.

3 — Como uma composição de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados por terem a fórmula geral ABx, na qual A é um elemento lantanídeo do sub-grupo do térbio, B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto, e manganês, e x é 2 ou 5.

4 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas, caracterizados por terem a fórmula geral ABx, na qual A é um elemento lantanídeo do sub-grupo do érbio, B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês e x é 2 ou 5.

5 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados por terem a fórmula geral ABx, na qual A é u'a mistura de dois elementos lantanídeos e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e níquel e suas misturas e x é 2 ou 5.

6 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas, caracterizados por terem a fórmula geral AB2, na qual A é um elemento lantanídeo do sub-grupo do érbio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

7 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados por terem a fórmula geral AB2, na qual A é um elemento lantanídeo do sub-grupo do térbio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

8 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas, caracterizados por terem a fórmula geral AB2, na qual A é ítrio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

9 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados por terem a fórmula geral AB2, na qual A é praseodímio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

10 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com proprie-

dades magnéticas, caracterizados por terem a fórmula geral AB2, na qual A é neodímio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

11 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados por terem a fórmula geral AB2, na qual A é samário e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

12 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados por terem a fórmula geral AB5, na qual A é um elemento lantanídeo do sub-grupo do érbio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

13 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas, caracterizados por terem a fórmula geral AB5, na qual A é um elemento lantanídeo do sub-grupo do térbio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e níquel.

14 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas, caracterizados por terem a fórmula geral AB5, na qual A é ítrio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

15 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados por terem a fórmula geral AB6, na qual A é praseodímio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e níquel.

16 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas caracterizados por terem a fórmula geral AB5, na qual A é neodímio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

17 — Como composições de matéria, os compostos inorgânicos com propriedades magnéticas, caracterizados por

terem a fórmula geral AB5, na qual A é samário e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês.

18 — Como composições de matéria, os compostos caracterizados pela fórmula geral ABx, na qual é disprósio, B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês e x é 2 ou 5.

19 — Como composições de matéria, os compostos caracterizados por terem a fórmula geral ABx, na qual A é hólímio e B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês e x é 2 ou 5.

20 — Como composições de matéria, os compostos caracterizados pela fórmula geral ABx, na qual A é gadolínio, B é um elemento escolhido no grupo que consiste de ferro, cobalto e manganês e x é 2 ou 5.

Reivindica-se, de acôrdo 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 25 de março de 1960, sob nº 17.571.

TERMO Nº 127.690

Depositada em 16 de março de 1961.

Requerente: Wamex S/A Indústria Química — São Paulo.

I) — «Vidro Compactador Rotativo», contendo na armação da máquina rodas (7) laterais e cabos ântero-inferiores (6) removíveis, caracterizada por possuir inferiormente uma placa circular horizontal (1) rotativa, sobre a qual podem ser proporcionados efeitos vibratórios concomitantemente, por meio de um vibrador (2), excêntrico ou não, montado na mesma armação da máquina, para compactação regulável.

II — «Vidro Compactador Rotativo», substancialmente como o descrito acima, reivindicado em I, representado aos desenhos anexos.

LEGISLAÇÃO AERONÁUTICA

Leis, Decretos, Portarias, Resoluções e Despachos de Interesse geral, concernentes à Aeronáutica Civil.

DIVULGAÇÃO Nº 730

Preço: Cr\$ 300,00

A VENDA:

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recômbio Postal

TERMO Nº 127.718

(de 17 de março de 1961)

Requerente: Hico Corporation of America.

Local: Estados Unidos da América.

Título da Invenção: Viga para sustentação de forma para uso em construção de concreto. — Privilégio de Invenção.

1 — Uma viga ajustável para sustentação de forma, do tipo telescópico, que inclui uma seção externa e uma seção interna deslizável no sentido do cumprimento dentro da seção externa, para a ajustagem do comprimento da viga, e um dispositivo para manter uma superfície da seção interna em contato com uma superfície interna da seção externa, caracterizada pelo fato de que, pelo menos uma das citadas superfícies é aliviada em uma área substancial, de modo que as áreas de contato de transferência da carga se limitam primariamente, às partes da seção externa que são mais resistentes à deformação devida aos esforços de flexão, que se desenvolvem na viga carregada, do que as outras partes da citada seção externa.

2 — Uma viga, de acôrdo com o ponto 1, em que a seção externa tem a forma de caixa, caracterizada pelo fato de que as citadas superfícies aliviadas são distribuídas de tal modo, que as citadas áreas de transferência da carga se limitam, primariamente, aos cantos da seção em forma de caixa.

3 — Uma viga de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a citada área aliviada é uma área central substancial das superfícies transversais internas da seção em forma de caixa.

4 — Uma viga de acôrdo com o ponto 1, 2 ou 3, em que a seção interna é uma viga em I, caracterizada pelo fato de que a citada área aliviada é uma área central substancial das superfícies transversais externas da seção em I.

5 — Uma viga de acôrdo com o ponto 1, 2 e 4, caracterizada pelo fato de dita seção em I ter flanges superiores transversais que se estendem para cima e para fora da sua união com a parte central compacta do I, ditos flanges superiores transversais tendo flanges de refôrço que se estendem para baixo ao longo de suas bordas.

6 — Uma viga de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que o citado dispositivo de retenção é um dispositivo de travamento que compreende uma placa de apêro de suporte da carga, tendo uma superfície comprimida contra uma superfície interna da seção externa, sendo pelo menos uma destas últimas superfícies mencionadas aliviada em uma área substancial, de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes.

7 — Uma viga de acôrdo com o ponto 6, caracterizada por compreender virolas que se projetam para cima, ao longo das bordas externas superiores longitudinais da seção interna, mantendo o citado dispositivo de retenção as citadas virolas comprimidas de encontro à superfície interna da parte superior da seção externa.

8 — Uma viga de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada por compreender um suporte de alinhamento de sustentação da carga preso à extremidade externa de uma das

citadas seções da viga, tendo o citado suporte uma flange para entrar em contato sob uma superfície da citada uma seção da viga e um flange vertical de ligação, para ser ligado a uma parte vertical da citada uma seção da viga, através de uma ligação de cisalhamento alivida do cisalhamento vertical.

9 — Uma viga de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada por compreender um suporte de sustentação da carga preso à extremidade externa de uma das citadas seções da viga, tendo o citado suporte um flange adaptado para descansar na parte superior da estrutura de suporte da extremidade da viga e uma saliência que se projeta para cima, adjacente à borda interna do citado flange para proporcionar uma folga pre-determinada entre a superfície superior do flange e uma peça da forma suportada pela viga.

10 — Uma viga de acordo com o ponto 8 ou 9, caracterizada pelo fato de que o citado suporte tem uma configuração que proporciona uma folga pre-determinada entre uma parte vertical externa do suporte e uma estrutura de suporte e uma estrutura de suporte da extremidade da viga.

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 março de 1960 sob n° 17,117.

TERMO 113. 017

Data: 3 de setembro de 1959

Requerente: Benjamin Broughton Blackford e Sam Rizzo — Estados Unidos da América.

Título: Almofada cirúrgica não aderente — Privilégio de Invenção.

1° — Uma almofada cirúrgica não aderente a superfície de feridas em processo de cicatrização, caracterizada pelo fato das fibras externas superficiais, estarem aptas a estabelecer contato com a ferida, revestidas com um material termoplástico sólido, inerte e não aderente ao exsudato da ferida e ao tecido da ferida em processo de cicatrização, sendo o corpo principal da referida tela isenta do referido material, e sendo as malhas da referida tela abertas, deixando passar facilmente os fluidos através das mesmas.

2° — Uma almofada cirúrgica não aderente a superfície de feridas em processo de cicatrização, caracterizada por possuir numerosas fibras salientes, estando as fibras externas inclusive as fibras que se projetam para fora da superfície em contato com a ferida, revestidas com um material termoplástico sólido, inerte e não aderente ao exsudato da ferida e ao tecido da ferida em processo de cicatrização, sendo o corpo principal da aludida tela isenta do dito material, e as malhas da dita tela abertas para permitir a rápida passagem de um fluido através das mesmas.

3° — Uma almofada cirúrgica não aderente, das reivindicações 1 e 2 caracterizada pelo referido material termoplástico ser polietileno.

4° — Uma almofada cirúrgica não aderente, como a das reivindicações 1 e 2, caracterizada pela referida tela ser tecida.

5° — Uma almofada cirúrgica não aderente, como a das reivindicações 1 e 2, caracterizada pela referida tela ser gaze de algodão, de baixa pontagem de fios.

6° — Uma almofada cirúrgica não aderente, como a das reivindicações 1 e 2, caracterizada pela referida tela ser um pano não tecido, perfurado.

7° — Uma almofada cirúrgica não aderente, às superfícies de uma ferida, em processo de cicatrização, caracterizada pelo fato das fibras superficiais em ambos os lados serem revestidas com um material termoplástico inerte e não aderente ao exsudato da ferida e ao tecido da ferida em processo de cicatrização, sendo o corpo principal da referida tela isenta do dito material e as malhas do aludido material abertas, para permitir facilmente a passagem de um fluido através das mesmas.

8° — Uma almofada cirúrgica não aderente, como a das reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo referido material termoplástico ser polietileno.

9° — Uma almofada cirúrgica não aderente, caracterizada por uma tela absorvente de contato adaptada a entrar em contato com uma ferida e um fôro absorvente, tendo a referida tela de contato as fibras externas da face de contato com a ferida revestidas com um material termoplástico sólido, inerte e não aderente à exsudação da ferida, sendo o corpo principal da referida tela de contato isento do aludido material e sendo as malhas da referida tela abertas para permitir a fácil passagem de um fluido através das mesmas, tendo a referida tela de contato, além da facilidade de transferir os fluidos ao referido fôro absorvente, a possibilidade de auxiliar a dispersão do referido fluido quando o aludido curativo estiver em uso.

10 — Uma almofada cirúrgica não aderente, como a da reivindicação 9, caracterizada pelo referido fôro absorvente ser colocado entre duas folhas de tela de contato, tendo pelo menos uma das referidas folhas suas fibras superficiais na face externa revestidas com um material termoplástico sólido, tal como se acha definido na reivindicação 9.

11 — Uma almofada cirúrgica não aderente, como a da reivindicação 10, caracterizada pelas referidas telas de contato possuírem suas fibras superficiais pelo menos, as das superfícies externas, revestidas com o aludido material termoplástico sólido, estando as referidas telas de contato unidas umas às outras nas suas margens por meio do aludido material termoplástico, para englobar o referido fôro absorvente.

12 — Uma almofada cirúrgica não aderente, como a da reivindicação 10, termoplástico sólido ser polietileno, caracterizada pelo referido material

13 — O método para fabricar telas absorventes perfuradas não aderentes à superfície de feridas em processo de cicatrização conservando ao mesmo tempo sua absorvência, caracterizado pelo fato das fibras superficiais apenas serem revestidas com um material termoplástico fundido, inerte e não aderente às superfícies de uma ferida em processo de cicatrização, que seja necessário deitar as fibras salientes de encontro à superfície do pano, deixando em seguida esfriar o referido material termoplástico fundido até sua solidificação.

14 — O método para fabricar almofada cirúrgica não aderente às superfícies de feridas em processo de cicatrização, conservando ao mesmo tempo sua absorvência, caracterizado pelo estabelecimento de um ligeiro contato da superfície da referida tela, com uma película fundida de material termoplástico, inerte e não aderente às superfícies da ferida em processo de cicatrização, restando a referida tela do contato estabelecido com a referida película fundida antes

que o aludido material termoplástico tenha penetrado na intimidade do corpo da tela, deixando em seguida que o aludido material termoplástico do sobre as fibras superficiais da referida tela esfrie e se solidifique.

15 — O método para fabricar almofada cirúrgica, não aderente à superfície de feridas, mantendo ao tempo sua absorvência, caracterizado pela sua passagem entre dois rolos aquecidos, conservando uma película de polietileno fundido sobre a superfície de um dos referidos rolos, mantendo os referidos rolos de tal maneira, que as fibras superficiais numa das faces da referida tela estabeleçam apenas contato com a referida película fundida de polietileno, fazendo passar a referida tela entre os aludidos rolos à mesma velocidade que a velocidade de rotação dos ditos rolos.

16 — O método para fabricar almofadas cirúrgicas, não aderentes à superfície de uma ferida, mantendo ao mesmo tempo a sua absorvência, caracterizado pela passagem da referida tela através do estreitamento existente entre os dois rolos inferiores tendo ao mesmo tempo uma película de uma calandra de três rolos, fundida de polietileno sobre a superfície do rolo mediano da calandra, mantendo o rolo superior e o rolo mediano a uma temperatura acima do ponto de fusão do polietileno e o rolo inferior a uma temperatura abaixo do ponto de fusão do polietileno, conservando a alimentação do polietileno parcialmente fundido sobre o estreitamento existente entre os dois rolos superiores da calandra, e conservando o estreitamento existente entre os dois rolos inferiores através do qual o pano é passado de tal maneira que somente as fibras superiores da face superior da referida tela cheguem a leno, passando a tela à mesma velocidade que a referida película de polietileno de dois rolos inferiores.

17 — O processo de fabricar almofadas cirúrgicas não aderentes como reivindicado em 16, caracterizado pelos rolos superiores da calandra serem conservados a uma temperatura de aproximadamente 180 a 260° F, o rolo inferior a uma temperatura de 120 a 200° F e a película de polietileno sobre o rolo mediano numa espessura de aproximadamente 0,004 de polegada, tudo substancialmente como aqui descrito e representado nos desenhos anexos.

Os requerentes reivindicam de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-Lei número 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da América do Norte, sob número 758.736, de 3 de setembro de 1958.

TERMO N° 111.830

De 16 de julho de 1959

Requerente: Dymo Industries, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: Processo de manufatura de chapa ou tira de plástico com relevos coloridos em contraste — Privilégio de Invenção.

Reivindica-se, como característicos da invenção descrita, os seguintes pontos:

1° "Processo de manufatura de chapa ou tira de plástico com relevos coloridos em contraste", caracterizado por compreender, em conjunto, sucessivamente a aplicação de força a uma lâmina rígida de resina termoplástica para causar uma deformação por fluxo frio em dita lâmina, tal

deformação correspondendo a um relevo, e a lâmina de resina plástica consistindo em uma resina termoplástica escolhida no grupo de clorêto de polivinil e copolímeros de clorêto de polivinil misturados com agentes de composição e laminados para resultar em uma estrutura micelar recozida tendo uma cor de fundo original uniforme, tal estrutura sendo perturbada pela deformação produzida, resultando no contraste de cor do relevo.

2° O processo reivindicado em 1, caracterizado ainda por incluir nos agentes de composição um agente lubrificante.

3° O processo reivindicado em 1, caracterizado ainda por incluir nos agentes de composição um agente estabilizante.

4° O processo reivindicado em 1, caracterizado ainda por incluir, entre os agentes de composição, um material pigmentar escolhido no grupo formado por hidrato de alumínio, hidróxido de cromo hidratado, silicato de magnésio, carbonato de cálcio, terra diatomácea e argilas.

5° Processo para produzir artigos de lâminas de plásticos, tendo relevos coloridos contrastantes, como reivindicado de 1 a 4, compreendendo a aplicação de força a uma lâmina de resina termoplástica na qual dita resina é um material selecionado em um grupo formado de clorêto de polivinil e seus copolímeros, para causar uma deformação a fluxo frio em dita lâmina, formando correspondente relevo, dita lâmina de resina compreendendo uma resina termoplástica em partículas, anilina, lubrificante, estabilizante e um pigmento laminado para prover uma estrutura micelar recozida e uma coloração de fundo uniforme, dita estrutura sendo modificada por dita deformação, para produzir o contraste de cor do relevo.

6° O processo reivindicado em 5, caracterizado ainda porque o pigmento referido é um material escolhido dentre um grupo formado hidrato de alumínio, hidróxido de cromo hidratado, silicato de magnésio, carbonato de cálcio, terra diatomácea e argilas.

7° O processo reivindicado em 5, no qual o pigmento é o hidrato de alumínio.

8° O processo reivindicado em 5, no qual o pigmento é o hidróxido de cromo hidratado.

9° O processo reivindicado em 5, no qual o pigmento é o silicato de magnésio.

10° O processo reivindicado em 5, no qual o pigmento é terra diatomácea.

11° O processo reivindicado em 5, no qual o pigmento é carbonato de cálcio.

12° O processo reivindicado em 5, no qual o pigmento é um colorante ácido contrastante, de um material selecionado dentre um grupo formado por hidrato de alumínio e hidróxido de cromo hidratado.

13° O processo, como definido no ponto 1, caracterizado por a lâmina de resina incluir um plastificante sólido incompatível intermisturado e revestindo as partículas micelares de resina, sendo de baixa opacidade no estado recozido e de alta opacidade nas áreas comprimidas para determinar a deformação a fluxo frio.

14° "Processo de manufatura de chapa ou tira de plástico com relevos coloridos em contraste", como reivindicado de 1 a 13, e substancialmente como descrito e ilustrado nos relatórios e desenhos anexos.

Privilégio de Invenção

TERMO Nº 119.774

De 6 de junho de 1961

Requerente: Potasse et Engrais Chimiques — Paris — França.

Pontos Característicos de «Aperfeiçoamentos na Granulação e Secagem de Produtos Fluidos» (Privilégio de Invenção).

1º — Processo para assegurar a secagem e a granulação de uma fase fluida, com consistência líquida ou pastosa, endurecível por evaporação de água, por meio de uma pulverização da fase fluida no seio de uma corrente gasosa, caracterizado pelo fato de esta fase fluida ser projetada de baixo para cima conjuntamente com a corrente gasosa através de um leito de grânulos em formação, contidos em um recipiente, e gasosa e arrastados por esta, o que provoca uma circulação contínua dos grânulos no interior do recipiente e um depósito progressivo sobre eles da fase fluida pulverizada, a qual sofreu uma secagem preliminar na corrente gasosa no momento da sua pulverização.

2º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a corrente gasosa ser enviada em torno do bico pelo qual é injetada a fase fluida a granular, sendo ainda a velocidade dos gases muito nitidamente superior à da injeção.

3 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a velocidade e o caudal da corrente gasosa serem regulados de forma a manterem o leito de grânulos em via de formação a uma distância bastante grande do bico de injeção da fase fluida, para se formar por cima deste bico uma bolsa com volume suficiente para que o nevoeiro de fase fluida pulverizada possa sofrer uma secagem parcial antes de entrar em contato com o leito de grânulos.

4 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o leito de grânulos em via de formação ser reparado simétrica e ortogonalmente em relação aos jatos coaxiais de fase fluida a secar e de gases.

5 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a energia cinética da corrente gasosa ser tal que o conjunto dos grânulos situados no trajeto principal desta corrente seja levantado por esta acima da superfície superior do leito de grânulos, de maneira a cair sobre o mesmo leito por uma forma sensivelmente contínua, o que provoca correntes de circulação contínuas e regulares dos grânulos na totalidade do leito fluidificado.

6 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a corrente gasosa e o jato de pasta serem enviados de baixo para cima no interior de um recipiente coaxial contendo o leito de grânulos em via de formação, sendo a evacuação dos grânulos formada assegurada por derrame da camada superior do leito de grânulos.

7 — Processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de o recipiente contendo os grânulos em via de formação girar em torno do eixo de pulverização da fase fluida e de envio da corrente gasosa, apresentando a parte inferior deste recipiente uma forma tronco-cônica que desemboca na vizinhança da extremidade do bico de injeção da fase fluida, permitindo esta disposição uma ascensão contínua dos grânulos em formação segundo o eixo do recipiente e o seu regresso progressivo, por gravidade, ao longo das paredes do recipiente à zona de pulverização da fase fluida, segundo correntes de circulação situadas em planos axiais.

8 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a corrente gasosa utilizada para a granulometria ser constituída por gases quentes.

9 — Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de a massa fluida a granular ser previamente aquecida antes da sua injeção.

10 — Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de uma parte dos gases que saem do recipiente de granulação, depois de submetida a novo aquecimento, ser enviada novamente para o bico de injeção da massa fluida, percorrendo desta forma uma parte da corrente gasosa um trajeto em circuito fechado.

11 — Processo de acordo com um dos pontos de 1 a 10, caracterizado pelo fato de a fase fluida a granular ser constituída por uma pasta de fabricação de adubos.

12 — Processo de acordo com um dos pontos de 1 a 10, caracterizado pelo fato de a fase fluida ser constituída por um soluto salino cristalizável.

13 — Processo de acordo com o ponto 1, destinado ao caso de a fase fluida a granular ser constituída por um soluto cristalizável concentrado, caracterizado pelo fato de este soluto previamente aquecido ser pulverizado sobre a massa dos grânulos em formação no seio de uma violenta corrente de ar frio com velocidade nitidamente superior.

14 — Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de ser aplicado à granulação e à secagem de solutos salinos tais como o nitrato de amônio e a uréia.

15 — Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de as calorias dos gases quentes que saem do recipiente de granulação serem recuperadas em um permutador térmico para assegurar o prévio aquecimento da fase líquida a pulverizar.

16 — Aparelho para a secagem e granulação de produtos fluidos com consistência líquida ou pastosa, caracterizado pelo fato de se compreender um invólucro cilíndrico com eixo vertical, prolongado para baixo por um atremonha tronco-cônica que recebe na sua base uma canalização para a admissão de gases, no eixo da qual está disposto um tubo de injeção da fase fluida a granular.

17 — Aparelho de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de a junção entre a canalização de admissão dos gases quentes e a base tronco-cônica do recipiente ser constituída por um dispositivo convergente-divergente, o que favorece a pulverização da fase fluida.

18 — A título de produtos industriais os grânulos obtidos por aplicação de um processo segundo um dos pontos 1 a 15 ou por meio de uma aparelhagem segundo um dos pontos 16 e 17.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da França, em 28 de setembro de 1960 e 4 de novembro de 1960, sob os números 839.717 e 842.983, respectivamente.

TERMO Nº 190.021

De 14 de junho de 1961

Requerente: Dynamit Nobel Aktiengesellschaft, Troisdorf (Município de Colônia), Alemanha.

Pontos característicos de «Processo para a Produção de Resinas Sintéticas Endurecíveis» (Privilégio de Invenção).

Processo para a produção de resinas sintéticas endurecíveis, caracterizado pelo fato de se condensarem boratos fenílicos da fórmula bruta $BO_x(OC_6H_5)_y$, na qual $x = Osley = 2$ ou menor, com para-formaldeído.

TERMO Nº 140.174

De 21 de junho de 1961

Requerente: Beteteiligungs- Und Patentverwaltungsgesellschaft Mit Beschränkter Haftung, firma alemã.

Pontos característicos de: «Processo para a refinação de massas fundidas de ferro bruto por meio da incidência de um jato de oxigênio», — (Privilégio de Invenção).

1º) Processo para a refinação de massas fundidas de ferro bruto pela incidência de um jato de oxigênio no interior do conversor, caracterizado pelo fato de ser possível uma adição maior de sucata ao banho, graças ao fato de se insuflarem, respectivamente, injetarem no jato de oxigênio hidrocarbonetos gasos ou líquidos facilmente volatilizáveis, aumentando-se, correspondentemente, a quantidade de oxigênio.

2º) Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se insuflarem os hidrocarbonetos na parte superior do jato de oxigênio, por exemplo no seu terço superior.

3º) Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se insuflar gás de petróleo.

4º) Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se insuflar gás metano.

5º) Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se insuflar gás de iluminação ou de forno de coque.

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 Re-B 58.353 VI/18b.

partição de Patentes da Alemanha, em 25 de junho de 1960, sob o nº ..

TERMO Nº 130.184

Depositada em 22 de junho de 1961

Requerente: Enzo Nikolaus Kuart Heimann (São Paulo).

Pontos Característicos de: «Original disposição em brinquedo»

1º) «Original disposição em brinquedo», caracteriza-se por assumir formato de brinquedo de inflar, de material plástico adequado, cuja parte superior (1) do seu corpo tem maior tamanho; a parte inferior deste é conectada a uma base (2), através de coluna tubular vertical (3), também inflável; esta base, quando inflada, toma forma de almofada (2) ou outra, e em sua parede interna inferior tem incorporado um peso ou massa estabilizadora (4), em qualquer formato; na parede inferior da almofada, há dois eixos paralelos, com rodas (5), os quais estão fixados a esta base por colagem de fita (6) ou outros processos; a fim de prover o boneco de estabilidade (quando parado ou deslizando), na sua parte inferior ou noutros laterais, tem incorporado também um outro segmento (7) inclinado para baixo,

na forma de rabo, cuja ponta finaliza em bulbo inflável (8), e ainda por o brinquedo poder assumir qualquer formato vários, como de bonecos, bichinhos e outros.

2º) «Original disposição em brinquedos», de acordo com os itens anteriores e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 161.048

Depositada em 21 de julho de 1961

Requerente: Cesare Oresets O'Orasio (São Paulo).

Pontos Característicos de: «Aperfeiçoamentos em Refletores».

1º) «Aperfeiçoamentos em Refletores», caracteriza-se por constituir-se de vários elementos refletores, caracteriza-se por constituir-se de vários elementos refletores (1), e em cada qual, além de fonte luminosa (2), incluem-se duas lentes planoconvexas (3), tendo entre estas um anteparo (3), com fenda (4), na seção desejada, de modo que a convexidade das lentes é voltada para o anteparo; a seguir, inclui-se o uso de lente biconvexa (6) numa única carcaça (7), podem ser usados dois, três ou mais conjuntos refletores (1), nos ângulos desejados.

2º) «Aperfeiçoamentos em refletores», de acordo com o item anterior e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima o ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.155

Depositada em 26-7-61

Requerente: Luiga Papa, São Paulo.

Pontos característicos. — «Armário transformável em mesa e prateleira».

1. «Armário transformável em mesa e prateleira», caracterizado por nas paredes internas laterais do móvel localizarem-se duas articulações (a) e (b), e por a porta (3) do móvel possuir peças (A), uma de cada lado, paralelas às paredes laterais do móvel, articuladas em (a), possuindo as peças (A), ainda, duas articulações (e), à mesma distância do plano da porta que que articulações (a); e ainda por nas articulações (b) acoplarem-se braços (b-e), cujas extremidades (e) articulam-se com uma mesa (1), horizontal; e mais ainda por nas articulações (e) das peças (A) acoplarem-se conjuntos rígidos de braços (c-g; g-f), perpendiculares entre si, pelos pontos (e) superiores, tendo em seus vértices (g) e (f) articulações, estando as articulações (f) acopladas aos pontos situados entre as articulações (b) e (e) dos braços (b-c), e estando as articulações (g) acopladas às extremidades de braços (g-d), paralelos aos braços (b-e), estando as outras extremidades dos braços (g-d) articuladas na mesa (1), nos pontos (d), situados, dos pontos (e), à mesma distância que os pontos (g) dos pontos (f), sendo que as articulações (d-c-f-g) e (g-f-a-b) formam dois quadriláteros articulados, que conservar a horizontalidade da mesa (1).

2. «Armário transformável em mesa e prateleira», como no ponto 1, caracterizado por aos braços (b-c) possuírem prolongamentos (b-h), a partir das articulações (b), nas extremidades (h) dos quais articulam-se eixos localizados nas faces laterais de uma estante ou prateleira (2), possuindo ainda esta prateleira (2), em pontos (h') situados acima dos pontos (b), eixos que articulam-se em braços (h'-h'), paralelos e do mesmo comprimento que os prolongamentos (b-h), sendo que as extre-

midades (h') dos braços (h'-b) articulam-se com pinos das paredes internas do armário.

3. «Armário transformável em mesa e prateleira», como no ponto I, caracterizado por as articulações (d) e (e) da mesa (l), poderem ser situadas em níveis diferentes, conservando-se horizontal a mesa (l).

4. «Armário transformável em mesa e prateleira», substancialmente como o descrito, reivindicado nos pontos I, II e III, e apresentado no desenho anexo.

TERMO Nº 133.180

de 4 de outubro de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã, industrial e comercial.

Pontos característicos de: «Processo para fabricação de ésteres ditiofosfóricos» (Privilégio de invenção).

Processo de fabricação de ésteres de ácidos ditiofosfóricos, caracterizado pelo fato de fazer reagir o O,O-dimetiltiofosfito com cloretos de ácidos aril-sulfônicos.

Finalmente a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 5 de outubro de 1960 sob o nº F 32.272 IVb/12 q.

TERMO Nº 133.203

Depositada em 5-10-61

Requerente: Eletro Metalúrgica Sonreal Ltda., São Paulo.

1. «Original modelo de saboneteira», caracteriza-se por constituir-se por um par de suportes verticais (1), afixados nos laterais numa base horizontal (2), provida ou não de pés (3), a qual possui amplo rebaixo ou bacia central (4); nos dois suportes verticais (1) é montada a saboneteira propriamente dita, composta de dois receptáculos com abas superiores; um dos receptáculos, o trazenro (5), é montado fixo nos suportes; e receptáculo dianteiro (6), é articulado nos suportes, através de eixos (7), e aquele receptáculo dianteiro é articulável em dito eixo, sob ação de molas (3), nestes centralizadas, sendo que uma das extremidades da mola apoia-se em dobra superior (9) dos suportes, e a outra extremidade, apoia-se em saliências (10) existentes nas paredes do receptáculo dianteiro; as paredes do fundo da saboneteira tem uma pluralidade de aberturas (11), e na parede do receptáculo dianteiro, tem também aberturas (12); na parede trazeira do receptáculo fixo, tem furos (13).

2. «Original modelo de saboneteira», de acordo com o ponto anterior e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 459

de 5 de abril de 1958

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã.

Pontos característicos de: «Processo de fabricação de taninos sintéticos» (Privilégio de invenção).

1. Processo para fabricação de um agente tanante sintético, caracterizado

por ser obtido pela dispersão de um produto de condensação, de um aldeído com fenol mono-ou polihidroxílico, em um produto de condensação misto, de um ácido sulfônico aromático nuclear com um aldeído e um fenol halogenado.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser o produto de condensação mencionado em primeiro lugar, obtido de formaldeído e um fenol mono-ou dihidroxílico ou um óleo empíreumático.

3. Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por ser o produto de condensação, mencionado em segundo lugar, obtido de um ácido naftaleno-sulfônico, um cloro-fenol e formaldeído.

4. Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado por ser o clorofenol o orto-clorofenol.

5. Composição de um agente tanante sintético, obtido de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se dispersar 1 — 150% por peso do primeiro produto de condensação no segundo produto de condensação.

6. Composição de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de se dispersar 25-100%, por peso, do primeiro produto de condensação no segundo produto de condensação.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da República Federal Alemã, em 6 de abril de 1957, sob o número F 22.765 IVc/28a.

TERMO: 112.719

De 21 de agosto de 1959

Requerente: L. Schuler A.G., firma industrial e comercial alemã.

Pontos característicos de: «Dispositivo para regular a velocidade do em. o nas prensas» (Privilégio de invenção).

1º Dispositivo para regular a velocidade do êmbolo em prensas, nos quais o ajustamento da velocidade é empreendido com o auxílio de um motor, por sobre uma engrenagem, caracterizado por conter o dispositivo um aparelho medidor da amplitude do ajustamento, e que apresenta um dispositivo de desligamento para o motor e um dispositivo de partida para o dispositivo de desligamento, dependendo a partida de ser alcançada uma determinada cifra, previamente regulável, relativa à extensão da medida desejada.

2º Dispositivo segundo o ponto 1º, caracterizado por haver, ligado à engrenagem, um impulsor, cujos impulsos servem para regular a amplitude da medida para o ajustamento do êmbolo e por ser empregado como aparelho medidor para o ajustamento do êmbolo um contador de impulsos, que dirige o dispositivo de desligamento, em dependência de uma cifra previamente regulada, que deve ser alcançada.

3º Dispositivo segundo ponto 2º, caracterizado por apresentar o contador de impulsos que comanda o desligamento, um dispositivo de partida relacionado com sua posição em zero e por serem o dispositivo de regulagem, com que se regula o número de impulsos no cabo dos quais se dá o desligamento e o contador ligados com um mostrador calibrado na medida do trajeto de deslocamento do êmbolo.

4º Dispositivo segundo o ponto 2º, caracterizado por apresentar a dis-

posição um contador de impulsos sem restabelecimento, para indicar a posição do êmbolo perante uma marca zero, que soma os impulsos produzidos com o ajustamento em um sentido e subtrai os impulsos produzidos com o ajustamento no outro sentido.

5º Dispositivo segundo um dos pontos precedentes, caracterizado por compôr-se o dispositivo de desligamento para o motor acionador de contatos dispostos, de maneira em si conhecida, no circuito de corrente alimentadora do motor, sendo o movimento ligador e interruptor dos contatos comandado, segundo o invento, pelo aparelho contador para o ajustamento do êmbolo.

6º Dispositivo segundo um dos pontos precedentes, caracterizado por apresentar o dispositivo, como acréscimo, pelo menos ainda uma chave manual para ligar e desligar o acionador do ajustamento do êmbolo.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 23 de agosto de 1958, sob o número Sch 24.614 VIII b'21c.

TERMO Nº 112.924

De 31-7-1959

Local: Estado de São Paulo

Requerente: Alvaro Coelho da Silva.

Patente de Invenção: Aperfeiçoamentos em fogões, fogareiros e similares elétricos.

1º Aperfeiçoamentos em fogões, fogareiros e similares elétricos" caracterizados essencialmente pelo fato do dispositivo do aquecimento propriamente dito, constituir-se por um elemento metálico parabólico, em forma de uma calota esférica, cuja superfície interna côncava, é refletora dos raios de calor emanados de uma fonte de energia, convenientemente estudada e montada.

2º Aperfeiçoamentos em fogões, fogareiros e similares elétricos", de acordo com o ponto 1º, e caracterizados ainda pelo fato da base da calota, voltada para cima, ser provida em maior diâmetro, de um setor cilíndrico, resultando da diferença de diâmetro, um assento para apoio da pastilha ou suporte isolante das resistências elétricas, cujos condutores são passantes por orifícios da própria calota; pelo fato ainda deste suporte isolante, ter como elemento de sustentação, um parafuso passante e fixo no vértice da calota, pelo fato ainda da extremidade superior do tor cilíndrico ser revirada externamente, formando um bordo ou outro recurso para encaixe e fixação do dispositivo nas canaletas que circundam as bocas, no forno ou em outro local onde é êle previsto.

3º Aperfeiçoamentos em fogões, fogareiros e similares elétricos" de acordo com os pontos 1º e 2º e caracterizados ainda pelo fato das canaletas verticais das bocas terem conjugadas uma tubulação vertical cuja abertura inferior é disposta horizontalmente sobre uma chapa levemente inclinada para o centro ou laterais de torção plana essa, que serve para o recolhimento e depósito das su-

das 4º Aperfeiçoamentos em fogões, fogareiros e similares elétricos" de acordo com os pontos 1º, 2º e 3º e tudo conforme substancialmente como acima descrito e ilustrado nos desenhos anexos demonstrativos.

TERMO 120.173

De 14 de junho de 1960

Requerente: Filterwerke Mann & Hummel GmbH, firma industrial e comercial alemã.

Pontos característicos de: «Filtro de Fendas» (Privilégio de invenção).

1º Filtro de fendas, cujo corpo de filtração consiste em uma pluralidade de discos, ajustados sobre um pino de montagem ou de fixação e entre si estalados em direção axial, discos êsses que, para formar câmaras de escoamento e zonas anulares que estabelecem a fenda de passagem, possuem aberturas sendo que cada segundo destes discos sobressai, com a sua borda interna, radialmente da borda externa do disco vizinho por uma extensão correspondente à largura da fenda caracterizado pelo fato de que os discos de filtração se acham ajustados, sob pressão, sobre o pino de montagem, sendo que êste toca, apenas em partes da sua circunferência, nas bordas das respectivas aberturas dos discos.

2º Filtro de fendas, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o pino de montagem na região do corpo de filtração, bem como as respectivas aberturas dos discos não são redondas, sendo preferentemente, poligonais.

3º Filtro de fendas, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as aberturas dos discos conjugadas com o pino de montagem são circulares e, ainda, pelo fato de que o pino de montagem apresenta, na região do corpo de filtração, uma seção transversal não redonda, preferentemente poligonal.

4º Filtro de fendas, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a dimensão radial mínima do pino de montagem na região do corpo de filtração é maior do que tôdas as demais dimensões do pino de montagem fora do corpo de filtração.

Finalmente, a depositante reivindica, de de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 26 de junho de 1959, sob o número F 28.788 IVc/12d.

Um total de 4 pontos.

TERMO Nº 126.204

De 30 de janeiro de 1961

Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Werkstad (Suécia).

Título: Arranjo na parte de prensa de uma máquina de fabricar papel.

(Priv. Inv.)
1º — Um arranjo na parte de prensa de uma máquina de fabricação de papel na qual a esteira é tomada fora do arame por meio de um feltro de tomada e é carregada sobre a parte inferior da mesma para uma mordedura de prensa de um rôlo de sucção de topo e um rôlo de base liso que não está incluído na curva de qualquer feltro, caracterizado porque o feltro de tomada com a esteira de papel ainda aderente à sua parte inferior é tirada da dita mordedura de prensa em um trajeto reto, essencialmente horizontal ou inclinado para cima para a vizinhança de um rôlo de topo e um rôlo de base.

2º — Arranjo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o feltro aderente à esteira de papel sobre o rôlo de sucção de topo sobre um ângulo de meramente central de 10 a 30 graus.

3º — Um arranjo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o feltro de tomada é separado da

esteira de papel antes do mesmo passar através da dita mordedura por último mencionada.

4º — Um arranjo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que um rôlo de guia sobre o qual o feltro de tomada volta, está localizado aproximadamente no nível da parte inferior do rôlo de topo da segunda mordedura de prensa e consideravelmente mais próximo ao dito rôlo do que o rôlo de topo da primeira mordedura de prensa.

5º — Um arranjo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de ser provido antes do dito rôlo de guia um dispositivo para soprar a esteira de papel para fora do feltro de tomada, o dito dispositivo de preferência sendo uma caixa combinada de pressão e sucção contra a qual o feltro de tomada é retido em contacto de deslize.

TERMO Nº 122.780

De 12-7-1960

Requerente: Dirceu Ferraz Pacheco e Dr. Emilio Holmuth Ribeiro.
Local: Estado de São Paulo.
Modelo de Utilidade: Unha artificial.

1º) Unha artificial, de plástico ou outro material julgado conveniente, caracterizada por ter feito em tudo idêntico à unha natural devidamente crescida e manicurada, apresentando na sua extremidade livre, isto é, na região em que uma unha se separa do todo, com maior espessura inferior, tendo pequena reentrância de encaixe da extremidade livre de uma unha verdadeira.

2º) Unha artificial, acorde com o ponto anterior, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado nos desenhos em anexo.

TERMO Nº 128.013

De 29 de março de 1961

Requerente: Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Brünning, firma industrial e comercial alemã.

Ponto característico de: "Processo para polimerização e copolimerização de olefinas" (Privilégio de invenção).

1º — Processo para a produção de substâncias macromoleculares a partir de olefinas inferiores contendo até 3 átomos de carbono, preferencialmente a partir de etileno, por meio de homopolimerização e copolimerização a baixas temperaturas e sob baixas pressões, caracterizado pelo fato de se efetuar a polimerização no seio de um meio dispersante e na presença de um sistema catalítico (complexo) constituído por

(a) um saldo de prata fornecedor de íons, capaz de concentrar localmente as olefinas mediante ligação de tipo complexo e

(b) por um catalisador formador de radicais, como seja de preferência um catalisador peroxidico.

2º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a polimerização na presença de água.

3º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem os formadores de complexo em concentração superior a 1%, preferencialmente superior a 5%, calculados em relação ao meio dispersante.

4º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregarem como componentes de copolimerização monômeros polares contendo oxigênio, nitrogênio ou halogênio.

5º — Processo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de estar presente etileno no recipiente

de reação, sob forma localmente concentrada, preferencialmente em ligação de tipo complexo, sem formação de fase fluída sob a temperatura crítica de etileno, de 9,9°C.

6º — Processo para a purificação de polímeros e copolímeros de olefinas inferiores contendo até 12 átomos de carbono, de preferência etileno, produzidos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser tratados os polímeros com um cloreto alcalino ou com um ácido forte, de preferência o ácido nítrico.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 2 de abril de 1960, sob o nº F 30.899 IVb/39c.

TERMO Nº 128.943

Data: 4 de maio de 1961

Requerente: André Salmena.
Local: Juiz de Fora — Minas Gerais.
Título: Aquecedor para bolsa d'água — Privilégio de invenção.

1º) "Aquecedor para bolsa d'água", caracterizado por se constituir de uma rôlha de material adequado para suportar um rosqueamento externo idêntico ao existente nas bolsas d'água comuns, e um furo axial destinado a conter um tubo de material próprio para suportar temperaturas elevadas, o qual é cheio com areia e dotado, internamente, de um tubo de porcelada louça, envolvido externamente por um fio metálico adequado para servir de resistência elétrica, cujas extremidades se ligam à fiação condutora da corrente elétrica, fiação esta dotada de tomada e de um interruptor.

2º) "Aquecedor para bolsa d'água", caracterizado de acordo com o ponto 1 e ainda pelo fato do aquecedor ser constituído por um tubo externo que contém uma resistência elétrica e é cheio com areia, se achar fixado à rôlha que serve de tampa da dita bolsa d'água, previstos os meios de ligar-se essa resistência elétrica com a corrente elétrica, ligação que será controlada por um interruptor.

3º) "Aquecedor para bolsa d'água", caracterizado de acordo com o ponto 2 e ainda substancialmente descrito no relatório e ilustrado pelos desenhos que o acompanham.

TERMO Nº 129.653

De 20 de abril de 1961

Req. José Sanchez Júnior.
Modelo de Utilidade: Fogareiro gerador de gás a querosene.

1º) Fogareiro gerador de gás a querosene, que se constitui de um reservatório de combustível e se caracteriza por possuir uma plataforma circular a qual é sustida por uma série de colunas, tendo em sua periferia um conjunto de canaletas através das quais sobrepassam pavios que servem de mocheiro, as quais são movimentadas através de uma haste lateral.

2º) "Fogareiro gerador de gás a querosene", de acordo com o ponto 1, que se caracteriza por duas camisas concêntricas perfuradas sendo a externa dotada de um cabo lateral com a finalidade de poder ser removidas.

3º) "Fogareiro gerador de gás a querosene", de acordo com os pontos 1 e 2, que se caracteriza por o comando das canaletas portadoras dos pavios ter o seu movimento de ascensão ou descensão produzido por um disco atravessado no sentido longitudinal por uma haste cujo centro apresenta o formato de "U".

4º) "Fogareiro gerador de gás a querosene", de acordo com os pontos 1, 2 e 3, tal como foi descrito, reivindicado e está representado nos desenhos.

TERMO Nº 130.053

de 15 de junho de 1961

Requerente — Cidam — Cia. de Instrumentos e Aparatos Mecânicos — Guanabara.

Pontos Característicos — Dispositivo de Fechamento para Ganchos.

1º — Dispositivo de fechamento para ganchos, que se abre para fora para o fechamento de ganchos com sistema de travamento alojado no dito dispositivo de fechamento, sob forma de uma alavanca de travamento basculante sob pressão de mola, caracterizado pelo fato de que a dita alavanca de travamento apresenta, dos dois lados de seu ponto de rotação, braços, sendo que em posição fechada, um braço bate na ponta do gancho, e o outro bate com o seu ressalto na borda inferior externa do dispositivo de fechamento, impedindo deste modo a abertura do mesmo dispositivo para fora.

2º — Dispositivo de fechamento para ganchos, conforme reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de que o braço dirigido para a haste da dita alavanca de travamento se acha prolongada de maneira que, em caso de pressão externa sobre o dispositivo de fechamento, bata contra a haste do gancho e fique comprimido entre o dispositivo de fechamento e a haste do gancho, evitando assim (1) a abertura do dispositivo de fechamento na direção interna e (2) tornando impossível o destravamento involuntário.

3º — Dispositivo de fechamento para gancho, conforme reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o braço da alavanca de travamento dirigido para a haste do gancho, apresenta um alargamento excedendo a largura do dispositivo de fechamento que permite uma manobra mais fácil por ocasião da basculagem da dita alavanca de travamento, e deste modo, o destravamento do dispositivo de fechamento.

4º — Dispositivo de fechamento para gancho, conforme reivindicado em 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato de que a dita alavanca de travamento é estampada em chapa na forma que mostra o desenho anexo.

Reivindicam-se, finalmente, os benefícios da Convenção Internacional a que alude o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, tendo em vista que uma patente de invenção correspondente, foi concedida pelo Grão Ducado de Luxemburgo, em 16 de

junho de 1960 sob o nº 38.835.

TERMO Nº 130.503

de 30 de junho de 1961

Requerente — David Harold Borwick residente no Estado da Guanabara.

Pontos característicos: — Aperfeiçoamentos em queimadores — Privilégio de Invenção.

Em resumo reivindicam-se como pontos e caracteres constitutivos da invenção:

1º — Aperfeiçoamentos em queimadores, compreendendo um queimador destinado a utilizar gás comum ou gás de bujão, e a ser empregado em focos do tipo comum para fins domésticos, comerciais ou industriais, caracterizados pelo fato de ser dito queimador composto de três peças compreendendo a parte do queimador propriamente dita, a parte tronco-cônica, provida de orifícios para a admissão de ar na corrente do gás, e da parte base do mesmo conjunto na qual se encaixa a dita peça tronco-cônica e sobre a qual assenta a dita peça superior do mesmo queimador.

2º — Aperfeiçoamentos em queimadores, conforme reivindicados em 1, caracterizados pelo fato de que a dita peça tronco-cônica é provida de

uma série de orifícios circundando a sua superfície, os quais permitem a entrada de ar na corrente do gás combustível, aumentando desta maneira a intensidade de sua respectiva chama, sem haver necessidade de aumentar a mesma chama, mediante a admissão de maior volume do dito gás.

3º — Aperfeiçoamentos em queimadores, conforme descritos neste relatório e no desenho anexo.

TERMO Nº 103.368

de 27-6-1965

Req. Soutiens Morisco S. A.
Local — Est. de São Paulo.

Modelo de Utilidade — Novo Modelo de Cinta-Liga.

1º) — Novo Modelo de Cinta-Liga — caracterizado pelo fato de ser constituído a partir de quatro peças de tecido aproximadamente trapezoidais, costuradas aos pares, sendo o conjunto ligado a tira superior horizontal, sobrepondo-se parcialmente as peças centrais, as quais, como as demais, apresentam prolongamentos inferiores por um dos vértices, e os quais se prendem as ligas usuais.

2º) — Novo Modelo de Cinta-Liga, conforme reivindicado anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 130.626

De 6 de julho de 1961

Requerente: Máquinas e Equipamentos de Refrigeração Ltda. — Porto Alegre — Rio Grande do Sul.

Privilégio de invenção: Um interruptor eletro-hidráulico.

1º) Um interruptor eletro hidráulico caracterizado por dois corpos cilíndricos, cada qual com uma câmara interna, sendo eles reunidos e apertados por meio de parafusos e porcas, tendo de permeio um diafragma no qual é presa uma placa metálica de menor diâmetro que a câmara na qual se aloja.

2º) Um interruptor eletro hidráulico de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser a referida placa metálica suscetível de encostar nos bornes que atravessam o fundo da câmara revestidas por isoladores, sendo ditos bornes dotados de uma aba vedadora que assenta nos flanges dos isoladores.

3º) Um interruptor eletro hidráulico de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado por ser o diafragma e a placa ou disco metálico reunidos por um parafuso central cuja cabeça voltada para baixo recebe um isolador e a mola helicoidal apoiada no fundo da câmara em torno do canal de saída do óleo.

4º) Um interruptor eletro hidráulico de acordo com os pontos 1, 2 e 3, substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos que o acompanham.

TERMO Nº 130.827

De 14 de julho de 1961

Requerente: Ciba Société Anonyme — firma industrial e comercial suíça.

Pontos característicos de: Processo para a fabricação de 19-nor-esteroides (Privilégio de invenção.)

1º) Processo para a fabricação de 19-nor-esteroides, especialmente de 6 beta: 19-óxido-esteróides, caracterizado pelo fato de se tratar um 6 beta-hidroxi-esteróide 19-insubstituído com um composto, contendo

um halogênio positivo, monovalente, tendo um peso atômico acima de 20, sob condições produzindo uma dissociação homolítica dos 6-hipohalogenitos formados e, se desejado, se oxidar os resultantes 6 beta: ... 19—óxido-esteróides se desejado, antes e/ou após hidrolizar quaisquer grupos aciloxi presentes, e, se desejado, se introduzir novos grupos hidroxila e/ou um grupo-delta 4-3-oxo, de maneira conhecida.

2º) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se tratar os 6 beta-hidroxi-esteróides com compostos, contendo iodo positivo, monovalente.

3º) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar hipohalogenitos de acila.

4º) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se tratar os 6 beta-hidroxi-esteróides com um tetracilato de chumbo, na presença de iodo.

5º) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se tratar os hidroxi-esteróides com um acilato de mercúrio e iodo.

6º) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se tratar os 6 beta-hidroxi-esteróides com um acilato de prata e iodo.

7º) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação num hidrocarboneto alifático.

8º) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação num hidrocarboneto halogenado.

9º) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação, a uma temperatura acima de 50°C.

10) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se irradiar a solução regional.

11) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar os 5 alfa-halógeno — 6 beta-hidroxi-esteróides como os materiais de partida.

12) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar os 3 beta-aciloxi — 5 alfa-halógeno — 6 beta-hidroxi-compostos da série da espirastana, androstana e pregnana, como os materiais de partida.

13) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar uma 3 beta-aciloxi — 5 alfa-halógeno — 6 beta-hidroxi-espirostana, como a material de partida.

14) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar uma 3 beta-aciloxi — 5 alfa-halógeno — 6 beta-hidroxi — 17-oxo-androstana, como o material de partida.

15) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar uma 3 beta-diaciloxi — 5 alfa-alógeno — 6 beta-hidroxi-androstana, como o material de partida.

16) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar uma 3 beta-aciloxi — 5 alfa-halógeno — 6 beta-hidroxi — 20-oxo-pregnana, como o material de partida.

17) Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar uma 3 beta: 17 alfa-diaciloxi — 5 alfa-halógeno — 6 beta-hidroxi — 20-oxo-pregnana, como material de partida.

18) Processo, para a fabricação de novos óxido-esteróides conduzido substancialmente, conforme descrito em qualquer um dos exemplos acima.

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

Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 15 de julho de 1960, 28 de outubro de 1960, 23 de dezembro de 1960, 5 1961 e 13 de junho de 1961, sob os de abril de 1961, 2 de junho de números 8.133-65 — 12.107-60 — 14.392-65 — 3.889-61 — 6.479-61 e 6.895-61, respectivamente.

TERMO Nº 130.995

Em 19 de julho de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã.

Pontos característicos de: "Composições para Combater Animais Daninhos" — Privilégio de invenção.

Composições para combater animais daninhos, caracterizadas por conterem ou consistirem de 2-dimetilaminofenil-N-metilcarbamotot como substância ativa.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 23 de julho de 1960 sob nº F 31.747 IVe/451.

TERMO Nº 131.713

Em 16 de agosto de 1961

Requerente: Protin Comissões Ltda. — São Paulo — Capital.

Privilégio de invenção: Um capacete de proteção com óculos articulados no mesmo.

1 — Um capacete de proteção com óculos articulados no mesmo caracterizado pelo fato do capacete ser dotado de cancelas de reforço no alto da copa, sendo a central cruciforme e entre os ramos desta, outras em "V".

2 — Um capacete de proteção com óculos articulados no mesmo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser fixado na parte dianteira da copa um bracinho ligeiramente arqueado em cuja extremidade é articulado outro bracinho acentuadamente curvo que se articula na frente de um par de óculos.

Requerente: Monsanto Chemical Company, firma industrial e comer-

TERMO Nº 131.887

Em 22 de agosto de 1961

cial norte-americana.

Pontos característicos de: "Processo para tingimento de mistura de fibra de poliéster-poliacrilonitrila" — Privilégio de invenção.

1 — Processo para tingimento em um só banho de misturas de fibras de poliéster e fibras acrílicas, formadas de polímeros, contendo, pelo menos, 80%, por peso, de acrilonitrila na forma polimérica e de 2 a 10% de uma vinilpiridina na forma polimérica, caracterizado pelo fato de se mergulhar a mistura em um banho corante aquoso, onde a dita mistura é submetida à ação de tingimento de, pelo menos, um corante do tipo ácido a, pelo menos, um corante do tipo acetato hidro-dispersível escolhidos do grupo, que consiste de "Celliton Fast Yellow 4 FL (C.I. Disperse Yellow 23), Eastman Fast Blue B-GIF (C.I. Disperse Blue 27), Resoline Orange GL, Interchem Acetate Pink DNA, Latyl Cerise B, Latyl Red B, Resoline Red 3 BL, Latyl Violet BN, Artisil Direct Yellow RN e Resoline Blue FBL", onde o tingimento é conduzido na presença de um veículo e um agente dispersante aniônico e em que a acidez do banho corante é mantida em um pH de 2 a 3.

2 — Processo, conforme definido no ponto 1, caracterizado pelo fato do dito veículo ser orto-fenil-fenol.

3 — Processo para tingimento em um só banho de misturas de fibras de poliéster e fibras acrílicas, formadas de polímeros, contendo, pelo menos, 80%, por peso de acrilonitrila na forma polimérica e de 2 a 10%, por peso, de vinilpiridina na forma polimérica, caracterizado pelo fato de se mergulhar a mistura em um banho corante aquoso, onde a dita mistura primeiro é submetida a ação de tingimento de, pelo menos, um corante do tipo acetato hidro-dispersível, na presença de um veículo e um agente dispersante aniônico, sendo o dito corante do tipo-acetato hidro-dispersível escolhido do grupo, que consiste de "Celliton Fast Yellow 4 FL (C. I. Disperse Yellow 23), Eastman Fast Blue B-GIF (C. I. Disperse Blue 27), Resoline Orange GL, Interchem Acetate Pink DNA, Latyl Cerise Red B, Resoline Red 3 BL, Latyl Violeta BN, Artisil Direct Yellow RN, Resoline Blue FBL" e suas misturas, depois disso, se ajustar o pH do lote até entre 2 e 3, seguido pela introdução a da, pelo menos, um corante do tipo de ácido.

4 — Processo, conforme definido no ponto 3, caracterizado pelo fato de se adicionar proporções suplementares dos ditos corantes do tipo acetato hidro-dispersíveis, seguinte ao término da ação de tingimento dos corantes desta classe e dos corantes de ácido, os quais foram introduzidos previamente no banho.

5 — Processo, conforme definido no ponto 3, caracterizado pelo fato de se adicionar proporções suplementares dos ditos corantes do tipo ácido, seguinte ao término dos corantes desta classe e dos corantes do tipo acetato hidro-dispersíveis os quais foram previamente introduzidos no banho.

6 — Processo, conforme definido no ponto 3, caracterizado pelo fato da proporção de peso da dita mistura para a água contida no dito banho aquoso corante ser de 1:40.

7 — A invenção substancialmente conforme descrito acima.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 22 de agosto de 1960, sob o nº 50.870.

TERMO Nº 132.629

Em 18 de setembro de 1961

Requerente: Hermes Emarciel Martinelli e Masayuki Ito, local, Estado de São Paulo.

Modelo de utilidade: Chapéu Armavel para proteção contra o sol.

1 — Chapéu armavel para proteção contra o sol", caracterizado pelo fato de ser constituído de folha de cartolina ou similar, recortada na forma aproximada de uma elipse, com aba anterior provida mais internamente de recorte que acompanha suas bordas anteriores, estando a parte central da folha provida de pluralidade de recortes incompletos arqueados, configurando espiral, recortes esses que se irradiam a certa distância de região central circular, terminando a iguais distâncias do centro, a certa distância das bordas da folha.

2 — "Chapéu armavel para proteção contra o sol", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

2 — Chapéu armavel para proteção contra o sol", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 132.676

de 19-9-1961

Req. Adam Geier.

Local: Alemanha Ocidental.

Patente de Invenção: Calção de banho.

1º) Calção de banho com um corpo flutuante enchevel de ar por meio de uma mangueira bocal, fixada no seu interior, caracterizado pelo fato de uma parte superior (3) do corpo flutuante (2) se estende sobre a cintura do calção de banho (4) e de tal modo que atinge a zona do esterno do portador do calção de banho, sendo girável quando vazio com a mangueira bocal fixada (6) na cintura do calção de banho (4).

2º) Calção de banho conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o corpo flutuante, nele fixado, enchevel de ar (2), consiste em lamelas individuais (5).

3º) Calção de banho conforme reivindicação 2, caracterizado pelo fato de que o comprimento das lamelas (5) é diferente.

4º) Calção de banho conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que na cintura do calção de banho (4) são previstos botões (11) por meio dos quais a parte superior girável (3) do corpo flutuante (2) está fixada no calção de banho (1,4).

5º) Calção de banho conforme reivindicação 2, caracterizado por dois corpos flutuantes cujas lamelas se entrelaçam.

6º) Calção de banho conforme reivindicação 5, caracterizado pelo fato de que para encher de ar os dois corpos flutuantes há uma mangueira dupla cujas extremidades livres são tapadas por um fecho em formato de garfo.

7º) Calção de banho acordecum os pontos de 1 a 6, substancialmente como descrito e representado no desenho apenso.

TERMO Nº 137.504

de 27 de março de 1962

Requerente: Ishikawajima-Harima Jukogyo Kabushiki Kaisha, uma sociedade industrial e comercial japonesa.

Pontos característicos de: "Processo econômico para a produção de aço de alta ductilidade" (Privilégio de invenção).

1º) Processo para produzir aço de alta ductilidade, caracterizado por incluir um estágio no qual gás nitrogênio é insuflado no aço derretido, submetido ou não a refinação por oxidação.

2º) Processo para produzir aço de alta ductilidade, caracterizado por incluir um estágio no qual gás nitrogênio é insuflado no aço derretido, submetido ou não a refinação por oxidação, sendo a insuflação do gás nitrogênio efetuada após o adicionamento do agente desoxidante.

3º) Processo para produzir aço de alta ductilidade, caracterizado por incluir os estágios de insuflar gás nitrogênio no aço derretido, submetido ou não a refinação por oxidação; adicionar-lhe, quer simultaneamente com a insuflação do gás oxigênio, quer em seguida à mesma, um elemento de liga ou um qualquer dos agentes desoxidantes normais, ou dos desoxidantes da família do manganês, independentes um do outro, ou ainda, adicionar-lhe, de maneira análoga, uma combinação composta de um agente desoxidante normal com um elemento de liga, ou uma combinação composta de desoxidantes da família de manganês e de um elemento de liga, sendo esse adicionamento procedido simultaneamente, ou numa certa seqüência.

4º) Processo para produzir aço de alta ductilidade, caracterizado por incluir os estágios de: inculcar gás nitrogênio no aço derretido, submetido ou não a refinação por oxidação; adicionar-lhe, outrossim, quer juntamente com a dita corrente de gás nitrogênio, quer depois de completada a ação da insuflação do gás nitrogênio, o elemento metálico que formará o nitrato; ou adicionar-lhe, com a corrente de gás nitrogênio, o elemento metálico formador de nitrato, quer juntamente com um agente desoxidante, quer com um elemento de liga, ou ainda, com uma combinação de agente desoxidante e elemento de liga.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes do Japão, em 20 de julho de 1961, sob nº 26.002-61.

TERMO Nº 145.030

De 29 de novembro de 1962

Requerente: Monsanto Chemical Company, firma norte-americana.

Pontos característicos de: "Aparelho e dispositivo de avanço transversal" (Privilégio de invenção).

1º — Dispositivo de avanço transversal para controlar o deslocamento de um fio em movimento em camadas reversíveis num suporte de fio, caracterizado pelo fato de o dito dispositivo compreender meios sem fim múltiplos arranjados numa relação espaçada angular e adaptados para serem acionados na mesma direção, uma pluralidade de meios de guia espaçados carregados em cada um dos ditos meios sem fim múltiplos, sendo cada um dos ditos meios de guia espaçados adaptados para engatar movivelmente e para deslocar lateralmente o dito fio avançado para o dito dispositivo, movendo-se o dito fio e a dita pluralidade de meios de guia espaçados normalmente substancialmente na mesma direção.

2º — Dispositivo de avanço transversal para controlar o deslocamento de um fio em movimento em camadas reversíveis numa bobina, caracterizado pelo fato de o dito dispositivo compreender um par de correias sem fim arranjadas em relação espaçada angular e adaptadas para serem movidas na mesma direção uma pluralidade de membros guia espaçados carregados em cada uma das ditos correias sem fim, sendo cada um dos ditos membros guia espaçados adaptado para engatar movivelmente e para deslocar lateralmente o dito fio avançado para o dito dispositivo, movendo-se o dito fio e a dita pluralidade de membros guia espaçados normalmente substancialmente na mesma direção.

3º — Dispositivo de avanço transversal de acordo com o ponto 2º, caracterizado pelo fato de que os ditos membros guia numa das ditas correias sem fim são arranjados em relação vacilante aos ditos membros guia na outra das ditas correias sem fim.

4º — Dispositivo de avanço transversal de acordo com o ponto 2º, caracterizado pelo fato de que os ditos membros guia numa das ditas correias sem fim são arranjados em relação vacilante aos ditos membros guia na outra das ditas correias sem fim e em que os ditos membros guia são espaçados igualmente nas ditas correias sem fim.

5º — Dispositivo de avanço transversal de acordo com o ponto 2º, caracterizado pelo fato de que os ditos membros guia numa das ditas cor-

reias sem fim são arranjados em relação vacilante aos ditos membros guia na outra das ditas correias sem fim e em que os ditos membros guia são dispostos espaçados desigualmente nas ditas correias sem fim.

6º — Dispositivo de avanço transversal de acordo com o ponto 2º, caracterizado pelo fato de que o dito par de correias sem fim converge numa das suas extremidades e diverge na sua outra extremidade e em que a dita pluralidade de membros guia espaçados são carregados separadamente e alternativamente pelo dito par de correias sem fim para engatamento com o dito fio avançado para o dito dispositivo na extremidade convergente das ditas correias sem fim e de que os ditos membros guia são desengatados individualmente e alternativamente do dito fio pelo dito par de correias sem fim na sua extremidade divergente.

7º — Dispositivo de avanço transversal de acordo com o ponto 6º, caracterizado ainda pelo fato de proporcionar uma guia fixa próximo da dita extremidade convergente das ditas correias sem fim para guiar o dito fio a ela alimentado para o dito dispositivo.

8º — Dispositivo de avanço transversal para controlar o deslocamento de um fio em movimento em camadas reversíveis numa bobina, caracterizado pelo fato de o dito dispositivo compreender um par de correias sem fim espaçadas adaptadas para serem movidas na mesma direção e arranjadas numa relação angular de lado a lado de maneira a convergirem numa das suas extremidades espaçadas e a divergirem na sua extremidade oposta mais espaçada, uma pluralidade de dedos guia alongados carregados em cada uma das ditas correias sem fim, sendo cada um dos ditos dedos guia fixado por uma das suas extremidades às ditas correias sem fim, projetando-se cada um perpendicularmente a partir delas para

dentro do espaço entre as ditas correias sem fim e sendo cada um dotado de um gancho na sua extremidade oposta para engatar suavemente e deslocar lateralmente o dito fio avançado a ele e movendo-se normalmente substancialmente na mesma direção dos ditos dedos guia.

9º — Dispositivo de avanço transversal para controlar o deslocamento de um fio em movimento em camadas reversíveis numa bobina, caracterizado pelo fato de o dito dispositivo compreender um par de correias sem fim espaçadas adaptadas para serem movidas na mesma direção e arranjadas em relação angular lado a lado de maneira a convergirem numa das suas extremidades espaçadas e a divergirem na sua extremidade oposta mais espaçada, um membro guia fixo colocado próximo das ditas extremidades convergentes do mencionado par de correias sem fim para guiar o dito fio avançado para ele entre o dito par de correias sem fim, uma pluralidade de dedos guia alongados carregados em cada uma das mencionadas correias sem fim, sendo cada um dos ditos dedos guia fixado por uma extremidade às ditas correias sem fim e projetando-se perpendicularmente a partir delas para dentro do espaço entre as ditas correias sem fim e dotado cada um de um gancho oposto à dita extremidade para engatar suavemente o fio avançado a ele na dita extremidade convergente do dito par de correias sem fim enquanto o dito fio e os referidos dedos guia se movem substancialmente na mesma direção, os referidos dedos guia cooperando em si para deslocarem lateralmente o dito fio e formarem um trajeto em zigue-zague que se alarga progressivamente do referido fio quando este se movimenta entre as ditas correias no sentido das suas extremidades di-

vergentes onde os dedos alongados são desengatados individualmente do referido fio em movimento pelas referidas correias sem fim para controlar o deslocamento do fio em movimento numa sequência alternada para trás e para a frente quando o fio é coletado na dita bobina.

10º — Dispositivo de avanço transversal para controlar o deslocamento de um fio em movimento em camadas reversíveis numa bobina, caracterizado pelo fato de o dito dispositivo compreender um par de meios de suporte arranjados espaçados angularmente, um par de meios rotativos espaçados colocados angularmente em cada um dos mencionados meios de suporte, meios flexíveis interligando um dos ditos meios rotativos num dos ditos meios de suporte com um dos ditos meios rotativos no outro dos ditos meios de suporte, meios de potência conectados operantemente aos ditos meios flexíveis para moverem os últimos e os ditos meios rotativos interligados, um par de meios sem fim sendo cada um montado angularmente para rotação na mesma direção no respectivo meio do dito par dos ditos meios rotativos num meio de suporte correspondente, uma pluralidade de meios de guia espaçados em cada um dos referidos meios sem fim, sendo os ditos meios de guia de um dos ditos meios sem fim arranjados em relação vacilante aos ditos meios de guia no outro dos ditos meios sem fim e sendo cada um dos ditos meios de guia espaçados adaptado para engatar e deslocar lateralmente o dito fio avançado ao dito dispositivo, o dito fio e a dita pluralidade de meios de guia espaçados movendo-se normalmente substancialmente na mesma direção.

11º — Aparelho enrolador de fio caracterizado pelo fato de compreender, em combinação, uma fonte de alimentação de fio, um par de membros de viga angulares correspondentes arranjados em relação espaçada convergente numa das suas extremidades e numa relação divergente mais espaçada na sua extremidade oposta, um par de polias estando cada uma montada rotativa e angularmente dentro dos respectivos esquadros fixados ao lado interno de cada um dos ditos membros de viga nas suas ditas extremidades convergente e divergente, um acoplamento flexível interligando uma das ditas polias numa extremidade dos ditos membros de viga com uma polia correspondente das ditas polias numa extremidade correspondente do outro dos ditos membros de viga, meios de potência conectados operantemente ao dito acoplamento flexível para moverem o mesmo e as referidas polias interligadas, um membro de guia fixo sustentado num dos ditos membros de viga das ditas polias numa extremidade convergente para orientação entre os referidos membros de viga do dito fio avançado para eles a partir da dita fonte de alimentação de fio, um par de correias sem fim com cada uma montada numa polia respectiva do dito par das referidas polias num membro de viga respectivo, sendo as ditas correias adaptadas para serem movidas na mesma direção pelos ditos meios de potência e arranjadas em relação angular lado a lado de maneira a convergirem numa das suas extremidades e a divergirem na sua extremidade oposta mais espaçada, uma pluralidade de dedos guia alongados carregados em cada uma das ditas correias sem fim, sendo cada um dos ditos dedos guia fixado por uma das suas extremidades nas referidas correias sem fim e projetando-se perpendicularmente a partir delas para dentro do espaço entre as referidas correias sem fim e sendo cada um dotado de um gancho na sua extremidade oposta para engatar suavemente o dito fio avan-

RADIODIFUSÃO

Decreto n.º 52.795 - de 31-10-1963

Aprova o Regulamento dos Serviços de Radiodifusão.

DIVULGAÇÃO N.º 940

Preço: Cr\$ 3,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n.º 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

çado para êle a partir do dito membro guia na dita extremidade convergente do dito par de correias sem fim enquanto o dito fio e os ditos dedos se movem substancialmente na mesma direção, cooperando os ditos dedos entre si para deslocarem lateralmente o dito fio e para formarem um padrão de zigue-zague que se alarga progressivamente do dito fio quando o último se move entre as ditas correias sem fim no sentido das suas ditas extremidades divergentes onde os dedos guia alongados são desengatados individualmente do dito fio em movimento pelas ditas correias sem fim, uma bobina colocada nas extremidades divergentes das ditas correias sem fim para coletarem o fio depois dos referidos dedos gula serem desengatados dêle, meios para moverem rotativamente a dita bobina e os ditos dedos gula controlando o deslocamento do dito fio numa seqüência de movimento para trás e para a frente quando o dito fio é enrolado uniformemente na dita bobina.

12º — Aparelho de enrolar fio de acôrdo com o ponto 11º, caracterizado pelo fato de que as ditas correias sem fim são colocadas numa posição geralmente aprumada e a dita bobina é colocada num lado e entre as ditas correias sem fim nas suas extremidades divergentes de maneira que o trajeto descendente das ditas correias sem fim num dos seus ditos lados é tangência à superfície periférica do dito fio enrolado na dita bobina e em que os ditos dedos de gula são desengatados das ditas correias sem fim num ponto que está num plano horizontal estendido através do eixo geométrico da dita bobina.

13º — Cada uma e tôdas as características móveis da invenção descrita aqui.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 29 de novembro de 1961, sob o número 156.641.

TERMO Nº 155.970

De 9 de janeiro de 1964

Requerente: Arplac S. A. — Artelatos Plásticos de Calçados de São Leopoldo — Rio Grande do Sul.

Priv.legio de invenção: Um processo de fabricação de calçado plástico.

1º) Um processo de fabricação de calçado plástico, caracterizado pelo fato de o solado ser integrado por uma estrutura de matéria plástica resistente, lisa na superfície superior na parte correspondente à planta e ao arco do pé, com um rebaixo correspondente ao calcâneo. Na superfície inferior a dita estrutura é também lisa, mas prevê na orla externa ou seja, no seu contorno, uma saliência ou rebôrdo que confina as paredes verticais do salto, salto êsse que também prevê um rebôrdo mais alto no seu contorno, ou seja, um rebaixo mais fundo.

2º) Um processo de fabricação de calçado plástico, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de possuir entre o rebôrdo e a sola uma série de perfurações sucessivas e possuir também no salto uma série de furos sucessivos contornando o rebôrdo no runco do rebaixo e mais outros furos situados no meio do dito abaixo.

3º) Um processo de fabricação de calçado plástico, de acôrdo com os pontos

1 e 2, caracterizado pelo fato que, através dos furos previstos na estrutura do solado, é injetado, em estado líquido, pela superfície inferior, matéria plástica que enchendo a lâmina, perfaz toda a parte superior do calçado, enchendo também os rebaixos correspondentes ao salto e ao solado propriamente dito, deixando asperiza na parte inferior deste.

TERMO Nº 98.723

De 25 de novembro de 1957

Requerente: Aureliano Pissolli — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamentos em capotas para veículos — (Privilegio de Invenção).

1º) Aperfeiçoamentos em capotas para veículos, que compreende uma barra rígida, dobrada duas vezes em ângulo reto, conformadora da capota, disposta em direção transversal do veículo e em posição mais ou menos intermediária de seu comprimento, mantendo entre a dita barra e a face interna da capota, uma lâmina de feltro ou material equivalente, tendo como fixação da capota à moldura do parabrisa blocos caracterizados por possuírem um trecho cilíndrico, seguido de um trecho de aba octogonal chata, dos quais o primeiro é encaixável lateralmente na barra horizontal da moldura aberta, enquanto que a aba chata se encaixa em pequena bolsa prevista no canto da capota;

2º) Aperfeiçoamentos em capotas para veículos, conforme reivindicado em 1, que compreende um par de placas para a fixação de cada quebra de vento lateral à moldura do parabrisa, caracterizando-se pelo fato de que a placa superior é formada de dois trechos, um dos quais se fixa por parafusos ou similares à moldura do parabrisa e o outro através de um pino comprimido por mola; contra uma orelha saliente prevista lateralmente na moldura superior do quebra vento, sendo a placa inferior dobrada em L, com um de seus ramos fixado à placa saliente lateral da moldura do parabrisa e o outro solidário por pino apertado por mola contra a crelha saliente inferior do mesmo quebra vento.

3º) Aperfeiçoamentos em capotas para veículos, conforme reivindicado em 1 e 2, possuindo um trinco para as portas do veículo que se caracteriza por ser formado de um bloco recurvado em U, provido de cabo com manopla e mantido articulado na extremidade superior de pequena barra vertical, saliente da armação para a lona em que o dito bloco é mantido de encontro à face interna da porta através de mola, sendo ainda prevista uma barra vertical, fixa ao vão da porta sobre o qual se encaixa o trinco através do bloco recurvado em U fechando-o.

4º) Aperfeiçoamentos em capotas para veículos, conforme reivindicado em 1, 2 e 3, substancialmente como descrito, reivindicado e ilustrados nos desenhos anexos.

Rio de Janeiro, 28 de abril de 1965.

TERMO Nº 105.381

De 22 de novembro de 1958

Requerente: Rockwoolbrás Sociedade Anônima Indústria de Isolantes — Termo Acústicos — São Paulo.

Título: Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante — Privilegio de Invenção.

1º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir

de argila e calcário dolomítico e produto resultante, caracterizado pelo fato de se produzir briquetes compostos de argila, calcário dolomítico, moídos e com porcentagem de 8 a 10% d'água, que são introduzidos em forno vertical.

2º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato que, a partir da zona térmica da extremidade inferior, porém com a temperatura máxima, a corrente em avanço descensional da mistura preparada e inteiramente fundida junto ao ponto de saída do forno, é posta em choque com um jato de vapor ou de ar submetido a muito elevada pressão, êsse jato de vapor seccionado a corrente da mistura fundida e fragmentando a mesma em gotículas que arremessa com grande violência, através de uma abertura, ao interior duma câmara onde as gotículas suspensas e caindo para baixo se expandem, simultaneamente ao estado fibroso da chamada lâ mineral.

3º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante, de acôrdo com os pontos 1 a 3 caracterizado pelo fato que as fibras de lâ mineral, suspensas na câmara e em queda descensional, são submetidas a atuação conglomerante do óleo de vaselina ou semelhante, sendo êsse óleo introduzido na câmara de maneira adequada e sob pressão adequada para formar um conglomerado com as fibras de lâ mineral em suspensão e em queda descensional.

4º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante, de acôrdo com os pontos 1 a 3 caracterizado pelo fato de forno vertical ser provido de paredes duplas entre quais fique sobrando um interstício, de maneira que nesse espaço ôco a água possa ser introduzida, e retrada, estando em níveis diferentes do forno providas três ou mais válvulas de entrada para ar, através das quais é introduzido o ar necessário para a combustão e para a fundição, e cujas válvulas determinam simultaneamente as zonas térmicas do forno.

5º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante, de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de se provar na saída de forno um dispositivo de injeção de vapor d'água, para efeito de rapidamente solidificar e desfiar o material viscoso.

6º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante, de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de estarem providas na câmara uma ou diversas fitas transportadoras sem fim, para que em velocidade, deixar acumular mantos de lâ de determinada espessura e densidade.

7º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante, de acôrdo com os pontos de 1 a 6, caracterizado pelo fato de estarem providas na câmara os meios para introdução, sob a pressão necessária, do óleo de vaselina ou semelhante.

8º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante, de acôrdo com os

pontos de 1 a 7, caracterizado pelo fato da compressão resultante da lâ mineral ter como componentes de argila e calcário a proporção.

SiO₂ 7 A100
2 3

Caco + MgO
3

9º — Processo para produção de lâ mineral, em forno vertical, a partir de argila e calcário dolomítico e produto resultante, substancialmente como descrito no relatório que acompanha.

TERMO Nº 106.045

De 23 de outubro de 1958

Requerente: Solvay & Cie. — Belgia.

Título: "Aperfeiçoamento em processo para a estabilização de hidrocarbonetos clorados" — Privilegio de Invenção.

1º — Aperfeiçoamentos em processo para a estabilização de hidrocarbonetos clorados, caracterizado por se adicionar ou incorporar a êsses hidrocarbonetos clorados uma mistura sinérgica de fenol e de um epoxi-composto.

2º — Aperfeiçoamento em processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se adicionar por litro de hidrocarbonetos clorados, 0,05 a 0,5 g de fenol e 0,5 a 10 g de epoxi-composto.

3º — Aperfeiçoamento em processo para a estabilização do tricloretileno, de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por se adicionar 0,05 a 0,5 g de fenol e 0,5 a 10 g de epoxi-composto por litro de tricloretileno.

4º — Aperfeiçoamento em processo de acôrdo com os pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o epoxi-composto é a epiclorigirina.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 303, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Bélgica, em 9 de novembro de 1957, sob número 444.204.

TERMO Nº 108.201

De 27 de janeiro de 1959

Requerente: Eastman Kodak Company — Norteamericana.

Título — Estopa, filtros para fumo e processo para a sua fabricação — Privilegio de Invenção.

1º) Um processo para abrir continuamente uma estopa multifilamentosa encrespada contínua, caracterizada por compreender a submissão de substancialmente comprimentos iguais dos filamentos da estopa e uma primeira tensão suficiente para catirar os filamentos e retificar temporariamente os encrespamentos, a submissão dos ditos filamentos a uma segunda tensão suficiente para manter os encrespamentos na condição retificada, sendo dita segunda tensão aplicada aos filamentos adjacentes da estopa em comprimentos diferentes da mesma, pelo que os encrespamentos em filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência uns com relação aos outros, a expansão das dimensões da secção transversal da estopa e a restauração dos encrespamentos na estopa na posição fora de coincidência, pelo relaxamento súbito da dita segunda tensão.

2º) Um processo para abrir continuamente uma estopa multifilamentosa encrespada contínua, caracterizada por compreender a submissão da

substancialmente comprimento iguais dos filamentos da estopa e uma primeira tensão suficiente para estirar os filamentos e retificar temporariamente os encrespamentos, a submissão dos ditos filamentos a uma segunda tensão suficiente para manter os encrespamentos na condição retificada, sendo dita segunda tensão aplicada aos filamentos adjacentes da estopa em comprimentos diferentes da marca e em um ângulo com relação à dita primeira tensão, pelo que os encrespamentos em filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência, e expansão das dimensões da secção transversal da estopa e a restauração dos encrespamentos da estopa na posição fora de coincidência, pelo relaxamento súbito de ditos segundo tensão.

3º) Um processo para abrir continuamente uma estopa multi-filamentosa encrespada contínua, caracterizada por compreender a submissão de substancialmente comprimentos iguais dos filamentos da estopa e uma primeira tensão suficiente para educar os filamentos e retifica temporariamente os encrespamentos, a submissão dos ditos filamentos, a uma segunda tensão suficiente para manter os encrespamentos na condição retificada, sendo dita segunda tensão aplicada a filamentos adjacentes de estopa em comprimentos diferentes da mesma, e em um ângulo de entre 5 e 65 graus com relação à dita primeira tensão, pelo que os encrespamentos nos filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência, uma com relação aos outros, a expansão das dimensões da secção transversal da estopa e a restauração dos encrespamentos na estopa na posição fora de coincidência, pelo relaxamento súbito da dita segunda tensão.

4º) Um processo para abrir continuamente uma estopa multifilamentosa encrespada contínua, caracterizada por compreender a submissão de substancialmente comprimentos iguais dos filamentos e retificar temporariamente os encrespamentos, a submissão dos ditos filamentos a uma segunda tensão suficiente para manter os encrespamentos na condição retificada, sendo dita segunda tensão aplicada a filamentos adjacentes da estopa em comprimentos diferentes da mesma, e em um ângulo de 30 graus com relação à dita primeira tensão, pelo que os encrespamentos nos filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência, uns com relação aos outros, a expansão das dimensões da secção transversal da estopa e a restauração dos encrespamentos da estopa na posição fora de coincidência, pelo relaxamento súbito da dita segunda tensão.

5º) Um processo para abrir continuamente uma estopa multifilamentosa encrespada contínua, caracterizada por compreender a submissão de substancialmente comprimentos iguais dos filamentos da estopa e uma primeira tensão suficiente para estirar os filamentos e retificar temporariamente os encrespamentos, a submissão dos ditos filamentos a uma segunda tensão suficiente para manter os encrespamentos na condição retificada, sendo dita segunda tensão aplicada aos filamentos adjacentes da estopa em comprimentos diferentes da mesma, pelo que os encrespamentos nos filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência, mas com relação aos outros, a expansão das dimensões da secção transversal da estopa e a restauração dos encrespamentos na estopa na posição fora de coincidência, pela submissão da estopa a uma tensão de relaxamento, em seguida à dita segunda tensão.

6º) Em um dispositivo para abrir uma estopa multifilamentosa encrespada contínua, uma combinação ca-

acterizada por consistir de um primeiro par de rolos cobertos de borracha, um segundo par de rolos cobertos de borracha, um terceiro par de rolos cobertos de borracha, sendo ditos pares de rolos ajustados em posição para formar uma passagem entre os rolos de cada par, e colocados para formar uma cremalheira entre cada um dos pares de rolos adjacentes, recursos para conduzir dita estopa entre ditos pares de rolos e através as cremalheiras entre os primeiro e segundo pares de rolos e entre os segundo e terceiro pares de rolos, recursos para acionamento para acionar ditos segundo e terceiro pares de rolos, recursos de travamento para travar dito primeiro par de rolos, sendo que os recursos para acionamento destinados ao dito segundo par de rolos e ditos recursos de travamento cooperam para exercer uma tensão por meio dos ditos rolos na estopa, na cremalheira e retificar temporariamente os encrespamentos, recursos compreendendo dito terceiro par de rolos acionado, para manter a tensão na dita estopa na cremalheira entre ditos segundo e terceiro pares de rolos, sendo dito terceiro par de rolos disposto de modo a exercer uma tensão nos filamentos adjacentes da estopa em comprimentos diferentes da mesma, pela que os encrespamentos nos filamentos adjacentes são estirados para fora de coincidência, uns com relação aos outros, e recursos para relaxar subitamente a tensão, pelo que fica possível a recomposição dos encrespamentos na estopa na posição fora de coincidência.

7º) Em um dispositivo para abrir uma estopa multifilamentosa encrespada contínua, uma combinação caracterizada por consistir de um primeiro par de rolos cobertos de borracha, um segundo par de rolos cobertos de borracha, um terceiro par de rolos cobertos de borracha, sendo ditos pares de rolos ajustados em posição de modo a formar uma passagem entre os rolos de cada par, e colocados em

posição de modo a formar uma passagem entre os rolos de cada par e colocado para formar uma cremalheira entre cada um dos pares de rolos adjacentes, recursos para conduzir dita estopa entre dito par de rolos e através das cremalheiras entre os primeiro e segundo e entre o segundo e terceiro pares de rolos, recursos para acionamento para acionar ditos segundo e terceiro pares de rolos, recursos de travamento para travar dito primeiro par de rolos, sendo que os recursos de acionamentos para o dito segundo par de rolos e ditos recursos de travamento, cooperem para exercer uma tensão por meio dos ditos rolos aos filamentos adjacentes da estopa na estopa, na cremalheira entre ditos rolos, suficiente para estirar os filamentos e retificar temporariamente os encrespamentos, recursos compreendendo dito terceiro par de rolos, para manter a tensão na dita estopa na cremalheira entre ditos segundo e terceiro pares de rolos, sendo dito terceiro par de rolos posto em posição em um ângulo com relação ao dito segundo par de rolos e sendo adaptados para exercer uma tensão nos filamentos adjacentes da estopa em comprimentos diferentes da mesma, pelo que os encrespamentos nos filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência uns com os outros, e recursos para relaxar subitamente a tensão de modo a permitir que os encrespamentos se recomponham na estopa na posição fora de coincidência.

8º) Em um dispositivo para abrir uma estopa multifilamentosa encrespada contínua, uma combinação caracterizada por consistir de um primeiro par de rolos cobertos de borracha, um segundo par de rolos cobertos de borracha, um terceiro par de rolos cobertos de borracha, sendo ditos pares de rolos ajustados em posição de modo a formar uma passagem entre os rolos de cada par, e colocados em

posição para formar uma cremalheira entre os pares de rolos adjacentes, recursos para conduzir dita estopa entre ditos pares de rolos e através as cremalheiras entre os primeiro e segundo e entre os segundo e terceiro pares de rolos, recursos para acionamento para acionar ditos segundo e terceiro pares de rolos, recursos para travamento para travar dito primeiro par de rolos, sendo os recursos de acionamento para o dito segundo par de rolos e ditos recursos de travamento cooperativos para exercer uma tensão por meio dos ditos rolos na estopa, na cremalheira entre ditos rolos, suficientes para estirar os filamentos e retificar temporariamente os encrespamentos, recursos compreendendo dito terceiro par de rolos acionado para manter a tensão na dita estopa na cremalheira entre ditos segundo e terceiro pares de rolos, sendo dito terceiro par de rolos colocado em um ângulo de 8 a 65 graus com relação a dito segundo par de rolos, e sendo adaptados para exercer uma tensão em comprimentos diferentes da mesma, pelo que os encrespamentos nos filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência, uns com relação aos outros, e recursos para relaxar subitamente a tensão, permitindo, dessa forma, que os encrespamentos se recomponham na estopa na posição fora de coincidência.

9º) Em um dispositivo para abrir uma estopa multi-filamentosa encrespada contínua, uma combinação caracterizada por consistir de um primeiro par de rolos cobertos de borracha, um segundo par de rolos cobertos de borracha, sendo ditos pares de rolos ajustados em posição de modo a formar uma passagem entre os rolos de cada par, e colocados em posição para formar uma cremalheira entre cada dos pares adjacentes de rolos, recursos para conduzir dita estopa entre ditos pares de rolos e através as cremalheiras entre os primeiro e segundo e entre os segundo e terceiro pares de rolos, recursos de acionamento para acionar ditos segundo e terceiro pares de rolos, recursos de travamento para travar dito primeiro par de rolos, sendo que os recursos de acionamento para o segundo par de rolos e ditos recursos de travamento, são cooperativos para exercer uma tensão por meio dos ditos rolos na estopa, na cremalheira entre ditos rolos, suficiente para estirar os filamentos e retificar temporariamente os encrespamentos, recursos compreendendo dita estopa, na cremalheira entre ditos segundo e terceiro pares de rolos, sendo dito terceiro par de rolos colocado em posição de modo a exercer uma tensão nos filamentos adjacentes da estopa em comprimentos diferentes da mesma, pelo que os encrespamentos nos filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência, uns com relação aos outros, e recursos para retirar a estopa da passagem do dito terceiro par de rolos, numa tensão de relaxamento, pelo que a tensão é relaxada subitamente, permitindo a reconstrução dos encrespamentos da estopa na posição fora de coincidência.

10) Em um dispositivo para abrir uma estopa multi-filamentosa encrespada contínua, uma combinação caracterizada por coincidir de um primeiro par de rolos cobertos de borracha, um segundo par de rolos cobertos de borracha, um terceiro par de rolos cobertos de borracha, sendo ditos pares de rolos ajustados em posição de modo a formar uma passagem entre os rolos de cada par, e colocados em posição para formar uma cremalheira entre cada dos pares adjacentes de rolos, recursos para conduzir dita estopa entre ditos pares de rolos e através as cremalheiras entre os primeiro e segundo e entre os segundo e terceiro pares de rolos, recursos de acionamento

CÓDIGO DE VENCIMENTOS DOS MILITARES

— Lei n° 4.328 — de 30 de abril de 1964

DIVULGAÇÃO N° 911

PREÇO : CR\$ 200,00

A VENDA :

Na Guanabara

Seção de Vendas : Av. Rodrigues Alves, 1

Agência 1 : Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recambólio Postal

Em Brasília

Na Sede do D. I. N.

Touring Club do Brasil : 3º Pavimento da Estação Rodoviária

para acionar ditos segundo e terceiro pares de rolos, recursos de travamento para travar dito primeiro par de rolos, sendo que os recursos de acionamento para o dito segundo par de rolos e os recursos de travamento, são cooperativos para exercer uma tensão por meio dos ditos rolos na estopa, na cremalheira entre ditos rolos, suficiente para estirar os filamentos e retificar temporariamente os encrespamentos, recursos compreendendo dito terceiro par de rolos acionados, para manter a tensão na dita estopa na cremalheira entre ditos segundo e terceiro pares de rolos, sendo dito terceiro par de rolos colocado em posição de modo a exercer uma tensão nos filamentos adjacentes da estopa, em comprimento diferentes da mesma, pelo que os encrespamentos nos filamentos adjacentes são estirados fora de coincidência, uma com relação aos outros, recursos para retirar a estopa da passagem do dito terceiro par de rolos, numa tensão de relaxamento, permitindo, dessa forma, que os encrespamentos se recomponham na estopa na posição fora de coincidência, e recursos empregando um gás sob pressão, colocados entre ditos recursos retirada e dito terceiro par de rolos, para auxiliar a abertura posterior da estopa.

11) Uma estopa, compreendendo uma pluralidade de filamentos contínuos substancialmente encrespados e paralelos, caracterizada porque os encrespamentos em qualquer filamento estão fora de coincidência com relação aos encrespamentos dos filamentos adjacentes.

12) Uma estopa compreendendo uma pluralidade de filamentos contínuos, substancialmente encrespados e paralelos de acetato de celulose, caracterizada porque os encrespamentos em qualquer filamento estão fora de coincidência com relação aos encrespamentos dos filamentos adjacentes.

13) Uma estopa, compreendendo uma pluralidade de filamentos contínuos, substancialmente encrespados e paralelos, de acetato de celulose, caracterizada porque o acetato de celulose tem um teor de acetila dentro da faixa de 38-41%, ditos filamentos tendo o mesmo denier, estando o denier dentro da faixa de 3 a 16 e sendo o denier total da estopa incluído na faixa de 80.000 a 160.000, sendo que os filamentos individuais contêm uma grande quantidade de encrespamento, da ordem de 1,6 a 7,1, encrespamentos por cm., e os encrespamentos em qualquer filamento estão fora de coincidência com relação aos encrespamentos dos filamentos adjacentes.

14) Uma ponta de filtro para cigarro, caracterizada por compreender uma pluralidade de filamentos contínuos encrespados, substancialmente paralelos, estando os encrespamentos de qualquer filamento, fora de coincidência com relação aos encrespamentos dos filamentos adjacentes.

15) Uma ponta de filtro para cigarro, caracterizada por compreender uma pluralidade de filamentos contínuos, encrespados, substancialmente paralelo, de acetato de celulose, estando os encrespamentos em qualquer filamento, fora de coincidência com relação aos encrespamentos dos filamentos adjacentes.

16) Uma ponta de filtro para cigarro, caracterizada por compreender uma pluralidade de filamentos contínuos encrespados e substancialmente paralelos, de acetato de celulose, tendo um teor de acetila dentro da faixa de 38-41%, sendo os ditos filamentos o mesmo denier, estando o denier total da estopa de 3 a 16 e o denier total dos filamentos no filtro dentro da faixa de 80.000 a 160.000, sendo que os filamentos individuais contêm um alto grau de encrespa-

mento em qualquer filamento, estando fora de coincidência com relação aos encrespamentos dos filamentos adjacentes.

TERMO Nº 109.509

De 2 de fevereiro de 1959

Requerente: Laboratório Paulista de Biologia S. A. — Local: Estado de São Paulo.

Patente de invenção: — Um novo processo de preparação do etilendiamino-tetracetato de sódio e antimônio. — Privilégio de invenção.

1º) Processo caracterizado por ser do etilendiamino-tetracetato de sódio e antimônio, correspondente à fórmula bruta $C_{10}H_{13}O_9N_2NaSb$ e resultante da combinação de um mol do sal monossódico do ácido etilendiamino-tetracético com 0,5 mol de trióxido de antimônio.

2º) Processos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de efetuar a reação em meio aquoso, a 100°.

3º) Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de efetuar a reação em meio de outros dissolvente orgânico, miscível com água.

4º) Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de efetuar a combinação entre um mol de ácido dietilendiamino-tetracético, um mol de hidróxido de sódio e 0,5 mol de trióxido de antimônio.

TERMO Nº 109.706

De 13 de abril de 1959

Requerente: Eastman Kodak Company — norte-americana.

Título: "Processo e aparelho para fazer filtros para fumaça de tabaco". — Privilégio de invenção.

1º) Um processo para fazer um elemento de filtro com filamentos contínuos encrespados, caracterizado por compreender: introduzir um feixe de vários milhares de filamentos em um jato; fornecer um gás ao jato, de modo que os filamentos são impedidos através do jato e, ao saírem dele, são empurrados para dentro de um dispositivo de compactação e formação, sendo ali transformados em elementos de filtro; fornecer também uma lâmina para envolvimento ao dispositivo de formação e formação, sendo ali transformados são envolvidos, de maneira substancialmente simultânea; colar o elemento do envolvimento em torno do elemento de filtro; e cortar o elemento de filtro no comprimento.

2º) Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os filamentos compreendem vários milhares de filamentos de acetato de celulose, com um denier entre 1-10.

3º) Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os filamentos são filamentos relativamente finos, de um denier por filamento entre 2-3.

4º) Em um processo para a fabricação de elementos de filtro com filamentos de acetato de celulose plasmificado, no qual os filamentos são conduzidos para um dispositivo de compactação e formação que os transforma no filtro, a fase aperfeiçoada caracterizada por compreender a passagem dos filamentos através de um jato de ar, imediatamente adjacente ao dispositivo de formação, de modo que os filamentos são introduzidos ao dispositivo de formação em uma condição relaxada.

5º) Um processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado porque a pressão do ar para alimentar o jato e empurrar os filamentos é de 0,14 a 1,05 kg/cm² manométricos.

6º) No processo para a fabricação de elementos de filtro com um feixe de vários milhares de filamentos contínuos encrespados, as fases aperfeiçoadas caracterizadas por compreender: espalhar os filamentos encrespados e conduzi-los através de um jato de ar e aplicar ar sob pressão a ele, o suficiente para mover e empurrar os filamentos para dentro de um dispositivo de formação.

7º) Em um processo para a transformação de filamentos contínuos encrespados em um elemento de filtro, por um procedimento que inclui a compactação e a transformação dos filamentos em um filtro, a fase aperfeiçoada caracterizada por compreender empurrar os filamentos para dentro do dispositivo de formação e compactação.

8º) Um aparelho para a fabricação de filtros com filamentos contínuos encrespados, caracterizado por compreender rolos para alimentar os filamentos espalhados a um jato, o dito jato tendo uma forma truncada com a sua extremidade maior colocada em frente dos rolos e a sua extremidade pequena, adjacente a um dispositivo de compactação e formação; uma correia sem fim; e dispositivos para alimentar um material para envolvimento em íntima associação com o dito dispositivo de formação.

9º) Um aparelho, de acordo com o ponto 8, caracterizado porque o jato é colocado segundo um ângulo de 30° em relação ao dispositivo de formação.

10º) Um aparelho, de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a forma truncada tem na extremidade maior um diâmetro de cerca de 5,08 cm e na extremidade pequena um diâmetro de cerca de 15,88 mm.

11º) Um aparelho, de acordo com o ponto 8, caracterizado porque o jato é forrado por um elemento interior que é aparafusado em um elemento exterior, para formar uma câmara de ar tendo um pequeno orifício para saída dela.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na E.E. U.U. da América, em 17 de setembro de 1958, sob nº 761.602.

TERMO Nº 109.838

de 17 de abril de 1950

Requerente: American Flange & Manufacturing Co., Inc., Estados Unidos da América.

Título: "Bicos Respiradores para despejar recipientes". — (Privilégios de Invenção).

Pontos constitutivos

1 — Bico respirador para despejar recipientes, formado com o corpo alongado, oco substancialmente cilíndrico, provido de dispositivos internos que admitem a entrada de ar enquanto é despejado o conteúdo do recipiente, caracterizado pelo fato do respirador ser constituído por um membro divisório (18) disposto no interior do bico, estendendo-se substancialmente em todo o comprimento do mesmo e formando uma passagem interna de ar (17) iso-

laçada da passagem de líquido (14) e do resto do bico, e dispositivos de fixação (20, 26) para fixá-lo ao bico.

2º — Bico respirador de acordo com o ponto 1, caracterizado mais pelo fato dos dispositivos de fixação compreenderem elementos de interligação (20, 26) dispostos entre os referidos membros.

3º — Bico respirador de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do membro divisório ter os lados alargados em todo o seu comprimento, constituindo abas conformadas de modo a se assentarem na superfície interna do bico (3).

4º — Bico respirador de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado mais por ter um conduto suplementar (24) que se projeta lateralmente da extremidade inferior do membro divisório e sobrepõe-se à extremidade de baixo (20) do bico.

5º — Bico respirador de acordo com o ponto 4, caracterizado mais pelo fato do conduto suplementar (24) ser constituído de paredes laterais verticais (25) cujas arestas (26) se ajustam à parede inferior (20) do bico, formando um prolongamento hermético de passagem de ar (17).

6º — Bico respirador de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato do membro divisório (18) ter abas (21) formadas no seu contorno normal de modo a se ajustarem em contato à superfície interna do bico (3) em toda a sua extensão.

7º — Bico respirador de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 6, caracterizado mais pelo fato do membro divisório (18) formar uma passagem de ar (17) isolada da passagem de líquido (14) e do resto do bico, e pelo fato do membro divisório ter — num ponto próximo à extremidade externa do bico — orelhas de fixação (20) projetadas de seus lados, e do bico ter rasgos (28) pelos quais são inseridas as orelhas (20) e dobradas sobre a superfície externa do bico.

8º — Matriz para a formação de um membro divisório para bicos respiradores, caracterizada por uma tira alongada de metal com um corpo (19) e um conduto (24), corpo esse formado com orelhas (20) na parte superior, abas (21) que se projetam de ambos os lados na porção de seu comprimento e angularmente dobradas em relação ao corpo, e um conduto suplementar (24) que se projeta em relação angular ao corpo (19), conduto esse dotado de paredes laterais verticais, formadas com arestas (26) oblíquas e descendentes.

Finalmente, de acordo com a Convenção Internacional para a Proteção da Propriedade Industrial, da União de Paris (1883), revista na Haia (1925), combinada com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, reivindica-se a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes dos E.U.A. sob nº 751.736, em 29 de julho de 1958.

pp. American Flange & Manufacturing Co., Inc., Rio de Janeiro.

TERMO Nº 110.969

de 8 de junho de 1959

Nopco Chemical Company (Estados Unidos da América).

Título: Processo de produzir uma composição estável contendo vitaminas lipossolúveis. — (Priv. Inv.).

1º — Processo de produzir uma composição estável contendo vitaminas lipo-

solúveis, na qual a vitamina lipo-solúvel é facilmente utilizável biologicamente, caracterizado pelo fato de misturar intimamente entre si (a) um material ceroso normalmente sólido tendo um ponto de fusão de pelo menos 45°C., (b) um material contendo vitamina lipo-solúvel escolhido no grupo que consiste de um material que contém vitamina A lipo-solúvel, material que contém vitamina D lipo-solúvel e suas misturas, (c) um material tenso-ativo ingerível, (d) um anti-oxidante ingerível e (e) um poli-sacarídeo higroscópico, formar da mistura uma massa fundida, substancialmente uniforme, formar da massa fundida gotículas líquidas muito pequenas e projetar as gotículas líquidas dentro de uma atmosfera inerte até que elas se solidifiquem substancialmente, tendo as pequenas partículas esféricas assim produzidas as substâncias (a), (b), (c) (d) e (e) solução substancialmente sólida, sendo a quantidade, em peso, de (a) das citadas partículas entre cerca de 10% e 70% do peso da partícula; sendo a quantidade, em peso, de (c) de entre cerca de 0,5% e 60% do peso da partícula e sendo a quantidade, em peso, de (e) de entre cerca de 0,5% e 35% do peso da partícula; sendo o peso somado de (c) e (e) das citadas partículas de entre cerca de 20% e 80% do peso total das partículas e sendo substancialmente todas as citadas partículas capazes de passar através de uma peneira de malha 10 e retidas sobre uma peneira de malha 100.

2. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por (a) o material ceroso normalmente sólido ser uma cera mineral.

3. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por (a), o material ceroso normalmente sólido, ser uma cera vegetal.

4. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por (a) o material ceroso normalmente sólido ser um glicérido hidrogenado tendo um n° de de iodo não superior a 5.

5. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por (e) o poli-sacarídeo higroscópico ser "Polyose D", um poli-sarídeo sintético.

6. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por (e) o poli-sacarídeo higroscópico ser um derivado alginico.

7. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por (e), o poli-sacarídeo higroscópico ser uma goma vegetal.

8. Processo de produzir uma composição estável contendo vitamina lipo-solúvel na qual a vitamina é facilmente aproveitável biologicamente, caracterizado pelo fato de misturar intimamente entre si (a) uma material ceroso normalmente sólido tendo um ponto de fusão de pelo menos 45°C., (b) um material que contém vitamina lipo-solúvel escolhido no grupo que consiste de material que contém vitamina A lipo-solúvel, material que contém vitamina D lipo-solúvel e suas misturas, (c) um material tenso-ativo ingerível, (d) um anti-oxidante ingerível, (e) um poli-sacarídeo higroscópico e (f) farinha vegetal, formar da mistura uma massa fundida, substancialmente uniforme formar da massa fundida gotículas líquidas muito pequenas e projetar as gotículas líquidas através de

uma atmosfera inerte até que elas se solidifiquem substancialmente, tendo as citadas pequenas partículas esféricas assim produzidas as substâncias (a), (b), (c), (d), e (e) em solução substancialmente sólida, formando uma fase contínua, com (f) em suspensão nela e compreendendo até cerca de 15%, em peso, dos pesos somados de (a), (b), (c), (d) e (e); sendo a quantidade, em peso, de (a) nas citadas partículas esféricas, de entre cerca de 10% e 70%, do peso das partículas, sendo a quantidade, em peso, de (c), de entre cerca de 0,5% e 60,0% do peso da partícula, e sendo a quantidade, em peso, de (e), de entre cerca de 0,5 e 35% do peso da partícula; sendo o peso somado de (c) e (e), nas citadas partículas, de entre cerca de 20% e 80% do peso total das partículas e sendo, substancialmente, todas as citadas partículas esféricas capazes de passar através de uma peneira de malha 10 e retiradas sobre uma peneira de malha 100.

9. Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado por (a), o material ceroso normalmente sólido, ser uma cera mineral.

10. Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado por (a), o material ceroso normalmente sólido, ser uma cera vegetal.

11. Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado por (a), o material ceroso normalmente sólido ser um glicérido hidrogenado tendo um número de iodo não superior a 5.

12. Processo de produzir uma composição estável contendo vitamina lipo-solúvel na qual a vitamina é facilmente utilizável biologicamente, caracterizado

pelo fato de misturar intimamente entre si (a) um material ceroso normalmente sólido, tendo um ponto de fusão de pelo menos 45°C., (b) um material contendo vitamina lipo-solúvel escolhido no grupo que consiste de um material que contém vitamina A lipo-solúvel, material que contém vitamina D lipo-solúvel e suas misturas, (c) um material tenso-ativo ingerível, (d) um poli-sacarídeo higroscópico e (f) uma farinha vegetal, formar da mistura uma massa fundida substancialmente uniforme, formar da massa fundida gotículas líquidas muito pequenas e projetar as gotículas líquidas através de uma atmosfera inerte até que elas se solidifiquem substancialmente, tendo as citadas partículas esféricas assim produzidas as substâncias (a), (b), (c), (d), e (e), em forma de solução substancialmente sólida, formando uma fase contínua, com (f) em suspensão nela e compreendendo até cerca de 15%, em peso, dos pesos somados de (a), (b), (c), (d) e (e), sendo a quantidade, em peso, de (a) nas citadas partículas esféricas, de entre cerca de 20,0% e 30% do peso das partículas, sendo a quantidade, em peso, de (c) de entre cerca de 35% e 45% do peso, das partículas e sendo a quantidade, em peso, de (e) de entre cerca de 15% e 20% do peso das partículas de entre cerca de 55% e 60% do peso total das partículas e sendo, substancialmente, todas as citadas partículas esféricas capazes de passar por uma peneira de malha 10 e ser retidas sobre uma peneira de malha 100.

13. Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado por (c), o agente tenso-ativo ingerível ser lecitina.

14. Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado por (c), o agente

tenso-ativo ingerível ser mono-estearato de glicerila;

15. Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado por (e), o poli-sacarídeo higroscópico ser "Polyoses D", um poli-sacarídeo sintético.

16. Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado por (e) o poli-sacarídeo ser alginato de cálcio.

17. Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado por (e), o poli-sacarídeo higroscópico ser goma "guará".

18. Processo de acordo com o ponto 14, caracterizado por (e) e o poli-sacarídeo higroscópico ser "Polyose D", um poli-sacarídeo sintético.

19. Processo de acordo com o ponto 14, caracterizado por (c), o poli-sacarídeo higroscópico ser alginato de cálcio.

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 setembro de 1958, sob n° 761.467.

TERMO N° 111.546

6-7-59

Julius Plauto — São Paulo — Capital.

Modelo de Utilidade para "Novo tipo de injetora de líquidos com repetição, para uso veterinário".

Em resumo reivindica para o presente pedido os pontos característicos:

I — Novo tipo de injetora de líquidos com repetição, para uso veterinário, caracterizado por ter a forma de uma pistola cuja parte superior ou cano gira em torno de um pino para assim permitir a fácil e rápida colocação ou retirada da seringa pela culatra.

II — Novo tipo de injetora de líquidos com repetição, para uso veterinário, caracterizado por ter na ponta do cano da pistola, já reivindicado em I, um dispositivo com duas válvulas sem mola as quais trabalham em oposição para assim controlar a carga e descarga dos líquidos da seringa pelo acionamento manual e sucessivo do gatilho.

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

TERMO N° 112.838

De 27 de agosto de 1959

Privilegio de Invenção.

"Sanfona de vedação com membrana".

Indústrias Mecânicas Hermann Limitada.

São Paulo — Capital.

Reivindica-se, como elementos constitutivos da novidade, e conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1° "Sanfona de vedação com membrana", caracterizada pelo fato de consistir em membrana metálica circular ligada a anel especial de bronze que gira sobre outro de aço, circulando eixo de virabrequim de compressor, sendo que, pela face oposta da membrana, atua mola contra tampa atravessada pelo eixo, e

COLEÇÃO DAS LEIS

1965

VOLUME III ATOS DO PODER LEGISLATIVO

Leis de abril a junho

Divulgação n° 943

Preço: Cr\$ 1.700

VOLUME IV ATOS DO PODER EXECUTIVO

Decretos de abril a junho

Divulgação n° 944

Preço: Cr\$ 5.206

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves,

Agência I - Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Duplidade

Na sede do D. I. M.

qual, pela extremidade oposto apresenta cavidade portadora de mola, que atáa contra esfera que se apoia contra tampa correspondente.

2.) "Sanfona de vedação com membrana", conforme reivindicado anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 115.068

de 26 de novembro de 1959

Bendix Aviation Corporation (Estados Unidos da América)

Título: Artigo de metal em forma de taça tendo um fundo reforçado. (Priv. Inc.)

1. Artigo em forma de taça compreendendo um corpo uma parede lateral cilíndrica e um fundo preso a uma extremidade da referida parede, caracterizado por uma inserção em forma de disco tendo uma margem periférica que se adapta substancialmente à configuração interna da parede lateral do referido corpo e que é mantida dentro deste, em contato com a face interna do seu fundo por uma série de saliências formadas na referida parede lateral e que permitem a referida inserção, sendo esta última feita de um material mais duro do que o de que é feito o corpo.

3. Artigo em forma de taça, de acôrdo em os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do crpo ser feito de alumínio e o disco ser feito de aço.

4. Artigo em forma de taça, de acôrdo em os pontos 1, 2 ou 3 caracterizado pelo fato da referida inserção em forma de disco possuir uma abertura central para receber uma saliência central formada na face interna do fundo do referido corpo.

Reivindica-se, de acôrdo 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 fevereiro de 1959 sob Nº 793.398.

TERMO Nº 117-85

de 16 de março de 1960

Requerente: Italo Brancolini, italiano, geometra, residente em Montecatini Terme (Pistoia) Itália.

Pontos característicos de: "Instalação de cobertura mediante elementos prefabricados para cobrir telhados, Terraços, águas furtadas, paredes e similares" (privilégio de invenção).

1. — Sistema de cobertura de terraços, usando elementos pré-fabricados para cobrir telhados, terraços, sótãos, paredes e semelhantes, caracterizado por compreender o uso de elementos pré-fabricados quadrangulares e especialmente retangulares que são colocados sobre a estrutura a ser coberta e que são moldados ao longo das arestas, a fim de acomodar, ao longo das juntas de pelo menos uma camada de elementos, um sistema de canais (passagens) capazes de efetuar a coleta e o transporte da água que possa penetrar pelas referidas juntas, a fim de eliminá-la.

2 — Instalação de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de incluir elementos pré-fabricados substancialmente quadrangular, configurados ao longo das suas arestas para acomodar, ao longo das juntas, dois conjuntos de passagens ou calhas, de matéria plástica ou similar, destinadas à coleta e condução da água que eventualmente penetra pelas juntas entre os elementos situados lado a lado.

3. — Instalação de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o elemento de cobertura é inferiormente provido de entalhes simétricos, ao longo de um par de arestas paralelas, destinados a formarem, com as faces correspondentes de dois elementos adjacentes, uma cavidade ou passagem, suficiente para acomodar um elemento de calha contínua sob a junta entre duas fileiras de elementos, e, ao longo do outro par de arestas, de entalhes ou reentrâncias, mais prominentes do que os outros entalhes, destinados a acomodar outras calhas, sobrejacentes às primeiras, e formando guarnições de goteira que descarregam nas primeiras calhas.

4. — Instalação de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que as guarnições de goteiras são centradas, sobre as calhas subjacentes, por meio de saliências de centrageim.

5. — Instalação de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o elemento de cobertura é provido de rebaixamentos, formados a partir da superfície inferior, para completarem a formação de células isolantes cheias de ar e, eventualmente, células de ventilação.

6. — Instalação de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que são providas, em dois lados opostos dos seus elementos constitutivos, ranhuras laterais intermediárias, destinadas a formação, com as faces correspondentes de dois elementos, uma posição intermediária da espessura dos elementos, cuja cavidade se destina a acomodar, sob as juntas entre elementos componentes adjacentes, algumas pequenas calhas, dentro das quais é descarregada a umidade que penetra pelas referidas juntas.

7. — Instalação de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a fim de evitar a penetração de umidade por via das juntas que são perpendiculares às que correspondem a um jogo de calhas pequenas, são providas algumas ranhuras inclinadas que, durante a montagem, são combinadas de maneira a formarem condutos de descarga na direção das pequenas calhas perpendiculares aos mesmos.

Finalmente, o depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Itália, em 17 de março de 1959 e 4 de julho de 1959, sob os números 4.251-59 e... 10.931-59, respectivamente.

TERMO Nº 119.050

De 3 de maio de 1960

Privilégio de invenção: "Dispositivo para abertura e fechamento de fôrmas aplicadas na recauchutagem de pneus". — João Maggion — São Paulo.

1º) "Dispositivo para abertura e fechamento de fôrmas aplicadas na recauchutagem de pneus", caracterizado pelo fato de consistir de estrutura em arco, nas laterais do qual, e na parte superior, se encontram dispositivos de acionamento hidráulico ou pneumático, que, por meio de hastes articuladas e segmentos arqueados, permitem a compressão de fôrma de recauchutagem para sua abertura ou fechamento, estando tais dispositivos articulados a estrutura de modo a terem giro no plano vertical.

2º) "Dispositivo para abertura e fechamento de fôrmas aplicadas na

recauchutagem de pneus", conforme reivindicação anterior, caracterizado, mais, pelo fato de que, posteriormente, o dispositivo apresenta conjunto de acionamento hidráulico ou pneumático, para elevação ou rebaixamento de peça circular, ajustável à parte central da fôrma destinada a recauchutagem de pneus.

3º) "Dispositivo para abertura e fechamento de fôrmas aplicadas na recauchutagem de pneus", conforme reivindicações 1º e 2º, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 119.440

De 13 de maio de 1960

Requerente: Laboratório Paulista de Biologia S.A. — Estado de São Paulo. Patent de invenção: Processo para a preparação de nicotinato de magnésio. — Privilégio de invenção.

1º) Process opara preparação de nicotinato de magnésio caracterizado por ser correspondente à fórmula bruta C12H8N2O4Mg e ersultante da combinação de quantidades estequiométricas de ácido nicotínico e de carbonato de magnésio.

2º) Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de efetuar a combinação em meio aquoso.

3º) Processo de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado mais pelo fato de empregar o hidróxido de magnésio m lugar do carbonato de magnésio.

TERMO Nº 119.586

De 20 de maio de 1960

Requerente: Verwaltungsgesellschaft der Werkzeugmaschinenfabrik Oerlikon — Suíça.

Título: Arranjo de válvula de comando para freios a ar comprimido — Privilégio de invenção.

1º) Arranjo de válvula de comando para freios a ar comprimido, munido com uma válvula de admissão que controla a ligação de um reservatório provida de uma mola de fechamento, normalmente mantida fechada, e par cuja abertura é prevista uma haste deslocável, influenciada pela pressão na câmara de pressão no sentido de fechamento da válvula de admissão, arranjo que possui um dispositivo sob a influência da prssão na câmara de pressão para a limitação da pressão máxima na câmara de pressão, mediante fechamento da válvula de admissão, caracterizado por um arrastador (23) deslocável riativamente à válvula de admissão (31), apoiado contra esta por intermédio de uma mola auxiliar (39) e formando um batente móvel para a haste (22), e por um órgão acionado (45) que é fixado na válvula d admissão (31) e está sob a influência da pressão na câmara de pressão, para o fechamento da válvula de admissão (31).

2º) Arranjo de válvula de comando de acôrdo como ponto 1, caracterizado pelo fato de a válvula de admissão (31) cooperar com um assento anclar (33) e possuir no seu interior um espaço (56) no qual se aloja o arrastador (23).

3º) Arranjo de válvula de comando de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato que o órgão acionador (45) encerra uma segunda câmara de pressão (46) que está ligada com a primeira câmara de pressão mencionada (28) através do espaço (56) e um aperfuração (42) na válvula de admissão (31).

Finalmente, a requerente reivindica, de acôrdo com a legislação aplicável, a prioridade do correspondente pedido de patente, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 21 de maio de 1959, sob nº 73.453.

TERMO Nº 119.984

De 7 de junho de 1960

Requerente: De Millus Comércio e Indústria de Roupas Ltda. — Estado da Guanabara.

Título: Nôvo modelo de cinta para senhora. — Modelo de utilidade.

1º) Nôvo modelo de cinta para senhoras, caracterizada por estar constituída na sua parte frontal de duas partes, sendo que a primeira, o superior, está fabricada de um material elástico mais leve enquanto que a parte inferior está fabricada com elástico reforçado.

2º) Nôvo modelo de cinta para senhoras, caracterizada por que a parte ou seção superior frontal do item 1, está limitada na parte superior pela cintura da mesma, e pela inferior por duas abas de elástico forte, compreendendo dita parte aproximadamente a metade da altura total da supracitada cinta.

3º) Nôvo modelo de cinta para senhoras, caracterizada por que as duas abas do item 2, fabricadas como lático reforçado, se sobrepõem uma com outra, reforçando-se aproximadamente a partir do ponto de encontro das mesmas, ponto este correspondente ao centro aproximado da parte frontal da cinta apresentando pela parte superior uma inclinação oblíqua a base, que começa aproximadamente a uma altura correspondente aos quatro quintos da altura da cinta, na parte em que fica unida ao corpo pelo dado, e termina no outro a uma altura aproximada da metade do mesmo, estando as ditas abas limitadas pela sua parte superior pela seção superior de elástico menos forte, e pela inferior pelos terminais da indicada cinta.

4º) Nôvo modelo de cinta para senhoras, conforme descrito e reivindicado, e representado pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 120.001

Requerente: João Alfredo Max Sylly — Francês.

Título: Aperfeiçoamento em Máquina de descorticar Rami — Privilégio de Invenção.

1º — Aperfeiçoamento em máquinas de descorticar rami nas quais o caule do rami é forçado de encontro à periferia de um cilindro dotado de dentes ou saliências ao longo de toda a sua periferia, caracterizado pelo fato de compreenderem na própria armação da máquina, três outros eixos paralelos ao eixo do referido cilindro, eixos esses dos quais o intermediário e um dos extremos se acham equiparados com cilindros lisos, ao passo que o outro serve de montagem a um cilindro de avanço ranhulado ou unervurado.

2 — Aperfeiçoamentos em máquinas de descorticar rami, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreenderem entre os referidos dois cilindros lisos uma correia transportadora que trabalha, distendida sobre um quarto rôlo ou cilindro extremo, de preferência, sob a ação de um rôlo ou cilindro tensor.

3 — Aperfeiçoamentos em máquinas de descorticar rami, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de compreenderem um funil de entrada constituído por uma mesa substancialmente horizontal e uma placa inclinada, à altura do vão entre o cilindro nervurado e o intermediário liso; e um pente ajustável entre a superfície do referido cilindro intermediário liso e a do cilindro descortecedor.

4 — Aperfeiçoamentos em máquinas de descorticar rami, de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes,

caracterizado pelo fato de que os referidos cilindros são postos a girar a velocidades periféricas, substancialmente iguais, por meio de competentes engrenagens, podendo ou devendo, dopem velocidade periférica do cilindro nervurado ser ligeiramente menor do que a do cilindro liso intermediário.

TERMO Nº 120.590

Requerente: American Hospital Supply — Norte Americana.

Título: Instrumento para cortar Sutures Cirúrgicas — Privilégio de Invenção.

1º — Um dispositivo cortador de suturas, caracterizado pelo fato de compreender um corpo em forma de U, de material duro e flexível, tendo um par de braços espaçados e flexíveis, tendo um par de braços espaçados e flexíveis, um dos ditos braços sendo provido com uma sonda afunilada longitudinalmente a partir da extremidade livre do dito braço; uma lâmina presa ao outro dos citados braços, adjacentes à extremidade livre do mesmo, e tendo uma borda cortante reta normalmente afastada da mencionada sonda porém móvel para entrar em contato com a mesma quando os citados braços são flexionados um em direção ao outro.

2 — O dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do referido corpo em forma de U ser feito de um material plástico, duro, flexível.

3 — Um dispositivo cortador de suturas, caracterizado pelo fato de compreender um corpo em forma de U, de material flexível duro, tendo um par de braços flexíveis alongados e normalmente afastados, um dos citados braços sendo provido com uma sonda afunilada estendendo-se longitudinalmente a partir da extremidade livre do mesmo, destinada a levantar as suturas; uma lâmina fixada ao outro dos ditos braços, adjacente à extremidade livre do mesmo e tendo uma borda cortante reta, normalmente afastada da referida sonda porém podendo mover ser para apoiar-se em engajamento com a citada sonda, quando os braços são apertados um contra o outro; e órgão guia formado pelos citados braços, destinados a alinhar a mencionada lâmina e a citada sonda quando os referidos braços são apertados.

4 — Um dispositivo cortador de suturas, caracterizado pelo fato de compreender um corpo de material resistentemente duro e flexível tendo um par de braços flexíveis, alongados e afastados, conectados um ao outro em uma das extremidades do corpo, um dos citados braços sendo provido com uma sonda afunilada que se estende longitudinalmente a partir da extremidade livre do dito braço; uma lâmina fixada ao outro dos referidos braços, adjacente à extremidade livre do mesmo, e tendo uma borda cortante reta, normalmente espaçada da referida sonda, porém móvel para entrar em contato com a mesma, quando ditos braços são comprimidos um contra o outro, um dos braços sendo provido com um ressalto que se estende para dentro e o outro braço tendo uma projeção dirigida para dentro, engajável com o citado ressalto, dita projeção tendo superfícies de apoio arredondadas destinadas a flexionar os citados braços em uma direção substancialmente em um ângulo de 90° com o plano de movimento dos ditos braços para dentro, de modo a orientar a citada lâmina e a mencionada sonda para engajamento mútuo.

5 — O dispositivo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do

referido corpo ser integralmente formado de material plástico relativamente duro e flexível.

6 — Um dispositivo cortador de sutura, caracterizado pelo fato de ter um par de braços horizontais e flexíveis, normalmente espaçados, unidos em uma extremidade por uma porção intermediária integral, cada um dos ditos braços tendo dimensões verticais substancialmente maiores do que sua largura e tendo superfície inferior achatada, um dos ditos braços sendo provido com uma sonda afunilada que se estende longitudinalmente a partir da extremidade livre do respectivo braço e tendo uma superfície inferior em substancial alinhamento com a superfície de fundo do referido braço; uma lâmina cortante fixada ao outro dos referidos braços, adjacente à extremidade livre do mesmo, e tendo uma borda cortante reta, normalmente afastada da citada sonda, porém podendo mover-se de modo a entrar em contato com a mesma quando os braços são apertados um contra o outro; dita sonda uma superfície interna de apoio, plena, engajável com a borda cortante reta da mencionada lâmina quando ditos braços são apertados um contra o outro, e se deslocam verticalmente; e órgãos providos pelos referidos braços de modo a deslocá-los verticalmente a fim de guiar a sonda e a lâmina em alinhamento e mútuo contato, quando os referidos braços são apertados um contra o outro.

7 — O dispositivo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos citados órgãos deslocadores compreenderem porções que se projetam para dentro, providas pelos ditos braços, ditas porções sendo engajáveis, quando os respectivos braços são comprimidos um contra o outro, de modo a deslocar ditos braços em direções verticais opostas.

8 — O dispositivo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos braços, sonda e porção intermediária serem integralmente feitos de um material plástico, duro e flexível.

Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 9 de julho de 1959, sob nº 825.980.

TERMO Nº 121.361

de 20 de julho de 1965

Pittsburgh Plate Glass Company — (Estados Unidos da América).

(Título: Processo de fabricar vidro de silicatos-álcalis. (Priv. Inv.)

1. Um processo de fabricar um vidro de silicatos-álcalis que consiste em formar uma composição dos ingredientes formadores de vidro, incluindo areia, e um ou mais sais de metais alcalinos e fornecer a composição resultante a um forno de fusão de vidro caracterizado por formar a composição por mistura dos ingredientes formadores de vidro com 5% a 20%, em peso de água, em relação com a composição seca, para formar u'a mistura escorível homogênea úmida, e manter a temperatura da composição resultante a 32°C ou mais.

2. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por deixar a composição em repouso por um período de tempo suficiente para se converter em massa sólida, e aquecer, em seguida, a massa sólida até uma temperatura de 32°C ou mais, para passá-la para um estado escorível úmido

3. Um processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por misturar os citados ingredientes formadores de vidro e a citada água por seguidas inversões da cuba que os contém.

4. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo citado sal de metal alcalino ser um carbonato de metal alcalino.

5. Um processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo citado carbonato de metal alcalino ser carbonato de sódio.

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 22 de julho de 1959 sob nº 828.697.

TERMO Nº 122.046

de 17 de agosto de 1960

Requerente: Mueller-Welt Contact Lenses, Inc. Norte Americana.

Título: "Lente de contato e processo para fabricá-la". — Privilégio de Invenção.

1º — Uma lente de contato corneal flexível apropriada para flutuar sobre e aderir à córnea, caracterizada pelo fato de ter uma maciez que se aproxima daquela do olho humano.

2º — Uma lente, de acordo com o ponto 1, caracterizada por possuir uma área central esférica côncava interna que se ajusta substancialmente à córnea do utilizador.

3º — Uma lente, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada por ter um diâmetro externo menor que o diâmetro da parte do limbo do olho do utilizador, porém, maior que a abertura de íris máxima normal do mesmo.

4º — Uma lente, de acordo com o ponto 1, 2, ou 3, caracterizada pelo fato de que a superfície convexa externa da qual apresenta um acabamento mate ou fosco que se estende através sua área de visão central.

5º — Uma lente, de acordo com o ponto 1, 2, 3, ou 4, caracterizada por ter dispositivos em forma de canal para fluido na parte periférica da superfície côncava da mesma, se abrindo para o interior de uma área de poça substancialmente lisa na parte central da dita superfície côncava.

6º — Uma lente, de acordo com o ponto 1, 2, 3 ou 4, que se caracteriza por apresentar um contorno de projeções voltadas para dentro em torno da área periférica da superfície côncava da mesma, pelas quais, quando a dita lente se encontra em posição sobre o dito olho, o fluido lacrimal é conduzido para o interior da área entre a dita lente e o dito olho pelo passar normal da pápebra.

7º — Uma lente, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato de ser composta de um silicone flexível e transparente, macio.

8º — Uma lente, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada por ser composta de silicone tendo uma maciez e flexibilidade, substancialmente idêntica àquela do olho humano e tendo um raio de curva u.a que se aproxima daquela da córnea de forma a não ser deslocada pelo movimento do piscar normal das pálpebras.

9º — Uma lente, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada por ser composta de uma borracha poliolefina hidrocarboneto substituída.

10. — Uma lente, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada por ser composta de uma mistura curada, ou

CONCURSOS PÚBLICOS

OFICIAL JUDICIÁRIO

Da Secretaria da Corregedoria da Justiça do Estado da Guanabara

DIVULGAÇÃO Nº 934

PREÇO: — Cr\$ 130

AUXILIAR DE PORTARIA

Da Secretaria da Corregedoria da Justiça do Estado da Guanabara

DIVULGAÇÃO Nº 934-A

PREÇO: — Cr\$ 130

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas, Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

matada de polisiloxane hidrocarboneto substituída e de um material de enchimento transporte, inerte.

11. — Uma lente, de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de agente de enchimento ser a sílica finamente dividida.

12. — Uma lente, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada por ser composta de borracha dimetilpolisiloxane.

13. — Um processo para a fabricação de uma lente conforme apresentada no ponto 4, para emprego com o olho humano caracterizado por compreender o moldar-se uma lente côncavo-convexa de material transmissor de luz, flexível, tendo uma maciez comparável àquela do olho humano, e formando-se simultaneamente sobre a superfície externa da área central da dita lente um acabamento superficial mate ou fosco.

14. — Um processo para a fabricação de uma lente de acordo com os pontos 5 ou 6, caracterizado por compreender o moldar-se uma lente côncavo-convexa de um material transmissor de luz, flexível, dotado de uma maciez comparável à do olho humano, e formando-se simultaneamente um padrão anular contínuo de projeções voltadas para dentro sobre a área periférica da superfície côncava da dita lente pelo qual uma multiplicidade de passagens são formadas levando da borda periférica para uma área de pouca central lisa da dita superfície côncava.

15. — Uma lente de contacto e processo para fabricá-la substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 19 de agosto de 1959, sob o nº 834.752.

TERMO Nº 122.731

(De 30-6-1960)

Req. José Augusto da Silva Caseiro. Local: Estado de São Paulo. Patente de Invenção: Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás. — Privilégio de Invenção.

1º) Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, caracterizados por ser a parte superior ou média-superior da parede posterior do forno dotada de aberturas quadrangulares vedadas por portinholas ou janelas articuláveis lateralmente a dobradiças, de cujas portinholas partem abas próximas às dobradiças, e que são coligadas a um varão, cuja extremidade livre permanece ao fácil alcance da mão do usuário ou operador do fogão.

2º) Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, acordos com o ponto 1, substancialmente como descrito e representados nos desenhos técnicos apensos.

TERMO Nº 122.732

(De 30-6-1960)

Req. José Augusto da Silva Caseiro. Local: Estado de São Paulo. Patente de Invenção: Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás. — Privilégio de Invenção.

1º) Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, caracterizados por ser a parte superior ou média-superior

da parede posterior do forno provida de uma abertura retangular mais desenvolvida horizontalmente e vedada por uma tampa ou janela articulável inferiormente a dobradiças e movimentada por meio de aba, biela e tirante, este com sua extremidade livre ao alcance da mão do operador ou usuário, diante do fogão.

2º) Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, acordos com o ponto 1, substancialmente como descrito e representados nos desenhos apensos.

TERMO Nº 123.741

(De 25-10-1960)

Requerente: Ary Araújo e Silva, Guanabara.

Título: Protetor de Pernas e Calças contra a Chuva. — (Modelo de Utilidade).

1º) Protetor das pernas e calças contra a chuva, caracterizado por constituir uma peça inteira de material, destinada a cobrir as pernas, presa por uma alça à cintura ou ao cinto do lado da calça.

2º) Protetor das pernas e calças contra a chuva, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser fixado em torno da perna por meio de botões e casas, pressões de macho e fêmea, fecho éclair ou semelhante.

3º) Protetor de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado mais por uma estrutura uniforme e inter-cambiável que se adapta tanto à perna direita como à esquerda.

TERMO Nº 123.573

(De 19-10-1960)

The Wellcome Foundation Ltd. (Inglaterra).

Título: Composição anti-malária e processo para sua fabricação. — (Privilégio de Invenção).

1º) Uma composição anti-malária caracterizada por compreender a mistura de cerca de 45 a 55 partes de 2,4-di-amino-5-(p-cloro-fenil)-6-etil-piridina ou um seu sal e cerca de 35 a 50 partes de 8-(4-amino-1-metil-butil-amino)-6-metoxi quinolina, sendo as quantidades expressas em termos de bases equivalentes.

2º) Uma composição, de acordo com o ponto 1, caracterizada por compreender a mistura de cerca de 50 mg de 2,4-di-amino-5-(p-cloro-fenil)-6-etil-pirimidina ou um seu sal e cerca de 40 mg de 8-(4-amino-1-metil-butil-amino)-6-metoxi-quinolina, sendo as quantidades expressas em termos de bases equivalentes.

3º) Uma composição, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada por se apresentar em forma de comprimido e compreender a citada 2,4-di-amino-5-(p-cloro-fenil)-6-etil-pirimidina e a citada 8-(4-amino-1-metil-butil-amino)-6-metoxi-quinolina em sua forma de sal.

4º) Uma composição, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo citado sal de 2,4-di-amino-5-(p-cloro-fenil)-6-etil-pirimidina ser o monofosfato ou o cloridrato-fosfato, e pelo sal de 8-(4-amino-1-metil-butil-amino)-6-metoxi-quinolina ser o sal di-fosfato.

5º) Uma composição, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelos sais de 2,4-di-amino-5-(p-cloro-fenil)-6-etil-pirimidina e 8-(4-amino-1-metil-butil-amino)-6-metil-

quinolina presentes na mistura serem obtidos por neutralização das duas bases livres com o mesmo ácido.

6º) uma composição, de acordo com qualquer dos pontos 3 a 5, caracterizada por compreender, também, outros ingredientes farmacêuticamente aceitáveis, tais como lactose, amido seco, estearato de magnésio, mono-estearato de glicerila, e lauril-sulfato de sódio.

7º) Um processo para preparar uma composição anti-malária, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por misturar cerca de 45 a 55 partes de 2,4-di-amino-5-(p-cloro-fenil)-6-etil-pirimidina ou um sal dela e cerca de 35 a 50 partes de 8-(4-amino-1-metil-butil-amino)-6-metoxi-quinolina, sendo as quantidades expressas em termos de bases equivalentes.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 30 de setembro de 1960 sob o nº 33.739.

TERMO Nº 123.580

De 19 de outubro de 1960

Requerente: Weco Products Company — Norte-americana.

Título: "Artigos Bacteriostáticos e Processos de Fabricação".

Privilégio de Invenção.

1º) Um material plástico bacteriostático moldado que é compatível com o contato humano, o dito material consistindo essencialmente de uma resina termoplástica orgânica e um agente bacteriostático orgânico distribuído uniformemente através da dita resina termoplástica, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem da dita resina termoplástica orgânica, caracterizado por sua capacidade para ser usado com segurança em contato com a pele humana, retenção de sua atividade bacteriostática, após ser submetido a temperatura de moldagem da dita resina orgânica termoplástica, e consistindo essencialmente de uma salicilanilida clorada escolhida da classe que consiste de 2-hidroxi-5-clorobenzoico-3',4'-dicloro-anilida e 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida.

2º) Material de acordo com o ponto 1, caracterizado por que o dito agente bacteriostático é 2-hidroxi-5-clorobenzoico-3',4'-dicloro-anilida.

3º) Material de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dito agente bacteriostático é o composto 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida.

4º) Um material plástico bacteriostático moldado que é compatível com o contato humano, o dito material consistindo essencialmente de um plástico orgânico e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através do dito plástico, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem do dito plástico orgânico, caracterizado por sua capacidade para ser usado com segurança em contato com a pele humana, retenção sua atividade bacteriostática após ser submetido à temperatura de moldagem do dito plástico orgânico, e consistindo essencialmente de uma salicilanilida clorada escolhida da classe que consiste de 2-hidroxi-5-cloro-benzoico-3',4'-dicloro-anilida e 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida, o dito plástico orgânico sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida, e o conteúdo do dito agente bacteriostático, sendo de 1 a 3% em peso.

tato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida e o conteúdo do dito agente bacteriostático no dito material plástico sendo de 1 a 3% em peso.

5º) Um material plástico bacteriostático moldado que é compatível com o contato humano, o dito material consistindo essencialmente de um plástico orgânico e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através do dito plástico, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem do dito plástico, sendo caracterizado por sua capacidade para ser usado com segurança em contato com a pele humana, retenção sua atividade bacteriostática após ser submetido a temperatura de moldagem do dito plástico orgânico e consistindo essencialmente de 2-hidroxi-5-clorobenzoico-3',4'-dicloro-anilida, o dito plástico sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímero de amida e o conteúdo do dito agente bacteriostático, no dito material plástico, sendo de 1 a 3% em peso.

6º) Um material plástico bacteriostático moldado que é compatível com o contato humano, o dito material consistindo essencialmente de um plástico orgânico e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através do dito plástico, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem do dito plástico orgânico, caracterizado por sua capacidade para ser usado com segurança em contato com a pele humana, retenção sua atividade bacteriostática após ser sujeito a temperatura de moldagem do dito plástico, e consistindo essencialmente de 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida, o dito plástico orgânico sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida, e o conteúdo do dito agente bacteriostático, no dito material plástico, sendo de 1 a 3% em peso.

7º) Um processo para preparar um plástico bacteriostático, caracterizado por compreender a misturação de uma resina termoplástica orgânica com um agente bacteriostático orgânico que é sólido em temperatura ambiente, aquecimento da dita mistura a uma temperatura suficiente para fundir a mesma, e abaixo da temperatura em que o dito agente se decompõe, e moldagem da dita resina termoplástica para obter a composição plástica moldada em que o dito agente bacteriostático apresenta propriedades bacteriostáticas, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de uma salicilanilida clorada escolhida da classe que consiste de 2-hidroxi-5-clorobenzoico-3',4'-dicloro-anilida e 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida.

8º) Um processo para preparar um plástico bacteriostático, caracterizado por compreender a misturação de uma resina termoplástica orgânica com um agente bacteriostático orgânico que é sólido em temperatura ambiente, aquecimento da dita mistura a uma temperatura suficiente para fundir a mesma, e abaixo da temperatura em que o dito agente se decompõe, e moldagem da dita resina termoplástica para obter a composição plástica moldada em que o agente bacteriostático apresenta propriedades bacteriostáticas, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de 2-hidroxi-5-cloro-benzoico-3',4'-dicloro-anilida.

9º) Um processo para preparar um plástico bacteriostático, caracterizado por compreender a mistura de uma resina termoplástica orgânica com um agente bacteriostático orgânico que é sólido em temperatura ambiente, aquecimento da dita mistura a uma temperatura suficiente para fundi-la e abaixo da temperatura em que o dito agente se decompõe, e moldagem da dita composição plástica, para obter a composição plástica moldada em que o dito agente bacteriostático apresenta propriedades bacteriostáticas, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida.

10º) Um processo para preparar um plástico bacteriostático, caracterizado por compreender a mistura de um material termoplástico orgânico com um agente bacteriostático orgânico que é sólido em temperatura ambiente, aquecimento da dita mistura a uma temperatura suficiente para fundi-la, e abaixo da temperatura em que o dito agente se decompõe, e moldagem do dito material plástico, para obter a composição plástica moldada em que o dito agente bacteriostático apresenta propriedades bacteriostáticas, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de uma salicilanilida clorada, escolhida da classe que consiste de 2-hidroxi-5-clorobenzóico-3',4'-dicloro-anilida e 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida, a dita resina termoplástica sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida, e conteúdo do dito agente bacteriostático, no dito material plástico, sendo de 1 a 3% em peso.

11º) Um processo para preparar um plástico bacteriostático, caracterizado por compreender a mistura de um material termoplástico orgânico com um agente bacteriostático orgânico que é sólido em temperatura ambiente, aquecimento da dita mistura a uma temperatura suficiente para fundi-la e abaixo da temperatura em que o dito agente se decompõe, e moldagem do dito material plástico, para obter a composição plástica moldada em que o dito agente bacteriostático apresenta propriedades bacteriostáticas, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de 2-hidroxi-5-clorobenzóico-3',4'-dicloro-anilida, o dito agente termoplástico sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida, e o conteúdo do dito agente bacteriostático, no dito material plástico, sendo de 1 a 3% em peso.

12º) Um processo para preparar um plástico bacteriostático, caracterizado por compreender a mistura de um material termoplástico orgânico com um agente bacteriostático orgânico que é sólido em temperatura ambiente, aquecimento da dita mistura a uma temperatura suficiente para fundi-la e abaixo da temperatura em que o dito agente se decompõe, e moldagem do dito material plástico para obter a composição de plástico moldada em que o dito agente bacteriostático apresenta propriedades bacteriostáticas, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida, o dito material termoplástico orgânico sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida, e o conteúdo

do dito agente bacteriostático, no dito material plástico, sendo de 1 a 3% em peso.

13º) Uma composição plástica bacteriostática, para uso na moldagem de um material plástico bacteriostático que é compatível com o contato humano, consistindo essencialmente de uma composição de moldagem de resina termoplástica orgânica e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através da dita composição de moldagem, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem da dita composição de moldagem de resina termoplástica orgânica, caracterizada por poder ser usada com segurança em contato com a pele humana, mantendo suas propriedades bacteriostáticas após ser submetida a temperatura de moldagem da dita resina termoplástica orgânica, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de uma salicilanilida clorada escolhida da classe que consiste de 2-hidroxi-5-clorobenzóico-3',4'-dicloro-anilida e 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida.

14º) Uma composição plástica bacteriostática, para uso na moldagem de um material plástico bacteriostático que é compatível com o contato humano, a dita composição consistindo essencialmente de uma composição de moldagem de resina termoplástica orgânica e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através da composição de moldagem, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem da composição de moldagem de resina termoplástica orgânica e sendo caracterizada por sua capacidade de ser usada com segurança em contato com a pele humana, e manter suas propriedades bacteriostáticas após ser submetida a temperatura de moldagem da dita resina termoplástica orgânica, o dito agente bacteriostático

consistindo essencialmente de 2-hidroxi-5-clorobenzóico-3',4'-dicloro-anilida.

15º) Uma composição plástica bacteriostática, para uso na moldagem de material plástico bacteriostático que é compatível com o contato humano, a dita composição consistindo essencialmente de uma composição de moldagem de resina termoplástica orgânica e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através da composição de moldagem, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem da composição de moldagem de resina termoplástica orgânica, caracterizada por sua capacidade para ser usada com segurança em contato com a pele humana e manter suas propriedades bacteriostáticas após ser submetida a temperatura de moldagem da resina termoplástica orgânica, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida.

16º) Uma composição plástica bacteriostática, para uso na moldagem de um material plástico bacteriostático que é compatível com o contato humano, a dita composição consistindo essencialmente de uma composição de moldagem plástica orgânica e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através da dita composição de moldagem, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem da dita composição de moldagem de plástico orgânico, caracterizada por sua capacidade para ser usada com segurança em contato com a pele humana e manter suas propriedades bacteriostáticas após ser submetida a temperatura de moldagem da composição plástica orgânica, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de uma salicilanilida clorada, escolhida do grupo que consiste de 2-hidroxi-5-clorobenzóico-3',4'-dicloro-anilida e 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida.

lida, o dito plástico orgânico sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida, e o conteúdo do dito agente bacteriostático, no dito material plástico, sendo de 1 a 3% em peso.

17º) Uma composição plástica bacteriostática, para uso na moldagem de material plástico bacteriostático que é compatível com o contato humano, a dita composição consistindo essencialmente de uma composição de moldagem de plástico orgânico e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através da dita composição de moldagem, o agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem da composição de moldagem de plástico orgânico, caracterizada por sua capacidade para ser usada com segurança em contato com a pele humana e manter suas propriedades bacteriostáticas após ser submetida a temperatura de moldagem de composição plástica orgânica, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de 2-hidroxi-5-clorobenzóico-3',4'-dicloro-anilida, o plástico orgânico sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida e o conteúdo do agente bacteriostático, no material plástico, sendo de 1 a 3% em peso.

18º) Uma composição plástica bacteriostática, para uso na moldagem de um material plástico bacteriostático que é compatível com o contato humano, a dita composição consistindo essencialmente de uma composição de moldagem de plástico orgânico e um agente bacteriostático orgânico uniformemente distribuído através da composição de moldagem, o dito agente bacteriostático tendo uma temperatura de decomposição acima da temperatura de moldagem da composição de moldagem de plástico orgânico e sendo caracterizada por sua capacidade para ser usada com segurança em contato com a pele humana e manter suas propriedades bacteriostáticas após ser submetida a temperatura de moldagem da composição de plástico orgânico, o dito agente bacteriostático consistindo essencialmente de 3,5,3',4'-tetracloro-salicilanilida, o dito plástico orgânico sendo pelo menos um membro do grupo que consiste de ésteres de celulose, polímeros de polietileno, polímeros de vinilideno, copolímeros de acetato de vinila e cloreto de vinila, polímeros de estireno, polímeros de metacrilato e polímeros de amida, e o conteúdo do dito agente bacteriostático, no dito material plástico, sendo de 1 a 3% em peso.

A reivindicação de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE.UU. da América, em 19 de outubro de 1950, sob nº 847.063.

TÉRMO Nº 124.378

De 22-11-1960

Local: Estado de São Paulo.
Req.: Adolf D. Spatz.

Modêlo de Utilidade: Anexo para escritório — Privilégio de Invenção.

1º) "Conjunto para Escritório", constituído por armário provido de prateleiras e escaninhos, caracteriza-

REGULAMENTO DO CONCURSO PARA JUIZ SUBSTITUTO DA JUSTIÇA DO ESTADO DA GUANABARA

DIVULGAÇÃO Nº 920

PREÇO: Cr\$ 120,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recolho Postal

Em Brasília

Na Sede do D. I. N.

do pelo fato de que as laterais de tal armário são articuladas, por dobradiças, dois corpos passíveis de recobrirem a parte anterior do conjunto sendo que um dos corpos, rebatidos para o lado, ficando o espaço anterior correspondente do corpo inicial fechado por tampa, passível de rebatimento contra a face anterior do bar, fechando-o, enquanto que o deslocamento da citada tampa permite acesso ao interior do armário, que se completa em secretária, quando rebatida para o lado o segundo corpo articulado, o qual internamente é igualmente provido de divisões e prateleiras, para a guarda de livros, pastas e documentos, sendo ao mesmo articulada placa rebatível à horizontal, prestando-se de base para máquina de escrever, base essa escorada por apoios laterais igualmente articulados em dobradiças.

2º) "Conjunto para Escritório", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 124.492

De 28 de novembro de 1960

Títulos: "Aperfeiçoamento das Propriedades Coloidais de um Latex de Borracha Sintético de Alto Conteúdo de Sólidos".

Titular: The Goodyear Tire & Rubber Company (Estados Unidos da América).

1º Um processo de preparação de latex de polímero do tipo borracha tendo partículas de latex de grande calibre, por polimerização de um monômero polimerizável, enquanto dispõe em emulsão aquosa contendo de 50 a 150 partes de água por 100 partes de monômero, um agente tensio-ativo produtor de micelas e um iniciador de radical livre numa temperatura de polimerização de cerca de 4,5º a 29,4º C, e formação de partículas de latex do tipo borracha, nas quais o monômero é solúvel, caracterizado por dispensar o monômero o suficiente agente tensio-ativo na água para formar micelas, para auxiliar a conversão de monômero em polímero, numa velocidade média de, pelo menos, cerca de 24 por hora, durante, pelo menos o tempo de converter 40% de monômero em polímero, e estabilizar as partículas de latex resultante, durante a citada conversão, mas insuficiente para impedir que a tensão superficial do sistema aumente até um valor máximo, durante a polimerização; e diminuir depois, até um valor máximo (durante a aglomeração) quando, pelo menos, 40% do monômero se tenham convertido em polímero; remover o monômero que forma polímero; e aumentar a tensão superficial do sistema e tratar as partículas de latex com agitação para produzir aglomeração das partículas de latex e diminuir a tensão superficial, quando pelo menos 40% do monômero se tenham convertido em polímero; remover o monômero que não reagiu do latex aglomerado, e recuperar o latex.

2º Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo menor valor da tensão superficial ocorrer pela primeira vez quando, pelo menos 40% de monômero se tenham convertido em polímero, e cuja tensão superficial permanece, substancialmente, inferior ao valor máximo.

3º Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pela tensão superficial diminuir bruscamente pela primeira vez, pelo tratamento do latex resultante com agitação,

para produzir a aglomeração das partículas do latex.

4º Um processo, de acordo com o ponto 3, caracterizado pela tensão superficial do sistema diminuir até um valor que se aproxima do valor que o sistema tem imediatamente antes da polimerização.

5º Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo agente tensio-ativo estar presente numa proporção que não cubra mais que 30% a 45% da superfície total das partículas de latex quando, pelo menos, 40% de monômero tenham sido convertidos em polímero.

6º Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado por aumentar a tensão superficial até um valor de, pelo menos, 50 dina/cm.

7º Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pela tensão superficial atingir um valor de 50 a 70 dina/cm.

8º Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7, caracterizado pela tensão superficial diminuir até um valor inferior as de 40 dina/cm.

9º Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pela tensão superficial diminuir até um valor de 27 a 35 dina/cm.

10. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo monômero ser polimerizado formando polímero, enquanto se agita o sistema e aumenta a tensão superficial; e modificar a agitação do sistema para provocar a aglomeração das partículas do latex e uma diminuição da tensão superficial, quando, pelo menos, 40% do monômero tenham sido convertidos em polímero.

11. Um processo, de acordo com o ponto 10, caracterizado por aumentar a agitação, suficientemente, para provocar a aglomeração.

12. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 11, caracterizado por converter o monômero em polímero numa velocidade de, pelo menos, cerca de 2% por hora.

13. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 11, caracterizado por converter o monômero em polímero numa velocidade de, aproximadamente, 2 a 5% por hora.

14. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 13, caracterizado pelo monômero polimerizável ser o estirone.

15. Um processo, de acordo com o ponto 14, caracterizado por copolimerizar estirone com butadiene-1,2.

16. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 15, caracterizado por estar o agente tensio-ativo presente numa proporção insuficiente para impedir que a tensão superficial aumente até um valor superior as que tem o sistema imediatamente antes da polimerização e, depois numa velocidade maior do que aumentou a tensão superficial.

17. Um processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado por estar o agente tensio-ativo presente numa proporção não superior a 3 partes por 100 partes de monômero.

18. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 17, caracterizado pelo agente tensio-ativo ser o elcato do potássio.

19. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 18, caracterizado por fazer a polimerização a cerca de 5º C.

20. Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 19, caracterizado por usar cerca de 80 partes de água por 100 partes de monômero.

21. Um latex de polímero do tipo borracha, tendo um conteúdo de hidrocarbonato polímero de, pelo menos, 94% dos sólidos totais e um conteúdo de sólidos de, pelo menos, 68% e uma viscosidade Brookfield inferior a cerca de 2.000 cps quando preparada de acordo com qualquer dos pontos 1 a 20.

22. Um processo, de continuo de preparação do latex do polímero do tipo borracha, tendo um conteúdo de hidrocarbonatos polímero de, pelo menos, 94% dos sólidos totais, e um total de sólidos de, pelo menos, 68% e uma viscosidade Brookfield inferior a 2.000 cps, caracterizado por polimerizar, continuamente, numa série de reatores, um monômero polimerizável, numa eculsão aquosa contendo 50 a 100 partes de água por 100 partes de monômero, um iniciador de radical livre para promover a polimerização do monômero formando polímero, numa temperatura de cerca de 4,5º C a cerca de 49,4º C e agente tensio-ativo produtor de micelas suficientes para iniciar a polimerização ao primeiro reator da série e promover a conversão do monômero em polímero, numa velocidade média de, pelo menos, 2% por hora, durante, pelo menos, a conversão de 40% do monômero em polímero, e estabilizar as partículas do latex resultante, mas insuficiente para aumentar a tensão superficial do sistema até um valor superior nos reatores subsequentes, do que a tida pelo sistema no primeiro reator; e, depois diminuir até um valor, substancialmente, inferior nos reatores restantes, quando pelo menos, 40% do monômero se tenham convertido em polímero, enquanto se agita o sistema em condições variáveis de agitação e temperatura, de modo suficiente para produzir a citada velocidade, e a citada proporção de conversão; e, depois, provocar a aglomeração das partículas do latex; remover, continuamente, o latex aglomerado do último reator da citada série; remover monômeros que não tenham reagidos; e recuperar o latex.

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 4 de dezembro de 1959 sob nº 857.272.

TERMO Nº 124.508

DE 28-11-60

Requerente: Metalúrgica Fracalanza S. A. — Estado de São Paulo.

Patente de Invenção: Processo para a Obtenção de Corpos Ócos — Privilégio de Invenção.

1 — Processo para a obtenção de corpos ócos, consistindo em matriz formada por uma ou mais peças, apresentando vazio interno correspondente à peça a ser fabricada, matriz essa com canal de acesso a seu interior, caracterizado pelo fato de que no mencionado canal é introduzido tubo metálico, portador de líquido, contra o qual atua pistão de prensa.

2 — Processo para a obtenção de corpos ócos, conforme reivindicação anterior, caracterizado, mais, pelo fato de que numa segunda modalidade possível de execução, no interior do tubo metálico ser disposta bóia ou recipiente de paredes flexíveis, ligado a bomba hidráulica.

3 — Processo para a obtenção de corpos ócos, conforme reivindicações 1 e 2, caracterizado, ainda, pelo fato de que numa outra modalidade de

execução, no interior do tubo metálico ser disposta pequena carga explosiva, detonada por pistão que penetra no tubo, vedando sua abertura superior.

4 — Processo para a obtenção de corpos ócos, conforme reivindicações de 1 a 3, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 124.969

De 14 de dezembro de 1960

Título: "Sistema Regulador de Circulação de Combustível em Motores" — Titular: Continental Motors Corporation (Estados Unidos da América).

1 — Um sistema regulador de circulação de combustível para um motor de combustão interna tendo meios de um tubo de distribuição de entrada de ar e um suprimento de combustível para abastecimento de combustível ao motor sob uma pressão variável, em resposta às variações de velocidade do motor, caracterizado por compreender meios reguladores da circulação do combustível operantes para medir o combustível que está sendo fornecido ao motor e meios atuantes sobre os meios reguladores da circulação do combustível em resposta às variações de pressão no tubo de distribuição de entrada de ar e de pressão no abastecimento de combustível.

2 — Um sistema como reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de que os meios reguladores da circulação do combustível compreendem um alojamento do regulador tendo uma entrada de combustível ligada com os meios de suprimento de combustível, uma saída de combustível ligada ao motor e meios de válvula intermediários entre a entrada e a saída e no qual os meios atuantes compreendem meios respondentes à pressão que os meios reguladores da circulação operantes ligados com os meios de válvula para abrir e fechar o mesmo, meios ligando os meios respondentes à pressão com o tubo distribuidor de entrada de ar do motor, e meios ligando os meios respondentes à pressão com os meios de entrada de combustível, os meios respondentes à pressão sendo operáveis para abrir e fechar os meios de válvula respectivamente à medida que a pressão no tubo distribuidor de entrada de ar aumenta e diminui e respectivamente à medida que a pressão do combustível aumenta e diminui.

3. Um sistema como reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato de que o alojamento do regulador tem uma câmara distribuidora de pressão ligada com o tubo distribuidor de entrada de ar e uma câmara de pressão de combustível, entre a entrada do combustível e os meios de válvula, e no qual os meios atuantes compreendem um elemento respondente à pressão em cada câmara de pressão.

4 — Um sistema como reivindicado nos pontos 2 e 3, caracterizado pelo fato de que o alojamento tem um orifício ligando abertamente a entrada e a saída, os meios de válvula compreendendo um elemento pino cônico móvel axialmente disposto no orifício.

5. Um sistema como reivindicado nos pontos 3 e 4, caracterizado pelo fato de que o orifício e as câmaras de pressão são alinhados axialmente um elemento respondente à pressão, compreendendo um pistão disposto na câmara de pressão de combustível e estendendo-se para dentro da câmara de pressão do distribuidor, o pistão carregando o elemento pino cônico e tendo uma área sensível à pressão do combustível exposta à pressão do combustível na câmara de pressão do combustível, e o outro elemento respondente à pressão compreendendo meios atuados por pressão

apoiados pelo alojamento na câmara de pressão do distribuidor e ligado ao pistão ali dentro.

8 — Um sistema como reivindicado nos pontos 2, 3, 4 ou 5, caracterizado pelo fato de incluir meios ajustáveis operantes para limitar o movimento de abertura e fechamento dos meios de válvula.

7 — Um sistema regulador de circulação de combustível em motores, como aqui dentro antes descrito com referência aos desenhos acompanhantes.

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 28 de dezembro de 1959, sob nº 862.328.

TERMO Nº 125.095

De 19 de dezembro de 1960

Título: Guindastes — (Privilégio de Invenção).

Requerente: The Alliance Machine Company (Estados Unidos da América).

1 — Uma estrutura de tenazes para uso com guindastes e semelhantes, compreendendo uma caixa de tenazes com uma porção de coroa, elementos de tenazes pivotadas na dita caixa, arranjos de comando operáveis para abrir e fechar o elemento de tenazes pelo engajamento com aqueles e um membro de braço de comando liberável no dito arranjo de comando adaptado para engajar o dito elemento de tenazes, caracterizada pelo fato de que a dita porção de coroa tem uma abertura estreitada, o dito arranjo de comando tem um elemento de cabeça cônica com o dito membro de braço de comando estendendo-se através daquele, o estreitamento do dito elemento de cabeça correspondendo ao estreitamento da dita abertura de coroa, por meio do que o dito elemento de cabeça é recebido compativelmente dentro da dita abertura de coroa em engajamento com a dita caixa de tenazes, e arranjo liberável adaptado para reter o dito elemento de cabeça cônica dentro da dita abertura de coroa em associação com o dito elemento de tenazes.

2 — Uma estrutura de tenazes, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a circunferência do dito elemento aumenta de sua extremidade e a circunferência da dita abertura de coroa diminui, da entrada da dita abertura.

3 — Uma estrutura de tenazes, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada por conter arranjo operável para desengajar o dito elemento de cabeça cônica da abertura de coroa cônica do dito elemento de tenazes, pela liberação do dito arranjo liberável.

4 — Uma estrutura de tenazes compreendendo uma pluralidade de elementos de tenazes para uso individual em um guindaste de forno de linco, caracterizada pelo fato de que cada um dos ditos elementos de tenazes tem uma abertura cônica, substancialmente idêntica na sua coroa e de que são providos arranjos de comando operáveis, para abrir e fechar um elemento de tenazes pelo seu engajamento com aqueles, um membro de braço de comando liberável adaptado para engajar o dito arranjo de comando com o dito elemento de tenazes, o dito arranjo de comando tendo um elemento de cabeça cônico com o dito braço de comando estendendo-se através daquele, o estreitamento do dito elemento de cabeça correspondendo ao estreitamento da dita abertura de coroa, por meio do que o dito elemento de cabeça é compativelmente recebido dentro da dita abertura de coroa, para engajamento com o dito elemento de tenazes, arranjo liberável adaptado para reter o dito

elemento de cabeça estreitada dentro da dita abertura de coroa cônica em engajamento com o dito elemento de tenazes e arranjo operável para reter o dito elemento de tenazes e arranjo operável para reter o dito elemento de tenazes em uma posição substancialmente fixa, por meio do que o dito elemento de tenazes e substancialmente restrito contra fechamento subsequente ao desengajamento do dito arranjo de comando.

5 — Uma estrutura de tenazes para uso com guindastes e semelhantes, caracterizada por uma pluralidade de elementos de tenazes para uso intercambiável em um guindaste de forno profundo, cada um dos ditos elementos de tenazes tendo uma abertura cônica anular substancialmente idêntica, na sua coroa, arranjo de comando operável para abrir e fechar um elemento de tenazes pelo seu engajamento com aqueles, arranjo liberável ligando o dito arranjo de comando ao dito elemento de tenazes, o dito arranjo de comando tendo um elemento de cabeça cônica, o diâmetro do dito elemento de cabeça aumentando de sua extremidade, o diâmetro da dita abertura de coroa, a partir da entrada da dita abertura de coroa em um grau correspondente àquele do dito elemento de cabeça estreitado por meio do que o dito elemento de cabeça é recebido compativelmente, dentro da abertura de coroa cônica, para engajamento com o dito elemento de tenazes, arranjos guardadores liberáveis adaptados para reter o dito elemento de cabeça estreitada dentro da dita abertura de coroa estreitada em associação com o dito elemento de tenazes, arranjo de reparição operáveis para desengajar o dito elemento de cabeça estreitado da abertura de coroa cônica do dito elemento de tenazes pela liberação do dito arranjo liberável, primeiro mencionado e dito arranjo guardador e arranjo de bloqueio operável para conter o dito elemento de tenazes em uma posição su-

bsstancialmente fixa, subsequente ao desengajamento do dito arranjo de comando, por meio do que as ditas tenazes são substancialmente impedidas de fechar.

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 21 de dezembro de 1959, sob número 860.755.

TERMO Nº 125.331

De 29 de dezembro de 1960

Alf Eskil Hallen — (Suécia).

Título: Aperfeiçoamentos em guindastes — (Priv. Inv.).

1º Aperfeiçoamentos em guindastes compreendendo um braço de guia de carga, cuja extremidade superior é ligada a um mastro ou semelhante, por meio de dois alçadores de tópo, que num plano horizontal formam um ângulo um com o outro caracterizado porque entre os pontos de conexão dos dois alçadores de tópo com o mastro está montado no mastro, um camo vertical que projeta-se entre os alçadores de tópo e sobre o qual um dos alçadores de tópo é curvado, quando o braço é oscilado para fora, em uma direção para uma posição paralela com um plano vertical, através dos pontos de conexão.

2º Aperfeiçoamentos em guindastes, de acordo com o ponto 1, caracterizado porque cada alçador de tópo consiste de duas partes, das quais aquela adjacente ao mastro tem um comprimento constante tal que, quando o braço é balançado para fora, pelo menos alcança a borda ativa do camo, enquanto a outra parte tem um comprimento ajustável e serve para controlar o braço.

3º Aperfeiçoamentos em guindaste de acordo com o ponto 2, caracterizado porque a parte interna do alçador de tópo adjacente ao mastro é constituída por um cabo flexível corrente ou semelhante, o qual posição balançada para fora do braço se estende além do camo, cuja borda ativa é constituída por um barra semelhante, tendo uma seção transversal ligeiramente arredondada.

4º Aperfeiçoamentos em guindaste de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a parte interna flexível do alçador de tópo é provida com uma cobertura para reduzir a fricção e desgaste, durante o movimento da parte do alçador de tópo, em uma direção vertical, em contato com o camo.

5º Aperfeiçoamentos em guindaste de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a parte interna flexível do alçador de tópo é coberta com mangas curtas, rosqueadas no mesmo e suportadas rotativamente na parte em questão, as ditas mangas sendo arranjadas para rolar no camo, quando o guindaste de tópo movimenta em uma direção vertical em contato com o camo.

6º Aperfeiçoamentos em guindaste de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a parte externa ajustável do alçador de tópo é constituída por uma linha constada com um guincho, a dita linha estendendo-se entre a parte interna do alçador de tópo e o extremo superior do braço de carga, de onde ela corre para baixo, até o guincho localizado na plataforma, em conexão de navio, ou semelhante.

7º Aperfeiçoamentos em guindaste de acordo com o ponto 6, caracterizado porque a linha do guindaste de tópo entre o extremo superior do braço de carga e o guincho passa sobre um bloco condutor ou semelhante, ligado ao mastro.

8º Aperfeiçoamentos em guindaste de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a borda ativa do camo é substancialmente reta e vertical.

9º Aperfeiçoamentos em guindaste de acordo com qualquer dos pontos 1, 2, 6 e 7, caracterizado porque a parte interna do alçador de tópo adjacente ao mastro é constituída por uma barra substancialmente rígida, qual adjacente ao ponto de conexão com a parte externa do alçador de tópo carrega um rolamento, o qual é arranjado para cooperar com uma pista de rolamento curvada no camo.

TERMO Nº 125.361

De 29 de dezembro de 1960

Requerente: Sociedade Paulista de Artefatos Metalúrgicos S.A. — (São Paulo).

Invenção: "Cortador de alimentos — Privilégio de Invenção.

1º Cortador de alimentos caracterizado por um rôlo de facas em forma de discos paralelos montados em um eixo comum perfurado, dito rôlo sendo alojado em um corpo ôco de três faces, por meio de um pino de montagem em torno do qual é livre de girar.

2º Cortador de alimentos, conforme reivindicação 1, caracterizado por uma lâmina sinuosa com rasgos paralelos e duas projeções também paralelas montada no mesmo pino que une o corpo e o rôlo de facas, estas passando através dos ditos rasgos.

3º Cortador de alimentos, conforme reivindicação 1, caracterizado por ter os discos do rôlo de facas u-

IMPÔSTO DE RENDA

Decreto nº 55.866 — de 25-3-65

Aprova o Regulamento para cobrança e fiscalização do impôsto de renda

DIVULGAÇÃO Nº 939

PREÇO: Cr\$ 400

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.

núcleo de plástico ou outro material, sendo as lâminas das facas propriamente ditas montadas na periferia do dito núcleo.

4º Cortador de alimentos, conforme reivindicação 1, caracterizado por terem as faces paralelas do corpo internamente, saliências que atuam como mancais do rôlo de facas e ter uma delas, externamente, uma saliência ôca onde se encaixa a extremidade dobrada do referido pino de montagem.

5º Cortador de alimentos caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO N.º 125.699

De 5 de janeiro de 1961.

Requerente: Pilkington Brothers Limited — Inglesa.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou referentes a Isoladores". — Privilégio de Invenção.

Pontos característicos.

1. — Aperfeiçoamentos em ou referentes a isoladores e compreendendo um modelo de isolador de vidro destinado ao uso, na fabricação, a partir de um isolador de vidro endurecido para sustentar um cabo de força elétrica, caracterizado pelo fato de que o referido modelo é moldado com uma cabeça cavada, uma saia, e uma parte intermediária que une a cabeça a saia, compreendendo a parte intermediária uma parte de forma cilíndrica cujo eixo coincide com o eixo do modelo, e um anel anular que se estende entre a cabeça e a extremidade superior da parte cilíndrica, substancialmente, em ângulo reto com a parte cilíndrica, para que ao ser temperado o modelo, seja induzido um esforço de corte o qual interrompe, na parte intermediária, uma ruptura iniciada na saia.

2. — Aperfeiçoamentos de acordo como o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a extremidade inferior da parte cilíndrica é unida à saia.

3. — Aperfeiçoamentos em modelos de isolador de vidro destinados ao uso, na fabricação, a partir de modelo, de um isolador de vidro endurecido para sustentar um cabo de força elétrica, caracterizado pelo fato de que o referido modelo é moldado com uma cabeça cavada, uma saia, e uma parte intermediária que une a cabeça à saia, compreendendo a parte intermediária uma parte de forma cilíndrica cujo eixo coincide com o eixo do modelo; um anel que se estende entre a extremidade superior da parte cilíndrica e a cabeça; e um segundo anel que se estende entre a extremidade inferior da parte cilíndrica e a saia, estendendo-se o anel anular substancialmente, em ângulo reto com a parte cilíndrica para que, ao ser temperado o modelo, seja induzido um esforço de corte que interrompe, na parte intermediária, uma ruptura iniciada na cabeça ou na saia.

4. — Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a parte intermediária inclui uma segunda parte de forma cilíndrica coaxial com a primeira parte de forma cilíndrica e reunindo o segundo anel anular à saia.

5. — Aperfeiçoamentos em modelos de uso, na fabricação, a partir do modelo, de um isolador de vidro endurecido destinado a sustentar um cabo de força elétrica, caracterizado pelo fato de que o referido modelo é moldado com uma cabeça cavada, uma saia, e uma parte intermediária que une a cabeça à saia, compreendendo essa parte intermediária uma parte de forma cilíndrica cujo eixo coincide com o eixo do modelo e um anel que

se estende entre a cabeça e a extremidade superior da parte cilíndrica, substancialmente, em ângulo reto com a parte cilíndrica, sendo a extremidade inferior da parte cilíndrica unida à saia e a largura radial da parte intermediária não inferior a três vezes a espessura média do vidro da parte intermediária, espessura média essa que não é mais de dois terços de espessura mínima do vidro na parte da cabeça adjacente à parte intermediária.

6. — Aperfeiçoamentos em modelos de isolador de vidro, substancialmente, como foi descrito com referência às figuras 1, 2 ou 3 dos desenhos anexos.

7. — Um isolador de vidro endurecido, destinado a sustentar um cabo de força elétrica, caracterizado pelo fato de dito isolador ser fabricado mediante a tempera de um modelo de isolador de vidro conforme qualquer um dos pontos de 1 a 6.

8. — Um isolador de vidro endurecido, destinado a sustentar um cabo de força elétrica, substancialmente, como foi descrito com referência às figuras 1, 2 ou 3 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.993, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 5 de janeiro de 1960 sob n.º 386.

TERMO N.º 126.142

De 26-1-1961.

Requerente: Johann Josef Bachman e Oscar Falavigna.

Local: Estado de São Paulo.

Modelo de Utilidade. — "Recipiente Térmico Para Cola".

1.º — Recipiente Térmico Para Cola, caracterizado pelo fato de ser constituído de recipiente metálico, provido de alça, dotado inferiormente de aba circundante, contra as bordas da qual é fixada tampa inferior, conformando entre esta e a face inferior do fundo do recipiente compartimento em que se aloja resistência elétrica na forma de filamento metálico enrolado sobre cordão de amianto e mais externamente por mica, estando a resistência ligada a plug ou tomada de corrente protegida por capa metálica, que fica a certa distância do solo devido a existência de bés fixos às laterais inferiores do recipiente.

2.º — Recipiente Térmico Para Cola, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado no desenho apenso ao presente memorial.

TERMO N. 113.833

7 de outubro de 1959

Requerente: Ralph Lusby Atkinson — Estados Unidos da América.

Título: Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente. — Privilégio de invenção.

1.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material absorvente, um suporte impermeável aos líquidos situado por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos ao dito núcleo, estendendo-se as extremidades marginais do referido suporte e do aludido invólucro para além da periferia do dito núcleo, formando porções marginais ao redor do referido núcleo, estando as referidas porções marginais de invólucro e do

suporte unidas, a fim de envolver o referido núcleo.

2.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material absorvente, um elemento de suporte plástico, impermeável aos líquidos, situado por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos ao referido núcleo, estendendo-se as extremidades marginais do referido suporte e do invólucro para além da periferia do referido núcleo, formando porções marginais ao redor do núcleo, estando as referidas porções marginais do referido invólucro e do suporte unidas umas às outras, para conter o referido núcleo.

3.º — Uma combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material absorvente, um elemento de suporte constituído por uma película termoplástica passando por baixo do referido núcleo, um invólucro impermeável aos líquidos sobrepostos ao referido núcleo, estendendo-se as extremidades marginais do referido suporte e do dito invólucro além da periferia do dito núcleo, formando porções marginais ao redor do núcleo sendo as referidas porções marginais do invólucro e o suporte seladas a calor, para conter o referido núcleo.

4.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material absorvente, um suporte impermeável aos líquidos colocado por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos ao referido núcleo, estendendo-se as extremidades marginais do suporte e do invólucro além da periferia do referido núcleo, formando porções marginais ao redor do referido núcleo, estando o invólucro e o suporte unidos um ao outro para reter referido núcleo, e elementos que se destinam a prender a toalha, situados na parte dianteira e trazeira da referida toalha.

5.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material absorvente, um suporte impermeável aos líquidos colocado por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobreposto no referido núcleo, estendendo-se as extremidades marginais de suporte e do invólucro para além da periferia do referido núcleo, formando porções marginais ao redor do referido núcleo, estando as referidas porções marginais do suporte e do invólucro unidas umas às outras, para confinar o dito núcleo, e elemento espaçador na porção dianteira e na porção trazeira da dita toalha, para prendê-la a um suspensório, mediante uma suspensão de três pontos, a fim de manter a referida toalha em posição chata sobre o corpo.

6.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material absorvente, um suporte impermeável aos líquidos, posto por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos ao referido núcleo, estendendo-se as extremidades marginais do suporte e do invólucro para além da periferia do referido núcleo, formando porções marginais ao redor do referido núcleo, estando as referidas porções marginais do suporte e do invólucro unidas umas às outras, para confinar o

referido núcleo, e aberturas espaçadas na parte dianteira e outra abertura na parte posterior da referida toalha, para prendê-la a um suspensório mediante uma suspensão de três pontos, para conservar a referida toalha em posição chata sobre o corpo.

7.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material absorvente, um suporte impermeável aos líquidos colocado por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos a referido núcleo, estendendo-se as extremidades marginais do suporte e do invólucro além da periferia do dito núcleo, formando porções marginais ao redor do mesmo, estando as referidas porções marginais, tanto do suporte como do invólucro unidas, para confinar o referido núcleo, e aberturas espaçadas na parte dianteira e uma abertura no centro da parte trazeira da referida toalha, para prender a referida toalha a um suspensório mediante uma suspensão de três pontos, a fim de mantê-la em posição chata sobre o corpo.

8.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material fibroso absorvente, em elemento de suporte constituído por uma película termoplástica colada por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos ao dito núcleo, estendendo-se as extremidades marginais do suporte e do invólucro para além da periferia do referido núcleo, formando porções marginais ao redor do mesmo, estando as referidas porções marginais do suporte e do invólucro seladas a calor para confinar o dito núcleo, uma abertura em cada um dos cantos dianteiros e centralmente na porção trazeira da toalha, para poder prendê-la a um suspensório mediante uma suspensão de três pontos, a fim de mantê-la em posição plana sobre o corpo.

9.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, caracterizado por um núcleo alongado de material absorvente, um elemento de suporte impermeável aos líquidos, situado por baixo do referido núcleo, um invólucro impermeável aos líquidos sobrepostos no mesmo núcleo, estando as extremidades marginais do suporte e do invólucro estendidas para além da periferia do referido núcleo, sendo as itas porções marginais, de suporte e do núcleo, unidas a fim de confinar o dito núcleo e fendas espaçadas na porção dianteira marginal, com uma fenda na parte central da porção marginal trazeira, da referida toalha, para prender a referida toalha a um suspensório mediante uma suspensão de três pontos, para conservar a dita toalha achatada sobre a parte do corpo em que deve ser usada.

10.º — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, que compreende uma toalha catamenial caracterizada por um núcleo alongado de material absorvente, um suporte impermeável aos líquidos colocado por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos ao mesmo núcleo, estando as extremidades marginais do suporte e do invólucro estendidas adiante da periferia do dito núcleo, formando porções marginais ao redor do mesmo, estando as referidas porções marginais do suporte e do invólucro presas uma à outra, para confinar o dito núcleo, e elementos de fixação espaçados na parte dianteira e na parte trazeira da referida

da toalha, e um suspensório que compreende fixas passadas por baixo da referida toalha ligadas aos referidos elementos de fiação, suspendendo a toalha mediante uma suspensão de três pontos sobre a parte do corpo em que a mesma deve ser usada.

11 — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente que compreende uma toalha catametal, caracterizada por um núcleo alongado de material absorvente, um elemento de suporte impermeável aos líquidos colocado por baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos ao mesmo núcleo, estando as extremidades marginais do suporte e do invólucro estendidas para além da periferia do referido núcleo formando porções marginais ao redor do mesmo, estando as referidas porções marginais do suporte e do invólucro presas uma à outra, para confinar o dito núcleo, aberturas espaçadas nos cantos dianteiros e na parte trazeira da referida toalha, e um suspensório que compreende faixas que passam por baixo da toalha, enfiadas através das referidas aberturas para suspender a toalha mediante uma suspensão de três pontos ao corpo.

12 — Combinação e elaboração de nova estrutura de suporte e de um absorvente, que compreende uma toalha catametal, caracterizada por um núcleo alongado de material absorvente, um suporte impermeável aos líquidos para baixo do referido núcleo, um invólucro permeável aos líquidos sobrepostos ao mesmo núcleo, estendendo-se as extremidades marginais do suporte e do invólucro para além da periferia do referido núcleo, formando porções marginais ao redor do núcleo, estando as referidas porções marginais do suporte e do invólucro presas uma à outra para confinar o núcleo, aberturas espaçadas na porção marginal dianteira e, centralmente, na porção marginal trazeira da toalha, e um suspensório que compreende uma parte de faixas que passam por baixo da referida toalha, enfiadas através das referidas aberturas para suspender a referida toalha mediante uma suspensão de três pontos sobre o corpo.

TERMO N.º 129.230
de 16-5-61

Benet Spínola Couto Fernandes — São Paulo — Capital.

"Nóvo tipo de coador de café"

Modêlo de Utilidade.

"Nóvo tipo de coador de café" — confeccionado de tecido de algodão ou de qualquer outro material maleável apropriado, caracterizado pelo fato de ser um coador comum, acompanhado de um outro coador do mesmo formato, os quais se amoldam entre si, formando uma região protetora da filmagem do café.

II — Nóvo tipo de coador de café, caracterizado como tudo substancialmente descrito e ilustrado nos desenhos em anexo.

TERMO N.º 129.557
Data: 5 de setembro de 1959

Requerente — Epaminondas Ferreira — Rio Grande do Sul.

Título — Um aparelho amplificador de som. — Privilégio de Invenção.

1.º) "Um aparelho amplificador de som", caracterizado por se constituir num conjunto único, interligado, composto de nove capacitadores, sendo de 0,1 micro-farad x 6 volts, um de 100 micro-farad x 16 volts, três de 10 mi-

cro-farad x 6 volts, três de 50 micro-farad x 12 volts; dezenove resistores, sendo um de 300 Kohm, um de 10 Kohm, um de 33 Kohm, dois de 5 Kohm, um de 1 Kohm, um de 2 Kohm, três de 15 Kohm, dois de 2,5 Kohm, um de 150 Kohm, um de 4,7 Kohm, um de 270 Kohm, dois de 3,3 Kohm e um de 100 Kohm, todos com 1/2 Watt; sete transistores, sendo cinco do tipo OC71 e dois do tipo OC72; três transformadores, sendo um de inter-etapea com primário de 1000 coletor a coletor e secundário de 5000 ohms; um transformador inversor de fase com primário de 4.000 e secundário de 3000 ohm com C.T.; e um transformador de saída com primário de 160 ohms coletor a coletor e secundário de 4 ohms; um alto falante de imã permanente com 4" de diâmetro; um microfone de cristal; uma bobina captadora e injetora de sinal; uma pilha de 6 volts ou quatro pilhas de lanterna de 1,5 associadas em série, e um interruptor.

2.º) "Um aparelho amplificador de som", caracterizado de acordo com o ponto 1, e ainda pelo fato de poder ser transistorizado ou com tubos eletrônicos ou ainda associados tubos e transistores, alimentado por pilhas secas comuns, sendo dotado de um dispositivo para receber o monofone ou o telefone combinado e ligar simultaneamente o circuito, objetivando aumentar a voz emitida pelo telefone a um volume semelhante ao rádio receptor, ou ainda servir de receptor e transmissor de voz ao telefone da pessoa que fala junto ou a uma distância máxima de 10 metros do aparelho, tudo substancialmente como aqui descrito e representado nos desenhos anexos.

TERMO N.º 130.426
Data: 28 de junho de 1961

Requerente: Escher Wyss G. m. b. H. — Ravensburg (Wurtemberg) (República Federal Alemã).

Título: Processo e instalação para a preparação de suspensões de fibras. Privilégio de Invenção.

1.º — Processo para a preparação de suspensões de fibras, especialmente na fabricação de papel, caracterizado pela concentração da suspensão de fibras para formar um mingau de fibras com a densidade de pelo menos 15% de substância e pela condução

dêste mingau de fibras através de um desintegrador, em si conhecido, no qual um disco de cubo com cordões de dentes dispostos concentricamente sobre o mesmo gira frente a um segundo disco com cordões de dentes dispostos concentricamente sobre o mesmo, projetando-se as cordões de um disco nos intervalos entre as cordões do outro disco, e onde o material a preparar passa entre os dois discos, alternadamente, através das cordões de dentes de um e do outro disco a partir de uma abertura central de um dos discos, em direção de dentro para fora.

2.º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a suspensão de fibras, antes da introdução no desintegrador, e concentrada, par formar um mingau de fibras com a densidade de 20 até 25% de substância.

3.º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o líquido extraído da suspensão de fibras, durante a concentração e, pelo menos em parte, novamente aduzido ao mingau concentrado de fibras, depois da preparação no desintegrador.

4.º — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem adicionados à suspensão de fibras, antes da sua concentração aditivos e agentes auxiliares químicos, servindo para a obtenção de determinadas propriedades do papel acabado.

5.º — Aplicação do processo de acordo com o ponto 1, à preparação de papel velho para dispersar tintas de imprensa, particulares cerosas e similares e, ao mesmo tempo, decompor os felxes de fibras e desintegrá-los nas fibras individuais.

6.º — Instalação para a realização do processo de acordo com o ponto 1, caracterizada por um desintegrador, em si conhecido, e uma prensa de parafuso disposta coaxialmente a este e combinada com o mesmo para formar uma unidade construtiva, desenhando a saída da prensa de parafuso diretamente para a abertura de entrada do desintegrador.

7.º — Instalação de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que um conduto da câmara de desaquecimento da prensa de parafuso leva à câmara de saída da caixa do desintegrador.

Finalmente, a requerente reivindica de acordo com a legislação aplicável a prioridade do correspondente pedido de patente, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 14 de julho de 1959, sob o nº F. 19.695 VII. 559.

TERMO N.º 131.262

28 de julho de 1961

Título: Aperfeiçoamentos introduzidos em dinamos ou geradores móveis de alto rendimento de corrente elétrica.

Requerente: José Lopes da Silva e Benedito Lopes da Silva — São Paulo — Privilégio de Invenção.

1.º — Aperfeiçoamento em ou referentes a dinamos ou "geradores móveis de alto rendimento" de corrente, caracterizados pelo fato de compreenderem quatro partes básicas: um eletro-ímã em forma de I deitado, em cujas extremidades estão colocados dois induzidos do tipo comum, formando esses três elementos, um só núcleo móvel; dois núcleos fixos separados em forma de C para levar o fluxo magnético do polo Norte ao polo Sul, formando, assim, a carcaça do gerador e, também com a finalidade de fixar (parar) o fluxo magnético do eletro-ímã, estando este em seu movimento rotativo, fazendo com que os enrolamentos de fios que estão distribuídos nas ranhuras dos dois induzidos, cortem o fluxo magnético gerando, assim, uma corrente elétrica.

2.º — Aperfeiçoamentos em ou referentes a dinamos ou "geradores móveis de alto rendimento", de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que o eletro-ímã é um núcleo de ferro próprio em forma de I deitado, e que, no centro (meio) do dito núcleo, há um enrolamento de fios, ao ser alimentados com uma corrente contínua, produz o campo magnético, necessário ao funcionamento do gerador.

3.º — Aperfeiçoamentos em ou referentes a dinamos ou "geradores móveis de alto rendimento", de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizados pelo fato de que os dois induzidos do tipo comum são colocados, um em cada extremidade de eletro-ímã gerador do campo magnético, citado no ponto 2, formando, assim, um só núcleo móvel. A corrente, ao ser produzida nos dois induzidos, independentes um do outro por ser usada, separadamente em cada um, ou nos dois simultaneamente, formando, assim, uma dupla força.

4.º — Aperfeiçoamentos em ou referentes a dinamos ou "geradores móveis de alto rendimento", de acordo com os pontos 1, 2 e 3, caracterizados pelo fato de que a carcaça que conduz o fluxo magnético do polo Norte ao polo Sul do eletro-ímã, é formada por dois núcleos de ferro próprio e separados em forma de C colocados com uma folga adequada um na parte de cima, e outro na parte de baixo do núcleo móvel, formado pelos dois induzidos e o eletro-ímã. Os dois núcleos em forma de C têm, também a finalidade de fixar (parar) o fluxo magnético produzido pelo eletro-ímã em seu movimento rotativo para que os enrolamentos, que estão distribuídos nas ranhuras dos dois cortem o dito fluxo magnético, gerando, assim, uma corrente elétrica.

5.º — Aperfeiçoamentos em ou referentes a dinamos ou "geradores móveis de alto rendimento", de acordo com os pontos 1, 2, 3 e 4 caracterizados pelo fato de que o enrolamento de fios (eletro-ímã) colocado no centro (meio) do núcleo em forma de I deitado gerador do campo magnético pode ser alimentado com uma corrente contínua externa ou com a corrente gerada em qualquer dos dois induzidos com a alimentação em série em paralelo ou em série-paralelo.

6.º — Aperfeiçoamentos em ou referentes a dinamos ou "geradores móveis de alto rendimento" de corrente elétrica, de acordo com os pontos precedentes, substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

IMPÓSTO DE SÊLO

— Consolidação baixada com o Decreto n.º 45.421, de 12 de fevereiro de 1959 (Circular n.º 6, de 19 de fevereiro de 1959, do Ministro da Fazenda.)

DIVULGAÇÃO N.º 810

Preço: Cr\$ 100,00

A VENDA

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1.

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

MARCAS DEPOSITADAS

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

Térmo n.º 691.364, de 14-5-65
(Prorogação)
N. V. Chemische Industrie "Synres"
Holanda

SYNRESOL

Classe 1

Para distinguir: Ácidos em geral, água ox, água oxigenada, alcoois, alumen, alumínio em ó para pintura, alvalade, amoniaco, anti-corrosivos, quimicos, arsenico, azul da Prussia, azul ultramar carbonatos, em geral carão, cloretos em geral, corantes, creosoto para indústria, dissolventes, esmaltes quimicos, fenol e seus derivados, fumo negro para aplicação em pinturas, glicerina para aplicação industrial, hidratos, hidrogênio, hidroquinina, hidrosulfitos, hiposulfitos, ioduretos, laca, magnésio, materiais corantes e descorantes, nitratos, exigênio, potassa, potassio de sódio, preparados quimicos usados em laboratórios fotograficos, produtos quimicos para tirar manchas, produtos quimicos para pintura, reveladores fotograficos, sais quimicos usados nas industrias, solução para pratear, solutos, soluções quimica para pintura e fotografias, solventes, sulfatos, sulfitos, tintas liquidas em pó e sólidas, tintas preparadas para vulcanização

Térmo n.º 691.365, de 14-5-65
(Prorogação)
The Wurlitzer Company
Estados Unidos da América

WURLITZER

Térmos ns. 691.366 e 691.367, de 14-5-65
Indústrias Gessy Lever S. A.
São Paulo



Classe 1
Sabões industriais
Classe 46
Sabões comuns

Térmos ns. 691.368 a 691.370, de 14-5-1965
Johns — Manville Corporation
Estados Unidos da América

JM

Classe 1

Substâncias e preparações químicas usadas nas indústrias, na fotografia e nas análises químicas; substâncias e preparações químicas anti-corrosivas e anti-oxidantes

Classe 4

Substâncias de origem animal, vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparadas e não incluídas em outras classes

Classe 39

Artefatos de borracha e de guta percha, não incluídos em outras classes

Térmo n.º 691.371, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

TAMANHO FESTA
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.372, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

GRAPETTE REAL
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.373, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

GRAPETTE FESTA
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.374, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

EMBALAGEM REAL
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.375, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

EMBALAGEM FESTA
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.376, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

GARRAFA FESTA
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.377, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

GARRAFA REAL
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.378, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

TAMANHO REAL
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.379, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

BINGO REAL
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.380, de 17-5-1965
Anderson, Clayton & Co., S.A.
Indústria e Comércio
São Paulo

BINGO FESTA
Indústria Brasileira

Classe 43
Refrigerantes

Térmo n.º 691.381, de 17-5-1965
Base — Indústria e Comércio de Brindes Ltda.
São Paulo



Classe 11
Ferragens, ferramentas de toda espécie, cutelaria em geral e outros artigos de metal, a saber: Alicates, alavancas, armações de metal, abridores de latas,

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 aquelas que se julgarem prejudicadas com a concessão do registro requerido

arame liso ou farpado, assadeiras, açu-
careiros; brocas, bigornas, baixelas,
bandejas, bacias, baldes, bombonieres;
bules; cadinhos, cadeados, castiçais, co-
lheres para pedreiros, correntes, cabides,
chaves; cremones, chaves de parafusos,
conexões para encanamento, colunas,
caixas de metal para portões, canos de
metal, chaves de fenda, chaves inglesa,
cabeções, canecas, copos, cachepots,
centros de mesa, coqueteleiras, caixas
para acondicionamento de alimentos,
calderões, caçarolas, chaleiras, cafetei-
ras, conchas, condutores; distintivos, de-
bradiças; enxadas, enxadões, esferas,
engates, esguichos, enfeites para arreios,
estribos, esferas para arreios, espuma-
deiras; formões, foices, ferro para cortar
capim, ferrolhos, facas, facões, fecha-
duras, ferro comum a carvão, fruteiras,
funis, fôrmas para doces, freios para
estradas de ferro, frigideiras; ganchos,
grelhas, garfos, ganchos para quadros,
gonzos para carruagens; insignias; li-
mas, lâminas, licoreiros, latas de lixo;
jarras; machadinhas, molas para portas,
molas para venezianas, martelos, mar-
retas, matrizes; navalhas; puas, pás, pre-
gos, parafusos, picões, porta-gelo; pô-
seiras, porta-pão, porta-joias, galiteiros,
panelas roldanas, ralos para pias, rebi-
tes, regadores; serviços de chá e café,
serras, serrotes, sachos, secarrolhas; te-
souras, talheres talhadeiras, torquizes,
tenazes, travadeiras, telas de arame, tor-
nelras, trincos, tubos para encanamento,
trilhos para portas de correr, taças,
travessas, turibulos; vasos, vasilhames,
verrumas

Térmo n.º 691.382, de 17-5-1965
Base — Indústria e Comércio de
Brindes Ltda.
São Paulo



Beleza
Arte
Sobriedade
Elicácia

Classes: 5 — 11 — 14 — 15 — 17 —
26 — 28 — 35 — 38 — 44
Sinal de propaganda

Térmo n.º 691.383, de 17-5-1965
Base — Indústria e Comércio de
Brindes Ltda.
São Paulo

**B A S E - INDÚSTRIA E
COMÉRCIO DE BRINDES LTDA.**

Nome Comercial

Térmo n.º 691.384, de 17-5-1965
Sociedade Brasileira de Escritores
Médicos
São Paulo



Classe 33
Insignia de Comércio

Térmo n.º 691.385, de 17-5-1965
Sociedade Brasileira de Escritores
Médicos
São Paulo

**SOCIEDADE BRASILEIRA
DE ESCRITORES MÉDICOS**

Nome Civil

Térmo n.º 691.386, de 17-5-1965
Francisca Vaz de Almeida Moraes
São Paulo

TINTICOLOR

Classe 1
Tinta à base de água

Térmo n.º 691.387, de 17-5-1965
Aziz Gogossian & Cia. Ltda.
São Paulo

**GRAFFITI
Indústria Brasileira**

Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuário
e roupas feitas em geral: Aquas
aventais, aparcatas, anágua, blusas,
botas, botinas, blusões, boinas, bacia,
douras, bonés, capacetes, cartolas, cara-
puças, casacão, coletes, capas, chalei-
cachecols, calçados, chapéus, cintos,
cintas, combinações, carpinhos, calças
de senhoras e de crianças, calções, ca-
cas, camisas, camisolas, camisetas

cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros,
saias, casacos, chinelos, dominós, echar-
pes, fantasias, fardas para militares, co-
legiais, fraldas, galochas, gravatas, gor-
ros, jogos de lingerie, laquetas, laques,
luvas, ligas, lenços, mantôs, meias,
maiôs, mantas, mancião, mantilhas, pa-
letôs, palas, penhoar, pulover, pelerinas,
peugas, ponches, polainas, pijamas, pu-
nhos, perneiras, quimonos, regalos,
robe de chambre, roupão, sobretudos,
suspensórios, saídas de banho, sandálias,
sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks,
têler, toucas, turbantes, ternos, uni-
formes e vestidos

Térmo n.º 691.388, de 17-5-1965
Rodolfo Berger
São Paulo

**BOLSA DE PERMUTAS
São Paulo - Capital**

Classe 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.389, de 17-5-1965
(Prorrogação)
Lanificio Capricornio S.A.
São Paulo

PRORROGAÇÃO



APRICORNIO
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 23

Tecidos em geral e tecidos para confec-
ções em geral para tapeçarias e para
artigos de cama e mesa: Algodão,
paca, cânhamo, cetim, carna, casimira,
fazendas e tecidos de lã em peças, lã,
jersey, linho, nylon, pacopaco, perca-
na, rami, rayon, seda natural, tecidos
plásticos, tecidos impermeáveis, e tec-
dos de pano, couro, veludos

Térmo n.º 691.390, de 17-5-1965
Life Decorações Ltda.
São Paulo

L I F E
São Paulo - Capital

Classe 33

Enfeites e decorações no preparo de
ambientes para festas, recepções, romen-
tagens — serviços de buffet e aluguel
de flores e plantas para os mesmos fins

Térmo n.º 691.391, de 17-5-1965
Alcântara Machado — Comércio e
Empreendimentos Ltda.
São Paulo

**SALÃO DA EMBALAGEM
Belo Horizonte - Est. de
Minas Gerais.**

Classes: 6 e 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.392, de 17-5-1965
Alcântara Machado — Comércio e
Empreendimentos Ltra.
São Paulo

**SALÃO DA EMBALAGEM
Rio de Janeiro - Est.
de Guanabara**

Classes: 6 e 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.393, de 17-5-1965
Alcântara Machado — Comércio e
Empreendimentos Ltra.
São Paulo

**SALÃO DA EMBALAGEM
São Paulo - Capital**

Classes: 6 e 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.394, de 17-5-1965
Alcântara Machado — Comércio e
Empreendimentos Ltra.
São Paulo

**SALÃO DA EMBALAGEM
Porto Alegre - Est. do
Rio Grande do Sul**

Classes: 6 e 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.395, de 17-5-1965
Alcântara Machado — Comércio e
Empreendimentos Ltra.
São Paulo

**SALÃO DA EMBALAGEM
Brasília - Distrito
Federal**

Classes: 6 e 33
Título de Estabelecimento

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 691.396, de 17-5-1965
Fabrizio Fassano & Cia. Ltda.
São Paulo

OLD EIGHT
(Velho Oito)
Industria Brasileira

Classe 42

Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licores, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas sem álcool, vinhos vermuth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Térmo n.º 691.397, de 17-5-1965
Cafecira Cambé Limitada
Paraná

CAFEIRA CAMBÉ

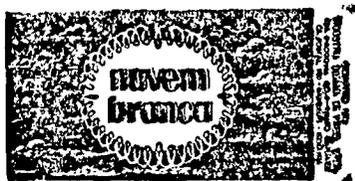
Classes: 33 e 41
Título

Térmo n.º 691.398, de 17-5-1965
Indústria Goiana de Papel Ltda.
Goias

**Indústria Goiana de
Papel Ltda.**

Nome Comercial

Térmo n.º 691.399, de 17-5-1965
Indústria Goiana de Papel Ltda.
Goias



Classe 38

Aros para guardanapos de papel aglutinados, álbuns (em branco), álbuns para retratos e autógrafos, baldes (exceto para brinquedos) blocos para correspondência blocos para cálculos blocos para anotações, bobinas brochuras não impressas, cadernos de escrever, capas para documentos, cartelas, caixas de papelão, cadernetas, cadernos caixas de cartão, caixas para papelaria, cartões de visitas cartões comerciais, cartões índices confeti cartolina, cadernos de papel milimetrado e em branco para desenho, cadernos escolares, cartões em branco, cartuchos de cartolina, 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 contabilidade, mata-borrão, ornamentos

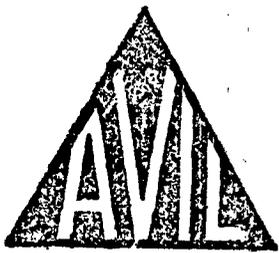
de papel transparente, pratos papelinhos, papéis de estanho e de alumínio, papéis sem impressão, papéis em branco para impressão, papéis fantasia, menos para forrar paredes, papel almaço com ou sem pauta, papel crepon, papel de seda, papel impermeável, papel em bobina para impressão, papel encerado, papel higiênico, papel impermeável, para copiar, papel para desenhos, papel para embrulho impermeabilizado papel para encadernar, papel para escrever, papel para imprimir, papel parafina para embrulhos, papel celotane, papel celulose, papel de linho, papel absorvente, papel para embrulhar tabaco, papelão, recipientes de papel, rosetas de papel, rótulos de papel, rolos de papel transparente sacos de papel serpentinas, tubos, postais de cartão e tubetes de papel

Térmo n.º 691.400, de 17-5-1965
Avicola Industrial Ltda.
Goias

**Avicola Industrial
Ltda.**

Nome Comercial

Térmo n.º 691.401, de 17-5-1965
Avicola Industrial Ltda.
Goias



Classe 41

Rações balanceadas e alimentação para aves e animais

Térmo n.º 691.402, de 17-5-1965
Cerâmica Ideal Ltda.
Goias

**Cerâmica Ideal
Ltda.**

Nome Comercial

Térmo n.º 691.403, de 17-5-1965
Cerâmica Ideal Ltda.
Goias

IDEAL
Industria Brasileira

Classe 16

Para distinguir: Materiais para construções e decorações: Argamassas, argila,

areia, azulejos, batentes, balaustres, blocos de cimento, blocos para pavimentação, calhas, cimento, cal, cré, chapas isolantes, caibros, caixilhos; colunas; chapas para coberturas, caixas d'água, caixas de descarga para etixos, 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 armaduras de cimento e cal, hidráulica, pedregulho, produtos betuminosos, impermeabilizantes líquidos ou sob outras formas para revestimentos e outros como nas vimentação, 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, tijolos, tubos de concreto telhas, tacos, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigas, vigamentos e vitros

Térmo n.º 691.404, de 17-5-1965
Goias Artefatos de Cimento Ltda.
Goias

**Goias Artefatos
de Cimento Ltda.**

Nome Comercial

Térmo n.º 691.405, de 17-5-1965
Goias Artefatos de Cimento Ltda.
Goias



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 16

Substâncias químicas, usadas em construções e compostas de amianto e/ou outras fibras minerais ou vegetais, com cimento e/ou outras ligas hidráulicas, com ou sem componentes, tais como areia, pó de pedra, trass, quartzo e corantes; materiais de construção, compostos de amianto e/ou outras fibras minerais ou vegetais, com cimento e/ou outras ligas hidráulicas, com ou sem componentes, tais como areia, pó de pedra, trass, quartzo e corantes, em formato de chapas para todos os fins de construções e decorações, comprimidas ou não comprimidas, aparadas ou não aparadas, lisas ou onduladas (corrugadas) perturadas, estampadas, coloridas ou não coloridas com ou sem cobertura, possivelmente encoladas com chapas de outras matérias, por exemplo chapas isolantes, chapas de metal e

outras, folheadas; deformadas no seu estado úmido para peças de quaisquer formatos, tais como por exemplo caibros redondos, retangulares, abertos ou fechados, calhas para irrigação para cabos, calhas para águas fúvies e receptores d'água, fumeiros, cumieiras, ângulos, persianas, ejetores de ar e recipientes de toda espécie; tubos com e sem luvas para canalizações de água, rédes de cabos, exaustores, tubos de ventilação, luvas de junção e tubos curvos, luvas de redução, placas para piso à base de materiais plásticos

Térmo n.º 691.406, de 17-5-1965
Paraná Comércio Administração S.A.
Paraná

**Paraná Comercio
Administração**

Classes: 1 a 50

Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na horticultura, na veterinária e para fins sanitários, produto se preparados para serem usados na medicina e na farmácia; substâncias de origem animal, vegetal ou mineral; metais não trabalhados; máquinas e suas partes integrantes; máquinas de agricultura, horticultura e suas partes integrantes; aparelhos elétricos para uso doméstico; instrumentos musicais; instrumentos, máquinas e aparelhos para a medicina, arte dentária e cirurgia; ferragens e ferramentas de toda espécie; miudezas de armários; joalheria e artigos de metais preciosos, semi-preciosos e suas instalações; vidro, cristal e seus artefatos; artefatos de cerâmica e instalações sanitárias; material para construção, artigos, máquinas e instalações para escritórios; armas, munições de guerra e caixa, explosivos e fogos de artifício; animais vivos, aves e ovos; detrechos navais e aeronáuticos; veículos e suas partes integrantes; fios em geral; tecidos em geral; artefatos de algodão, cânhamo, linho, juta e outras fibras; imagens, gravuras, estátuas e estatuetas; artefatos de madeira, osso ou marfim; artefatos de palha ou fibra; artefatos de madeira, artefatos e produtos acabados de origem animal, vegetal ou mineral; escovas comuns; guarda chovas, bengalas e suas partes integrantes; tendas, lonas, revistas e publicações em geral, programadores, cordoalhas e barbante; jornais, nas telefônicas e de televisão; transações imobiliárias em geral, cinemas, teatros, lavanderias, oficinas, escolas, galpões, tapetes, cortinas e panos para assentos; couros e peles; artigos de vestuário; roupas de cama e mesa; papel e seus artefatos; artefatos de borracha; móveis, substâncias alimentícias e ingredientes de alimentos; bebidas alcoólicas, refrescos e águas minerais; tabaco manufaturado ou não, artigos para fumantes; sementes e mudas para a agricultura; horticultura e a floricultura; venas, fósforos, sabão comum e detergentes, preparações para conservar e polir; combustíveis; lubrificantes e substâncias

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

Destinadas a iluminação e ao aquecimento; perfumaria, cosméticos, desinfetantes, sabonetes e preparados para o cabelo; jogos de toda espécie e brinquedos e pasatempos e impressos em geral

Térmo n.º 691.407, de 17-5-1965
Farmagrícola S.A. Importação e Exportação
São Paulo

ZOOBIOTICO
Indústria Brasileira

Classe 2
Acetanilide, acetato de amônia, ácido arcnico, bórico, cristalizado, fênico para fins veterinários, picrico, salicílico e sulfuroso, adubos, álcalis para fins sanitários, fins hortícolas, alcaçus em pó, alumínio calcinado, amônio, azul de metileno pó contra baratas e insetos, bromatos, bromato de cânfora e de potássio, cânfora em pó, carrapaticidas, banhos para animais, produtos para destruir ervas daninhas, cere para enxertos, balsamo para fins veterinários, sabão desinfetante, desinfetantes, defumadores, inseticidas em pó, líquido, sólido e em pasta, preparados para destruir larvas, linhaça em pó, viscos contra lagartas e moscas, remédios contra aftosa dos gados, sabão veterinário, sais para fins hortícolas, sanitários e veterinários, raiz de timbó, adubos naturais, artificiais para a agricultura, cola em papel para apanhar moscas

Térmo n.º 691.408, de 17-5-1965
Cervejaria Mãe Preta S.A.
São Paulo



Classe 43
Águas minerais, águas gasosas artificiais, bebidas espumantes sem álcool, guaraná, gasosa, essências para refrigerantes, refrescos, refrigerantes, sodas, suco de frutas, sídes e xaropes

Térmo n.º 691.409, de 17-5-1965
Indústria e Comércio de Frigideiras Elétricas "Fritelec" Ltda.
São Paulo

FRITELEC

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 8
Frigideiras elétricas

Térmo n.º 691.410, de 17-5-1965
Indústria de Inseticidas e Óleos Agroeste Ltda.
São Paulo

AGROESTE
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 2
Substâncias e preparações químicas, usadas na agricultura e na horticultura, na veterinária e para fins sanitários, assim discriminadas: óleos de alcaçou, alcoolato vulnerário, produtos para destruição de animais e vegetais daninhos, salitre do Chile, sulfato de cobre para fins agrícolas e veterinários, defumadores, desinfetantes, inseticidas, preparações ou substâncias químicas usadas para fins sanitários, soluções e preparações para lavar animais, reparações medicinais para fins veterinários, mostarda para fins veterinários, rodutos químicos para prevenir as moléstias do gado, substâncias químicas para fins veterinários, etc.

Térmo n.º 691.411, de 17-5-1965
Vinhos Coroados S.A.
São Paulo

DOYEN

Indústria Brasileira

Classe 42
Para distinguir: Aguardentes, aperitivos, aniz, bitter, brandy, conhaque, cervejas, fernet, genebra, gin, kumel, licores, nectar, punch, pimpermint, rum, sucos de frutas sem álcool, vinhos vermuth, vinhos espumantes, vinhos quinados e whisky

Térmo n.º 691.412, de 17-5-1965
Depósito de Retalhos Guanabara Ltda.
Guanabara

GUANABARA
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 23
Tecidos em retalhos

Térmo n.º 691.413, de 17-5-1965
Eleto Dular Ltda.
Guanabara

DULAR
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 8
Para distinguir: artigos e aparelhos eletrônicos: Alto-falantes, antenas, agulhas para fonógrafos, amplificadores, de sons, aparelhos de alta fidelidade,

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

Térmo n.º 691.414, de 17-5-1965
Orlando T. de Cerqueira
Guanabara

VOLKS-PLANO

Classe 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.415, de 17-5-1965
Companhia Industrial e Mercantil da Bacia Amazônica
Guanabara

Levinha

Classe 41
Óleos e gorduras alimentícias

Térmo n.º 691.416, de 17-5-1965
Companhia Industrial e Mercantil da Bacia Amazônica - CIMBA
Guanabara

Da-Cá

Classe 41
Óleos e gorduras alimentícias

Térmo n.º 691.417, de 17-5-1965
Companhia Industrial e Mercantil da Bacia Amazônica
Guanabara

Maná

Classe 41
Óleos e gorduras alimentícias

Térmo n.º 691.418, de 17-5-1965
José Lopes da Silva
Guanabara

Tribuna da Verdade

Classe 32
Jornais e revistas

Térmo n.º 691.419, de 17-5-1965
BV - Comércio Exterior Limitada
Guanabara

BV

Classe 11

Ferragens e ferramentas de toda espécie, cutelaria em geral e outros artigos de metal não incluídos em outras classes: Alicates, aldravas, arruelas, arreses; Alicates, aldravas, arruelas, arredores de latas, arrames lisos ou farpados, aparelhos de chá e café, assadeiras, açucareiros, brocas, bigornas, balzeas, bandejas, bacias, baldes, bombonieras, bules, colheres para pedreiro, camisas para cilindros e trilhos, cadeados, correntes, cabides, caixas de metal para ortões, colunas, chaves, cremones, chaves de arcos, conexões para encanamentos, canos, de metal, chaves de fenda, chaves inglesas, cabeções, canecas, copos, cachepots, centro de mesa, coqueteleiras, caixas para acondicionamento de alimentos, caldeirões, caçarotas, cradeiras, cafeteiras, dobradiças, taxadas, esferas, engates, enfeites para arcos, de metal para automóveis, estribos, formões, espumadeiras, foices, ferros para cortar capim, ferrolhos, facas, facões, frigideiras, cilindros para laminação, ganchos, guarnições de metal, garfos, ganchos para quadros, grampos para emendas de correias, limas, lâminas, licoreiros, latas de lixo, jarras, machadinhas, molas para portas de correr, martelos, marretas, matrizes, marmitas, navalhas, puas, pás, picaretas, pregos, picões, ponteiros, parafusos, porcas, pratos, porta-gelo, porta-pão, porta-jóias, paliteiros, panelas, rastelo, roldanas, ralos para pias, regadores, serras, serrotes, sachos, sacarrilhas, tesouras, talhadeiras, torquezas, trilhos, trilhos para elevadores, tenazes, travadores, telas de arame, tubos para encanamentos, trincos, trilhos para portas de correr, taças, molas para portas.

Térmo n.º 691.420, de 17-5-1965
Djalma Macchiaverni
São Paulo

Folha Vinícola

Classe 32
Jornais, revistas impressas e programas radiofônicos

Térmo n.º 691.421, de 17-5-1965
Bar e Café 85 Ltda.
Pernambuco

"Bar e Café 85 Ltda."

Nome Comercial

MARCAS DEPOSITADAS

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

Térmo n.º 691.422, de 17-5-1965
Ibrasp — Instituto Brasileiro da
Secretaria Profissional
São Paulo

**Associação das Secretárias
do Brasil**

Classes: 32, 3 e 50
Insignia Civil

Térmo n.º 691.423, de 17-5-1965
Ibrasp — Instituto Brasileiro da
Secretaria Profissional
São Paulo

**Associação Brasileira
da Secretária**

Classes: 32, 3 e 50
Insignia Civil

Térmo n.º 691.424, de 17-5-1965
Ibrasp — Instituto Brasileiro da
Secretaria Profissional
São Paulo

**Associação das Secretárias
de São Paulo**

Classes: 32, 3 e 50
Insignia Civil

Térmo n.º 691.425, de 17-5-1965
Indústrias Alimentícias Nosso Lar Ltda.
Rio de Janeiro

NOSSO LAR

Classe 11

Massas e farinhas alimentícias em geral.
Biscoitos, pães, bolos, fermentos, balas
e condimentos

Térmo n.º 691.426, de 17-5-1965
Giovani Gomes
Minas Gerais

Renovação

Classe 41
Aguardente

Térmo n.º 691.427, de 17-5-1965
Farmácia São José do Engenho de
Dentro Ltda.
Guanabara

**SÃO JOSÉ
do Engenho de Dentro**

Classe 3

Substâncias químicas, produtos e prepara-
dos para serem usados na medicina
ou na farmácia

Térmo n.º 691.428, de 17-5-1965
Salinas Orissal S.A.
Guanabara

ORISSAL

Classe 4

Exploração industrial e comercial de
salinas

Térmo n.º 691.429, de 17-5-1965
Cooperativa Habitacional Continental
Limitada
Guanabara



COHACON-GB

Classe 16

Para distinguir: Materiais para constru-
ções e decorações: Argamassas argila,
areia, azulejos, bateses, balaústres, blo-
cos de cimento, blocos para pavimentação,
calhas, cimento, cal, cré, chapas
isolantes, caibros, caixilhos; colunas;
chapas para coberturas, caixas d'água;
caixas de descarga para etixos, edifica-
ções premoldadas, estuque, emulsão de
base asfáltico, estacas, esquadrias, estru-
turas metálicas para construções, lame-
las de metal, ladrilhos, lambris, luvas
de junção, lages, lageotas, material iso-
lante contra frio e calor, manilhas, mas-
sas para revestimentos de paredes, ma-
deiras para construções, mosaicos, pro-
dutos de base asfáltico, produtos para
tornar impermeabilizantes as argamas-
sas de cimento e cal, hidráulica, pedre-
guilho, produtos betuminosos, impermea-
bilizante líquidos ou sob outras formas
para revestimentos e outros como nas
vimentação, peças ornamentais de ci-
mento ou gesso para tetos e paredes,
papel para forrar casas, massas anti-
ácidos para uso nas construções par-
quetas, portas, portões, pisos, soleiras,
para portas, tijolos, tubos de concreto,
telhas, tacos, tubos de ventilação tan-
ques de cimento, vigas, vigamentos e
vitros

Térmo n.º 691.430, de 17-5-1965
Cooperativa Habitacional Continental
Limitada
Guanabara

Continental
Indústria Brasileira

Classe 16

Para distinguir: Materiais para constru-
ções e decorações: Argamassas, argila,
areia, azulejos, gântes, balaústres, blo-
cos de cimento, blocos para pavimenta-
ção, calhas, cimento, cal, cré, chapas
isolantes, caibros, caixilhos; colunas;
chapas para coberturas, caixas d'água,
caixas para coberturas, caixas d'água,
caixas de descarga para etixos, edifica-
ções premoldadas, estuque, emulsão de
base asfáltico, estacas, esquadrias, estru-
turas metálicas para construções, lame-
las de metal, ladrilhos, lambris, luvas
de junção, lages, lageotas, material iso-
lante contra frio e calor, manilhas, mas-
sas para revestimentos de paredes, ma-
deiras para construções, mosaicos, pro-
dutos de base asfáltico, produtos para
tornar impermeabilizantes as argamas-
sas de cimento e cal, hidráulica, pedre-
guilho, produtos betuminosos, impermea-
bilizantes líquidos ou sob outras formas
para revestimentos e outros como nas
construções, persianas, placas para pa-
vimentação, peças ornamentais de ci-
mento ou gesso ara tetos e paredes,
papel para forrar casas, massas anti-
ácidos para uso nas construções, par-
quetas, portas, portões, pisos, soleiras,
para portas, tijolos, tubos de concreto,
telhas, tacos, tubos de ventilação, tan-
ques de cimento, vigas, vigamentos e
vitros

Térmo n.º 691.431, de 17-5-1965
Cooperativa Habitacional Popular Ltda.
COHAPO
Guanabara

**Cooperativa Habitacional
Popular Ltda. - COHAPO**

Cooperativa habitacional

Térmo n.º 691.432, de 17-5-1965
Cooperativa Habitacional Popular Ltda.
COHAPO
Guanabara

COHAPO

Classe 16

Material exclusivamente para constru-
ção e adorno de prédios

Térmo n.º 691.433, de 17-5-1965
Bolsas Copacabana Ltda.
Guanabara

Bolsas Copacabana

Classes: 23, 28 e 35
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.434, de 17-5-1965
Bolsas Copacabana Ltda.
Guanabara

Copacabana
Indústria Brasileira

Classe 23
Artigos da classe

Térmo n.º 691.435, de 17-5-1965
Aviz Comércio e Indústria Ltda.
Pernambuco

**Aviz Comércio
e Indústria Ltda.**

Nome Comercial

Térmos ns. 691.436 e 691.437, de
17-5-1965
IRFA — Indústrias Reunidas de Ferro
e Aço S.A.
Guanabara

Irfa

Indústria Brasileira

Classe 3
Artigos da classe
Classe 6
Artigos da classe

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começara 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 691.438, de 17-5-1965
Hercâmbio S.A. — Crédito, Financiamento e Investimento
Guanabara

Hercâmbio S. A. - Crédito
Financiamento e Investimentos

Nome Comercial

Térmo n.º 691.439, de 17-5-1965
Hercâmbio S.A. — Crédito, Financiamento e Investimento
Guanabara

Hercâmbio
Indústria Brasileira

Classe 50
Artigos da classe

Térmo n.º 691.440, de 17-5-1965
Alberto Ferreira da Silva —
Transportes
Guanabara

Aliança
Indústria Brasileira

Classe 21
Artigos da classe

Térmo n.º 691.441, de 17-5-1965
Irmãos Marcelino
Bahia

Eletrauto
Indústria Brasileira

Classe 8
Artigos da classe

Térmo n.º 691.442, de 17-5-1965
Irmãos Marcelino
Bahia

Eletrapar
Indústria Brasileira

Classe 8
Artigos da classe

Térmo n.º 691.443, de 17-5-1965
Vicente Martins Cajazeira
Ceará

Capotina

Classe 46
Líquido para limpar capotas de jeep e outros veículos

Térmo n.º 691.444, de 17-5-1965
Diomar Luiz da Silva
Minas Gerais

Cacho de Ouro

Classe 41
Arroz

Térmo n.º 691.445, de 17-5-1965
Oliveira & Souza Ltda.
Minas Gerais

Olysson

Classe 36
Artigos da classe

Térmo n.º 691.446, de 17-5-1965
Farmácia N. S. Santana Ltda.
Rio de Janeiro

N. S. SANTANA

Classe 3
Artigos da classe

Térmo n.º 691.447, de 17-5-1965
G. R. Publicidade Ltda.
Rio de Janeiro

G. R. PUBLICIDADE

Classe 32
Artigos da classe

Térmo n.º 691.448, de 17-5-1965
Edson Alves Ramos
Guanabara

KING'S BLUE

Classe 32
Artigos da classe

Térmo n.º 691.449, de 17-5-1965
Rollis — Sub Empreitada de Obras
Limitada
Guanabara

ROLLIS

Classe 16
Artigos da classe

Térmo n.º 691.450, de 17-5-1965
Paulo Emilio Totani
Rio de Janeiro

**PAPELARIA
SÃO JOSÉ**

Classe 38
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.451, de 17-5-1965
Eneidir Borges Cardoso
Rio de Janeiro

**INSTITUTO DE
BELEZA N. S.
APARECIDA**

Classe 33
Título de Estabelecimento

Térmo n.º 691.452, de 17-5-1965
A Samaritana Calçados S.A.
Rio de Janeiro

**BRITZ
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Classe 36
Artigos da classe

Térmo n.º 691.453, de 17-5-1965
Keramos Cerâmica Artezanato Ltda.
Guanabara

**KÉRAMOS CERÂMICA
ARTEZANATO LTDA.**

Nome Comercial

Térmos ns. 691.454 e 691.455, de
17-5-1965
Keramos Cerâmica Artezanato Ltda.
Guanabara

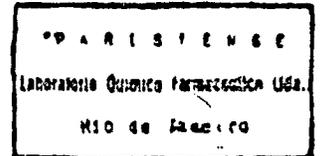


**Keramos
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Classe 23
Artigos da classe

Classe 16
Artigos da classe

Térmo n.º 691.456, de 17-5-1965
Laboratório Químico Farmacêutico
Parisiense Ltda.
Guanabara



Indústria 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 altazema, água para barba, loções e tónicos para os cabelos e para a pele, brilhantina, batonina, batons, cosméticos, fixadores de penteados, petróleos, óleos para os cabelos, creme evanescente, cremes gorbebeizar cílios e olhos, carmim para lábios e maquilagem depilatórios, desodorantes, vinagre aromático, pó de arroz, pestana e sobrancelhas, preparados para o rosto e para os lábios, sabão e creme para barbear, sabão líquido perfumado ou não, sabonetes, dentífricos em pó, pasta ou líquido, sais perfumados para banhos, pentes, vaporizadores de perfume; escovas para dentes, cabelos, unhas e cílios, rufã de louro, saquinho perfumado, preparados em pó, pasta, líquido e tijolos para o tratamento das unhas, lissolventes e vernizes, removedores de cabelos e preparados para descolorir unhas, cílios e pintas ou sinais artificiais, óleos para a pele

Térmos ns. 691.457 a 691.459, de
17-5-1965

Companhia Imperial Comércio e
Indústria
Guanabara

**Vila da Quinta
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Classe 41
Conservas, azeite de oliva e óleos comestíveis

Classe 42
Bebidas alcoólicas e fermentadas não incluídas na classe 3

Classe 43
Refrescos e águas naturais e artificiais usadas como bebidas não incluídas na classe 3

Térmo n.º 691.460, de 17-5-1965
Pósto Nassau Ltda.
Pernambuco

Posto Nassau

Classes: 8, 21, 33 e 47
Comércio de peças de automóveis, baterias, velocímetros, garagem, lubrificação

MARCAS DEPOSITADAS

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

ões, óleos, graxas, gasolina e querosene

Térmo n.º 691.461, de 17-5-1965
Pôsto Nassau Ltda.
Pernambuco

Nassau

Indústria Brasileira

Classe 47

Graxa, gasolina, leos e querosene

Térmo n.º 691.462, de 17-5-1965
Nelson de Araujo Coelho
Guanabara

Feira Exposição,
Provincia de São Sebastião
do Rio Bonito

Classe 33
Exposição geral

Térmo n.º 691.463, de 17-5-1965
Merck & Co., Inc.
Estados Unidos da América

AMIPRES

Classe 3

Preparados medicinais para uso como agentes de vasoconstrição, agentes constritores e inalantes nasais

Térmo n.º 691.465, de 17-5-1965
(Prorrogação)
Perfumaria Gal. S.A
Espanha



Classe 48
Água de Colônia

Térmo n.º 691.464, de 17-5-1965
(Prorrogação)
The Western States Machine Company
Estados Unidos da América

ROBERTS

Classe 6

Centrifugadores e partes dos mesmos. Incluindo cestos, curvas, cabeços, atua-

dores, descarregadores, tampas e cobertas par curvas, peneiras e revestimentos para cestos, aspersores, controles, freios, embreagens, marcadores de tempo e aparelhos de carga e misturadores, acessórios para centrifugadores, destinados principalmente a oemprego na fabricação do açúcar

Térmo n.º 691.466, de 17-5-1965
Abbott Laboratores
Estados Unidos da América

SUCARYL

Classe 1

Absorventes, acetona, ácidos, acetatos, agentes quimicos para o tratamento e loração de fibras, tecidos, couros e celulose; água raz. álcool, albumina, anilinas, alumen, alvalade, alvejantes industriais, alumínio em pó amoníaco, anti-incrustantes, anti-oxidantes, anti-oxidantes, anti-corrosivos, anti-detonantes, azotatos, água acidulada para acumuladores, água oxigenada para fins industriais, amônia; banhos para galvanização, benzina, benzol, betumes, bicarbonatos de sódio, de potássio; cal virgem, carvões, carbonatos, catalizadores; decarantes, desincrustantes, disolventes; emulsões fotográficas, enxofre, éter, esmaltes estereatos; fenol, filmes sensibilizados para fotografias, fixadores, formol, fosfatos industriais, fósforos industriais fluoretos; galvanizadores, gelatina para fotografias e pintura, giz, glicerina; hidratos, hidrosulfitos; impermeabilizantes, ioduretos; lacas; massas para pintura, magnésio, mercúrio; nitratos, neutralizadores, nitrocelulose; óxidos, oxidantes, óleos para pintura, óleo de linhaça; produtos quimicos para impressão, potassa industrial, papéis emulsionáveis para a fotografia, papéis de turnesol, papéis heilográficos e heliocopistas, películas sensíveis, papéis para fotografia 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 prosaio; reativos, removedores, reveladores; sabão neutro, sais, salicilatos, secantes, 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, thiner,

Térmo n.º 691.467, de 17-5-1965
The Ensigen - Bickford Co.
Estados Unidos da América

E-CORD

Classe 18

Armas, munições de guerra e caça. Explosivos, fogos de artifício; fusíveis detonantes, mecras e cordéis detonantes, estopins e espoletas

Térmo n.º 691.468, de 17-5-1965
(Prorrogação)
Charles Marie Joseph Bertrand de Lur Saluces
França



Classe 42
Vinho branco

Térmo n.º 691.469, de 17-5-1965
(Prorrogação)
The Delta Metal Company, Limited
Inglaterra

DELTA

Classe 5

Aço em bruto, aço preparado, aço doce, aço para tipos, aço fundido, aço parcialmente trabalhado, aço pálio, aço refinado, bronze, bronze em bruto ou parcialmente trabalhado, bronze de manganês, bronze em pó, bronze em barra, em fio, chumbo em bruto ou parcialmente preparado, cimento metálico, cobalto, bruto ou parcialmente trabalhado, couracas, 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, ligas metálicas, limalhas, magnésio, manganês, metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, metais em massa, metais estampados, metais para solda, níquel; zinco

Térmo n.º 691.470, de 17-5-1965
(Prorrogação)
Glaxo Laboratores Limited
Inglaterra

CELIN

Glaxo Laboratories, Limited,
Greenford, Middlesex, Inglaterra.

Classe 5
Preparado farmacêutico

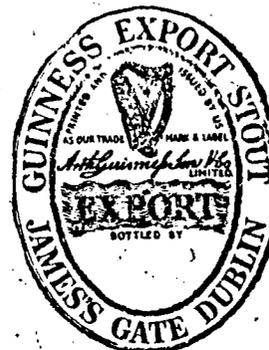
Térmo n.º 691.472, de 17-5-1965
(Prorrogação)
Société D'etudes de Richerches Et D'applications Scientifiques Et Médicales (E.R.A.S.M.E.)
França

PIPERAZINE MIDY

Classe 5

Produto farmacêutico indicado no tratamento da litíase renal, gôta aguda e crônica. Cólícas nefríticas e cálculo antisséptico urinário

Térmo n.º 691.471, de 17-5-1965
(Prorrogação)
Arthur Guinness Son & Company
(Dublin) Limiter
Irlanda



Classe 42
Cerveja (Stout)

Térmo n.º 691.473, de 17-5-1965
(Prorrogação)
Miles Laboratores, Inc.
Estados Unidos da América

O Que Vale é a Companhia
ALKA-SELTZER

Classe 3
Frase de propaganda

Térmo n.º 691.474, de 17-5-1965
(Prorrogação)
Sulzer ro Brasil S.A. Indústria e Comércio
Guanabara

SLM

Classe 6

Locomotivas elétricas, locomotivas Diesel e locomotivas a vapor de qualquer tipo e bitola, motores Diesel, motores a gás, motores de combustão mista, bombas de vácuo, bombas a anel de líquido, sopradora de êmbolos rotativos, bombas propulsoras de gás, instalações acumuladoras de gás, gasogênios, caixas de velocidade a pressão de óleo para locomotivas e automotrizas, caixas reductoras e de reversão para navios e embarcações, compressores rotativos, caldeiras a vapor e máquinas a vapor de contra pressão e de marca rápida, bombas a óleo de alta pressão de vazão continua e automaticamente regulável

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 130 do Código da Propriedade Industrial. Da data da publicação começara 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 691.475, de 18-5-65
(Prorrogação)
Bristol-Myers Company

VETIBIOS

Classe 2
Produtos veterinários

Térmo n.º 691.476, de 18-5-65
Salles Cunha — Impressos e Livros Ltda.
São Paulo

SALLES CUNHA - IMPRESSOS E LIVROS LTDA.

Nome comercial

Térmo n.º 691.477, de 18-5-65
Salles Cunha — Impressos e Livros Ltda.
São Paulo

SALLES CUNHA Indústria Brasileira

Classe 32
Albums, catálogos, folhetos, jornais, peças teatrais e cinematográficas, programas de televisão, programas radiofônicos, publicações em geral e revistas, brochuras, livros impressos, papéis de música e outros papéis impressos

Térmos ns. 691.478 e 691.479, de 18-5-65
Química Industrial Detroit Limitada
São Paulo

JATO X-3 Indústria Brasileira

Classe 46

Para distinguir: Amido, anil, azul da Prússia, alvaiade de zinco, abrasivos algodão preparado para limpar metais, detergentes, espermacetes, extrato de anil, fécula para tecidos, fósforos de cera e de madeira, goma para lavanderias, 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, salicatos de sódio, soda cáustica, sabão em pó, sabão comum, sabão de esfregar e esponáceos, tijolos de polir e verniz para calçados

Classe 1

Para distinguir: substâncias químicas, usadas em geral nas indústrias, anilinas,

absorventes, alcatrão, água raz, álcool, alumínio em pó, alvaiade, amila antide-tonantes, anti-incrustantes e desincrustantes para caldeiras, arsênico, acetona, acetato de chumbo, acetato de cobre, acetato de amônio, acetato de potássio, acetato de zinco, ácido bórico, ácido oxálico, ácido nítrico, ácido fênico, ácido cítrico, ácido salicílico, ácido benzóico, actol, água oxigenada, albagina, albuminato de ferro, argiro, arseniato de ferro, arseniato de potássio, arseniato de sódio, antimônio metálico, amoníaco líquido, arenal, aristal, acetilida, bálsamo de peru, bi-cloreto de mercúrio, bicloreto de mercúrio, bostato de cálcio, bicarbonato de sódio, bolus, alba, boricina, borato de sódio, benzonafol, benzoato de mercúrio, bistumose, bicarbonato de potássio, breu FF, cola sintética, composições químicas utilizadas pelas indústrias, textos e pelos cortumes, corantes, minerais para uso na indústria, cresoto para uso nas indústrias, cafeína, cal virgem, carbonato de ferro, carbonato de magnésio, carbonato de sódio, carvão vegetal, cloreto de cálcio, cloreto de magnésio, cloreto de amônio, cloreto de cal, cloreto de sódio, cloreto de potássio, colargol, colódio elástico, cremor de tártaro, cuprol, citrato de ferro, citrato de quinino, citrato de ferro verde, carbonato de amônio, cloreto de zinco, carbonato de potássio, carbonato de manganês, derratel, desengraxantes para niquelação, desoxidantes para metais, desincrustantes para máquinas, enxofre em pó, estearato de alumínio, essências de gomenol, essência de eucalipto, emolientes para remoção de tintas aplicadas, emulsionantes para produtos asfálticos, esmaltes, eter, fenossalil, formol, fosfato de ferro, fosfato de tricálcio, fosfato de potássio, fosfato de sódio, fosfato de amônio, fluidos para freios, glicerinas, glicerofosfato de potássio, glicerofosfato de magnésio, glicerofosfato de sódio e cálcio, glicol, glicose gomelinas, hidratos, hidrossulfatos, hermitor, hemoglobina em pó, hipossulfatos de sódio, todo metálico, iodureto de chumbo, iodureto de arsênico, iodureto de prata, iodureto de enxofre, icitil, iodureto de potássio, impermeabilizantes, lactofosfato de cálcio, lacrina, lactato de cálcio, lanolina

Térmos ns. 691.480 e 691.481, de 18-5-65
Bundy Tubing S. A. Indústria e Comércio
São Paulo

FLEX-O-BUNDY Indústria Brasileira

Classe 28

Para distinguir: Tubulações de plástico e tubos de plásticos em peça

Classe 11

Para distinguir: Tubulações de metal, tubos de metal, peças e tubos de metal em peças

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: CR\$ 50

Térmo n.º 691.482, de 18-5-65
Flux Indústria e Comércio de Artefatos Para Solda S. A.
São Paulo

FLUX Indústria Brasileira

Classe 1

Para distinguir um produto químico utilizado em solda

Térmo n.º 691.483, de 18-5-65
Flux Indústria e Comércio de Artefatos Para Solda S. A.
São Paulo

PV 60-3 Indústria Brasileira

Classe 1

Para distinguir: Fluxo para soldas em geral

Térmos ns. 691.484 e 691.485, de 18-5-65
Waldomiro de Souza
São Paulo

ZIBELLINA Indústria Brasileira

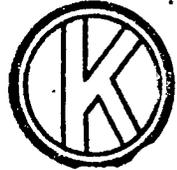
Classe 36

Para distinguir: Artigos de vestuário e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alpercatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carpucas, casacão, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, calças, camisias, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, peas, fantasias, fardas para militares, coletes, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, laquetas, laquês, luvas, ligas, lenços, mantãs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletós, palas, penhoar, pulover, pelerinas, peugas, ponches, polainas, pijamas, punhos, perneiras, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sueteres, shorts, sungas, stolas ou slacks, tuler, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Classe 23

Para distinguir: Tecidos em geral, tecidos para confecções em geral, para tapeçarias e para artigos de cama e mesa: Algodão, alpaca, cânhamo, cetim, caroi, casemiras, fazendas e tecidos de lã em peças, lã jersey, linho, nylon, paco-paco, percaline, rami, rayon, seda natural, tecidos plásticos, tecidos impermeabilizantes e tecidos de pano couro e vestidos

Térmo n.º 691.486, de 18-5-65
Companhia de Pesca Krause
Santa Catarina



Indústria Brasileira

Classe 41

Para distinguir: Conservas de pescado, pescado congelado

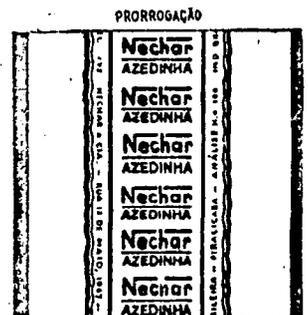
Térmo n.º 691.487, de 18-5-65
Rogiplast — Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.
São Paulo

ROGIPLAST Indústria Brasileira

Classe 26

Para distinguir: Peças e acessórios de plásticos para indústria, artigos domésticos, brinquedos de plásticos, passatempos de plásticos

Térmo n.º 691.488, de 18-5-65
(Prorrogação)
Nexchar S. A. Balas e Caramelos
São Paulo



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classe 41

Para distinguir: Balas

Térmo n.º 691.489, de 18-5-65
Antranick Bazarian

MARACHÁ IMÓVEIS São Paulo - Capital

Classe 33

Título de estabelecimento