

## OBSAH

Zverejnené prihlášky vynálezov.....	1
Zapísané úžitkové vzory ( č.28 - 121 ).....	55
Priemyselné vzory .....	59
Úradné oznamy .....	67

## INHALT

Veröffentlichung der Patentanmeldungen.....	1
Eingeschriebene Gebrauchsmuster ( Num.28 - 121 ).....	55
Gewerbliche Muster .....	59
Amtliche Entscheidungen und Mitteilungen.....	67

## CONTENTS

Publication of Invention Applications.....	1
Registered Utility Models ( Nr.28 - 121 ) .....	55
Industrial Design .....	59
Official Decisions and Announcements.....	67

# ČASŤ

VYNÁLEZY

ÚŽITKOVÉ VZORY

TOPOGRAFIA

# VESTNÍK ÚRADU PRIEMYSELNÉHO VLASTNÍCTVA SR

Číslo 5

Bratislava 10. novembra

## Kódy na označovanie jednotlivých druhov dokumentov

Prihlášky vynálezov zverejnené podľa zákona č.527/90 Zb. v znení zákona NR SR č.90/93 Z.z.	-kód A3	Udelené autorské osvedčenia	-kód B1
Udelené patenty podľa zákona č.527/90 Zb. v znení zákona NR SR č.90/93 Z.z.	-kód B6	Udelené patenty	-kód B2
Prihlášky vynálezov, zverejnené vo Vestníku, so žiadosťou o udelenie autorského osvedčenia	-kód A1	Udelené závislé autorské osvedčenia	-kód B3
Prihlášky vynálezov, zverejnené vo Vestníku, so žiadosťou o udelenie patentu.	-kód A2	Udelené závislé patenty	-kód B4
		Pre prihlášky vynálezov vyložené do 31.12.1972	-kód A5
		Pre patenty udelené do č.149260 bez ďalšieho rozlišovania	-kód B5

## Číselné kódy na označovanie bibliografických údajov

(11) číslo patentu alebo autorského osvedčenia	(72) meno pôvodcu(ov) vynálezu u prihlášok vynálezov, kde sa žiada o patent a pri udelených patentoch
(21) číslo prihlášky	(73) meno (názov) majiteľa patentu
(22) dátum podania prihlášky vynálezu	(75) meno autora vynálezu pri udelených autorských osvedčeniach
(31) číslo prioritnej prihlášky	(89) číslo dokumentu, dátum podania a krajina pôvodného dokumentu podľa Dohody o vzájomnom uznávaní autorských osvedčení a iných ochranných dokumentov; pokiaľ nebude pri zverejnení toto číslo doteraz známe bude uvedená len krajina pôvodného dokumentu
(32) dátum prioritnej prihlášky	
(33) krajina priority	
(40) dátum zverejnenia prihlášky vynálezu	
(47) dátum zápisu úžitkového vzoru	
5 (51) medzinárodné patentové triedenie	
(54) názov vynálezu	
(57) anotácia	
(71) meno (názov) prihlasovateľa	

## Dvojpísmenné kódové označenia krajín a medzinár. organizácií

AM	Arménsko	HK	Hong-Kong	PA	Panama
AR	Argentína	HR	Chorvátsko	PL	Poľská republika
AT	Rakúsko	HU	Maďarská republika	PT	Portugalsko
AU	Austrália	CH	Švajčiarsko	RO	Rumunsko
AZ	Azerbajdžan	IE	Írsko	RU	Ruská federácia
BE	Belgicko	IN	India	SE	Švédsko
BG	Bulharsko	IQ	Irak	SI	Slovinsko
BR	Brazília	IT	Taliano	SK	Slovenská republika
BY	Bielorusko	JP	Japonsko	TJ	Tadžikistan
CA	Kanada	KG	Kirgistan	TM	Turkmenistan
CU	Kuba	KP	Kórea	TR	Turecko
CY	Cyprus	KR	Južná Kórejská republika	UA	Ukrajina
CZ	Česká republika	KZ	Kazachstan	US	Spojené štáty americké
DE	Spolková republika Nemecko	LI	Lichtenštejnsko	UZ	Uzbekistan
DK	Dánsko	LT	Litva	YU	Juhoslávia
EE	Éstónsko	LU	Luxembursko	ZA	Južná Afrika
EG	Egypt	LV	Lotyšsko	EP	Európska patentová organizácia
ES	Španielsko	MN	Mongolsko	WO	Medzinárodná organizácia pre duševné vlastníctvo
FI	Fínsko	MO	Moldavská republika		
FR	Francúzsko	MX	Mexiko		
GB	Veľká Británia	NL	Holandsko		
GE	Gruzínsko	NO	Nórsko		
GR	Grécko	NZ	Nový Zéland		

### Kódy na kódovanie záhlavia oznámení publikovaných vo Vestníku (Štandard WIPO ST 17)

BA1A	zverejnené prihlášky vynálezov	MK9A	zánik patentov uplynutím doby platnosti
FA1A	vzdanie sa alebo odvolanie udeľovacieho konania	MK9F	zánik autorských osvedčení uplynutím doby platnosti
FC1A	zamietnutie prihlášok	MM9A	zánik patentov pre nezaplatenie ročných poplatkov
FD1A	zastavenie konania o prihláškach	MM9F	zánik autorských osvedčení pre nezaplatenie ročných poplatkov
FG1K	zápis úžitkového vzoru do registra	PA9F	zmena autorského osvedčenia na patent
FG9F	udelené autorské osvedčenia	PC9F	zmena dispozičného práva na vynález
MA9A	zánik patentov vzdaním sa	PD9A	zmena majiteľa
MA9F	zánik autorských osvedčení vzdaním sa	QA9A	ponuka licencie
MC9A	zrušenie patentu		
MC9F	zrušenie autorského osvedčenia		
MH9A	čiasťočné zrušenie patentu		
MH9F	čiasťočné zrušenie autorského osvedčenia		

### Opravy. Zmeny. Rôzne

#### opravy v prihláškach vynálezov

a) so žiadosťou o udelenie patentu

b) so žiadosťou o udelenie autorského osvedčenia

HA1A	HA1F	menovanie pôvodcu
HB1A	HB1F	oprava mien
HC1A	HC1F	zmena mien
HD1A	HD1F	oprava adries
HE1A	HE1F	zmena adries
HF1A	HF1F	oprava dát
HG1A	HG1F	oprava chýb v triedení
HH1A	HH1F	oprava alebo zmena všeobecne
HK1A	HK1F	tlačové chyby v úradných vestníkoch

#### opravy v udelených ochranných dokumentoch

a) patenty

b) autorské osvedčenia

TA9A	TA9F	menovanie pôvodcu
TB9A	TB9F	oprava mien
TC9A	TC9F	zmena mien
TD9A	TD9F	oprava adries
TE9A	TE9F	zmena adries
TF9A	TF9F	oprava dát
TG9A	TG9F	oprava chýb v triedení
TH9A	TH9F	oprava alebo zmena všeobecne
TK9A	TK9F	tlačové chyby v úradných vestníkoch

**BA1A Zverejnené prihlášky vynálezov usporiadané podľa čísel**

Ďalej uvedené prihlášky vynálezov boli zverejnené dňom uvedeným vo Vestníku ÚPV SR podľa zákona o vynálezoch, priemyselných vzoroch a zlepšovacích návrhoch č. 527/1990 Zb., v znení zákona NR SR č. 90/1993 Z. z., o opatreniach v oblasti priemyselného vlastníctva.

2144-91	B 23 K 1/00	4019-92	B 32 B 1/10	323-93	C 03 C 3/076
2791-91	G 01 N 25/14	4061-92	B 29 B 17/00	325-93	C 01 B 33/34
3170-91	G 01 J 3/00	4068-92	F 01 M 13/02	328-93	F 41 G 1/16
3461-91	G 01 F 3/14	26-93	C 07 B 41/06	331-93	C 03 C 4/02
3884-91	G 01 B 7/02	42-93	C 07 D 213/127	333-93	A 01 N 25/00
3885-91	G 01 B 7/02	51-93	C 07 B 55/00	338-93	C 09 D 17/00
4-92	G 01 R 19/00	148-93	C 07 C 277/00	340-93	C 02 F 1/44
102-92	G 01 K 17/00	153-93	D 01 F 1/07	341-93	C 22 F 21/00
575-92	G 01 R 19/00	162-93	C 08 F 4/02	343-93	C 09 C 1/36
613-92	C 08 K 5/09	169-93	C 07 D 233/58	345-93	A 01 H 37/00
634-92	F 24 B 1/26	226-93	C 07 D 235/04	347-93	E 01 F 15/00
699-92	B 29 C 49/04	237-93	E 21 C 41/16	357-93	C 08 J 7/12
700-92	B 29 B 9/12	240-93	E 01 B 27/11	360-93	F 28 C 3/16
1002-92	F 23 B 7/00	241-93	E 01 B 27/12	364-93	C 23 F 11/10
1014-92	A 61 K 31/195	269-93	D 04 B 9/06	366-93	A 61 M 5/20
1027-92	F 16 B 23/00	270-93	D 04 B 9/06	368-93	A 47 C 17/12
1048-92	G 06 G 1/02	272-93	C 08 F 4/02	381-93	B 29 B 13/10
1147-92	A 23 P 1/10	274-93	A 61 J 1/05	383-93	B 29 B 13/10
1182-92	F 24 C 1/16	277-92	A 47 C 17/32	384-93	B 29 B 13/10
1184-92	C 21 D 1/18	278-93	C 07 B 47	385-93	B 61 F 5/02
1761-92	B 43 L 9/16	279-93	E 04 H 15/32	391-93	A 61 K 35/16
1878-92	B 32 B 17/00	283-93	B 60 P 1/34	393-93	C 03 C 17/34
1974-92	F 23 D 17/00	284-93	B 21 J 1/00	415-93	A 61 K 37/47
2061-92	C 02 F 1/04	285-93	C 22 C 19/03	594-93	A 61 K 47/48
2098-92	F 16 L 9/22	289-93	A 61 K 37/00	620-93	C 07 D 275/06
2121-92	F 41 C 3/00	304-93	A 01 N 43/64	645-93	B 29 C 55/00
2162-92	B 23 B 27/00	308-93	A 61 K 37/475	725-93	H 02 K 7/02
2187-92	F 16 L 3/00	309-93	A 61 K 37/475	738-93	G 01 N 33/50
2383-92	B 32 B 31/00	314-93	E 01 F 9/04	744-93	B 23 K 26/08
2387-92	B 42 F 1/04	315-93	F 24 H 1/24	753-93	E 04 B 1/04
2781-92	B 08 B 9/02	318-93	A 24 B 15/12	775-93	B 29 C 63/34
2857-92	F 16 K 3/30	319-93	B 23 K	808-93	B 29 C 67/20
3551-92	H 01 H 9/18	320-93	A 61 B 5/14	847-93	D 06 M 15/11
3637-92	B 23 K 9/02	322-93	E 05 B 55/12		

(51) A 01 N 25/00, 43/40, 43/50, 33/18, A 01 M 11/00, A 01 G 7/06

(21) 333-93

(71) NIHON BAYER AGROCHEM K.K., Tokyo, JP;

(72) SHIN-ICHI Tsuboi, Tochigi, JP; ATSUMI Kamochi, Kochi, JP; NOBUHIRO Yamashita, Kochi, JP; IKUYA Saito, Kochi, JP; YUZURU Wada, Tokyo, JP; KUNIHIRO Isono, Tochigi, JP; SHIGAHARU Koyama, Tochigi, JP;

(54) **Spôsob ošetrovania jednotlivých rastlín, prostriedok na vykonávanie tohto spôsobu a spôsob prípravy tohto prostriedku**

(22) 09.04.93

(32) 09.04.92

(31) Hei 4-115283

(33) JP

(57) Spôsob ošetrovania jednotlivých rastlín pevným tvarovaným prostriedkom na ošetrovanie rastlín, v ktorom sú účinné zlúčeniny obsiahnuté v matrici pevného nosičového materiálu a táto forma je zavedená do miesta prúdenia miazgy v rastlinách. Pri príprave tohto prostriedku sa účinná látka zmieša a chemicky alebo fyzikálne vytvaruje s látkami tvoriacimi matricu pevného nosičového materiálu.

5 (51) A 01 N 37/00

(21) 345-93

(71) SANDOZ A.G., Basle, CH;

(72) KINZER David R., Argyle, Texas, US; WINSLOW Roland B., Dallas, Texas, US; YANG Kim W., Dallas, Texas, US;

(54) **Synergický zmesný atraktant na muchy**

(22) 14.04.93

(32) 16.04.92

(31) 07/870 440

(33) US

(57) Synergický zmesný atraktant na hmyz, ktorý obsahuje trialkylamóniovú soľ, soľ karboxylovej kyseliny s alkalickým kovom a feromón vo vhodnom vodnom roztoku.

5 (51) A 01 N 43/64

(21) 304-93

(71) RHONE-POULENC AGROCHIMIE, Lyon Cedex 1, FR;

(72) HUTT Jean, Lyon, FR; LATORSE Marie-Pascale, Lyon, FR; VEYRAT Christine, St. Cyr au Mont-D'or, FR;

(54) **Triazolové a imidazolové deriváty, spôsob ich prípravy a fungicídne kompozície obsahujúce tieto deriváty**

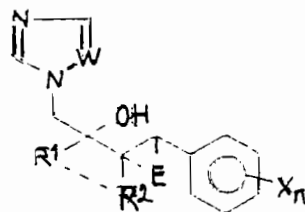
(22) 06.04.93

(32) 08.04.92

(31) 92 04524

(33) FR

(57) Vynález sa týka nových zlúčenín, obsahujúcich triazolovú alebo imidazolovú skupinu, všeobecného vzorca VII, v ktorom W znamená atóm dusíka alebo skupinu CH, E znamená skupinu CH<sub>2</sub> alebo atóm kyslíka, X znamená atóm halogénu alebo alkylovú skupinu, n znamená celé číslo od 0 do 5, R<sup>1</sup> znamená alkylovú skupinu, cykloalkylovú skupinu alebo aryllovú skupinu a R<sup>2</sup> znamená alkylovú alebo perfluóralkylovú skupinu. Vynález sa rovnako týka prípravy týchto zlúčenín a ich použitia ako fungicídov so širokým spektrom účinku.



5 (51) A 23 P 1/10

(21) 1147-92

(71) JURE Jozef, Prešov, SK;

(72) JURE Jozef, Prešov, SK;

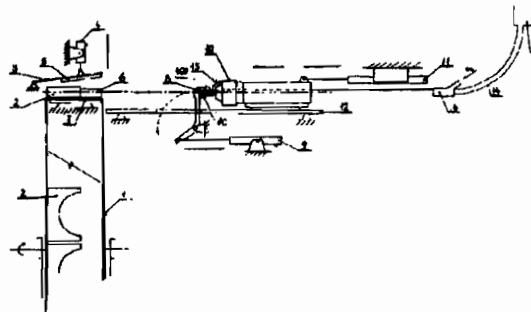
(54) **Spôsob a zariadenie na spájanie dvoch materiálov, hlavne v potravinárskom priemysle**

(22) 15.04.92

(33) SK

(57) Spôsob a zariadenie na spájanie dvoch materiálov, hlavne v potravinárskom priemysle spočíva v tom, že na hmotu (6) pevne uchytenú na dopravníku (1) sa rotačne pôsobí tyčovou hmotou (160) s vhodným uhlom 30-45° pri otáčkach 900 až 2500 ot/min. a posune 5-15 m/min., čím sa vytvára teplota 30 až 55° C. Uvedený spôsob sa docieľa zariadením, ktoré pozostáva z dopravníka (1), v ktorom sú upevnené prizmy (2). V pracovnom priestore pod dopravníkom (1) je uložená pevná podložka (7), oproti ktorej z vrchnej strany je držiak (3) upevnený na priamočiarom motore (4). Tyčová hmotá (160) je upevnená v rotačnej jednotke (10) súvne uloženej na kofajničke - lôžku (12). Rotačná jednotka (10) má dutý hriadeľ spojený ohybnou rúrkou (14) s vibračným zásobníkom (13). Medzi rotačnou jednotkou (10) a vibračným zásobníkom (13) je urýchľovací modul (16) s prívodom tlakového vzduchu. Vo vedení kofajničky - lôžka (12) je vyklápací záračka (8), ktorá má na svojom jednom

ramene rezný nástroj (80) a jej druhé rameno je spojené s pohyblivou časťou priamočiareho motora (9).



## 5 (51) A 24 B 15/12

(21) 318-93

(71) PHILIP MORRIS PRODUCTS INC., Richmond, Virginia, US;

(72) GELLATLY Grant, Chester, Virginia, US; KERITSIS Gus, Richmond, Virginia, US; WRENN Susan E., Chesterfield, Virginia, US;

## (54) Rekonštituované tabakové listy a spôsob ich prípravy a použitia

(22) 08.04.93

(32) 09.04.92

(31) USSN 865 964

(33) US

(57) Sú popísané rekonštituované tabakové listy pripravené z tabakového prachu a pojiva. Spracovaním tabakového prachu strednej veľkosti častíc v rozsahu asi 60 mesh až asi 400 mesh sú pripravované rekonštituované tabakové listy s obsahom tabaku asi 80 % až asi 90 % so zlepšenou kvalitou a životnosťou. Znížená veľkosť častíc tabakového prachu dovoľuje zvýšiť obsah pevných látok v suspenzii bez toho, aby sa zvýšila viskozita suspenzie. Zvýšený obsah pevných látok znižuje náklady na sušenie po odlievaní listov, a tým umožňuje zvýšiť rýchlosť výroby. Rekonštituované tabakové listy je možné pripraviť zo suspenzie, ktorá obsahuje tabakový prach a pojivo, a ktorá pred jej použitím na odlievanie rekonštituovaných listov môže byť vystavená pôsobeniu prostriedkov odstraňujúcich vzduch v nej pohltentý. Je taktiež popísané zariadenie na určenie množstva vzduchu pohltentého v suspenzii, pripravené podľa tohto vynálezu.

## 5 (51) A 47 C 17/12

(21) 368-93

(71) JOKA-WERKE, Schwanenstadt, AT;

(72) POSCHINGER Gustav, Breitenschützing, AT;

## (54) Sedací nábytok s ležadlovou úpravou

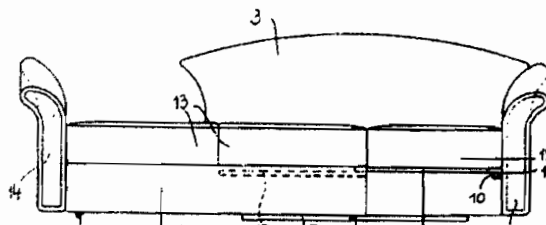
(22) 21.04.93

(32) 28.04.92

(31) A 873/92

(33) AT

(57) Sedací nábytok s možnosťou ležadlovej úpravy je vybavený sedacou čalúnenou plochou vymedzenou dvoma operadlami (4, 14) a zadnou opernou stenou (3) s chrbtovými poduškami (18), pričom ležadlová úprava sa vytvorí posunutím jedného z operadiel (4) rovnobežne so zadnou opernou stenou (3), pričom sa do takto vzniknutého voľného priestoru vkladá prídavná poduška (19). Posuvné operadlo (14) je spojené s telesom (12) čalúnenej sedacej plochy, čím vzniká vysoká stabilita nábytku a dá sa spoločne s týmto telesom (12) posúvať, zatiaľ čo k druhému z operadiel (4) je upevnená odkladacia doska (15), ktorá sa dá zasunúť do telesa (12).





5 (51) A 47 C 17/32

(21) 277-93

(71) HODRY METALLWARENFABRIK, Wien, AT;

(72) PREMIER Heinz Ing., Wien, AT;

(54) Nábyková sedačka s ležadlovou úpravou

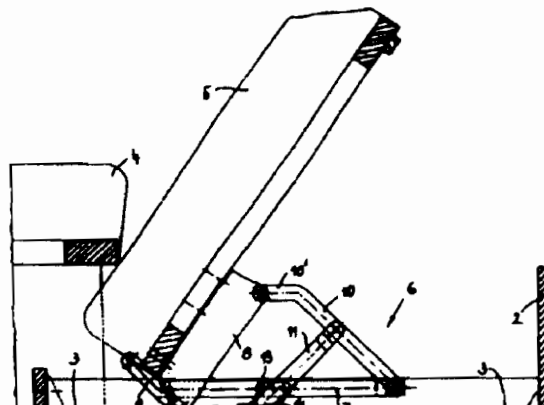
(22) 01.04.93

(32) 06.04.92

(31) A 717/92

(33) AT

(57) V nábytkovej sedačke s ležadlovou úpravou, ktorá je vybavená vysúvacím vozíkom (2), ktorý môže vychádzať z podstavca sedačky (1) je pomocou štvorkĺbového kovania (6) upevnená prídavná poduška (5), ktorú je možné zdvíhať a spúšťať, a ktorá je pri sedacej polohe sedačky ponorená pod sedaciu podušku (4), zatiaľ čo pri ležadlovej úprave sedačky nadväzuje na sedaciu podušku (4), pričom samotné kovanie (6) tvorí jednak pozdĺžnik (7) spojený s vysúvateľným vozíkom (2), a jednak ojnica (8) spojená s prídavnou poduškou (5) a ďalej dve vahadlá (9, 10). Aby bolo možné dosiahnuť aretovanie prídavnej podušky (5) v polohe smerujúcej šikmo dohora, je na vahadle (10) otočne upevnený priečnik (11), ktorý dosadá na čap (14) upevnený na vozíku (2) a je vybavený vybraním (12), do ktorého môže čap (14) zapadnúť, ako i otočne uchytaným vodidlom (15), ktoré môže prevádzať čap (14) cez vybranie (12).



5 (51) A 61 B 5/14, 17/34

(21) 320-93

(71) ARTA PLAST AB, Tyreso, SE;

(72) STEG Hans-Henning, Haninge, SE; SEIDLE Helmut, Alvsjo, SE;

(54) Lancetové zariadenie na vpichy do kože

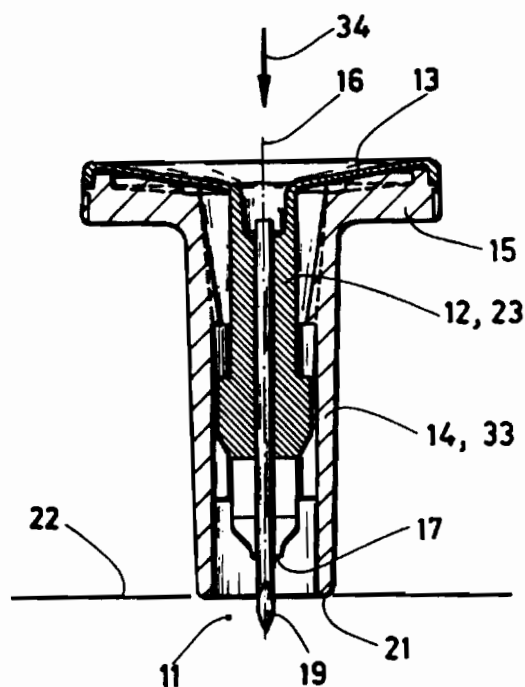
(22) 08.04.93

(32) 16.04.92

(31) P 42 12 723.8

(33) DE

(57) Navrhuje sa lancetové zariadenie (10) na vpichy do kože (11) cicavcov, predovšetkým ľudí, ktoré tvorí rukoväťou (13) vybavený element vpichu (12) a rukoväťou (15) vybavený element puzdra (14) slúžiaci na vnútorne axiálne (16) posuvné uloženie elementu vpichu (12), pričom element vpichu (12) má na svojom voľnom konci, odvrátenom od rukoväte (13), lancetu (18) so zašpicatým koncom na cielelý vstup do kože (11). Rukoväť (13) elementu vpichu (12) je zostrojená aspoň čiastočne ako pružné elastické telo na spôsob membrány (20), ktoré lancetu (18) pomocou elementu vpichu (12), po prekonaní na membráne nastaveného pôsobiska tlaku, silou pôsobiacej axiálne (34) smerom na voľný koniec puzdra (21), nechá vniknúť vopred stanoveným impulzom z roviny (22), tvorenej koncom puzdra (21) do kože (11).



## 5 (51) A 61 J 1/05

(21) 274-93

(71) STERLING WINTHROP INC., Park Avenue, New York, New York, US;

(72) LIEBERT Richard T., Ballston Spa, New York, US;  
BROWN Neil H., Nassau, New York, US;

## (54) Zlepšená zátka na redukcii látky v podobe častíc

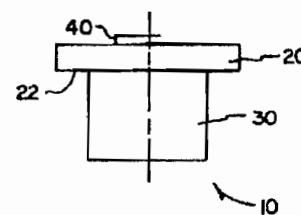
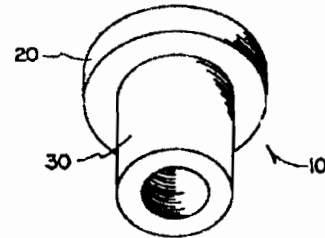
(22) 05.04.93

(32) 02.04.92

(31) 07/862 120

(33) US

(57) Zátka rezistentná proti rozrušeniu pre liekovky obsahujúce kvapalinu na použitie v medicíne, pozostávajúca z telesa zátky (10) z elastomerného materiálu, ktoré má hlavičku (20) a trup (30). Trup (30) prichádza do styku s kvapalinou, pričom je prispôsobený na vloženie do liekovky na použitie v medicíne a na hermetické uzavretie kvapaliny v liekovke. Hlavička (20) pozostáva z príruby (22), ktorá je prispôbena na pokrytie zodpovedajúceho rovinného kruhového ústia liekovky na použitie v medicíne. V strede hlavičky (20) je umiestnený film (40), ktorý je rezistentný proti rozrušeniu a slúži ako plocha na prepichnutie, vloženie a vytiahnutie hrotu alebo hypodermickej ihly.



## 5 (51) A 61 K 31/195

(21) 1014-92

(71) ÚSTAV SÉR A OČKOVACÍCH LÁTEK, s.p. Praha CZ;

(72) MANČAL Petr RNDr., Praha, CZ, LOCHMAN Ivo RNDr., Ostrava, CZ;

## (54) Roztok na stabilizáciu biologicky aktívnych látok viazaných na pevný nosič

(22) 03.04.92

(33) CZ

(57) Riešenie sa týka zloženia vodného roztoku na stabilizáciu biologicky aktívnych látok viazaných na pevný nosič, ktorý je nerozpustný vo vode. Ak uvedený roztok obsahuje kyselinu  $\epsilon$  aminokaprónovú v definovanom rozsahu koncentrácií, dochádza k zvýšeniu stability viazanej biologicky aktívnej látky.

- 5 (51) A 61 K 35/16  
 (21) 391-93  
 (71) IMUNO AKTIENGESELLSCHAFT, Wien, AT;  
 (72) EIBL Johann, Wien, AT; ELSINGER Friedrich, Wien, AT; GRITSCH Herbert, Wien, AT; LINNAU Yendra, Wien, AT; SCHWARZ Otto, Wien, AT; TURECEK Peter, Wien, AT; WÖBER Günther, Oberwaltersdorf, AT;  
 (54) **Spôsob výroby pred vírusom zabezpečeného, vysoko čisteného faktora VIII**  
 (22) 23.04.93  
 (32) 24.04.92  
 (31) A 849/92  
 (33) AT  
 (57) Spôsob výroby vysoko čisteného, pred vírusom zabezpečeného faktora VIII, vyznačujúci sa kombináciou opatrení a) chromatografického čistenia frakcie, obsahujúcej faktor VIII b) tenzidového spracovania faktora VIII vo vodnom roztoku pri pomere tenzid/proteín od 1: 1 do 66 : 1 a c) tepelného spracovania prípravku faktora VIII v pevnom stave.

- 5 (51) A 61 K 37/02  
 (21) 289-93  
 (71) HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT, Frankfurt am Main, DE;  
 (72) BREIPOHL Gerhard Dr., Frankfurt am Main, DE; HENKE Stephan Dr., Hofheim am Taunus, DE; KNOLLE Jochen Dr., Krieffel/Taunus, DE; SCHÖLKENS Bernward prof.Dr., Kelkheim, DE; ALPERMANN Hans.Georg Dr., Königstein/ Taunus, DE; GERHARDS Hermann Dr., Hofheim am Taunus, DE; WIRTH Klaus Dr., Krieffel/ Taunus, DE;  
 (54) **Peptidy s modifikáciami na N-konci, spôsob ich prípravy a farmaceutické prostriedky, ktoré tieto peptidy obsahujú**  
 (22) 02.04.93  
 (32) 04.04.92  
 (31) P 42 11 406.3  
 (33) DE  
 (57) Vynález sa týka peptidov všeobecného vzorca Z-P-A-B-C-E-F-K-(D) Q-G-M-F'-I, ako aj ich fyziologicky prijateľných solí. Tieto peptidy majú znamenitú bradykinín-antagonizujúcu účinnosť a získajú sa tak, že buď sa uvedie do reakcie fragment s C-koncovou voľnou karboxylovou skupinou, alebo jeho aktivovaný derivát s príslušným fragmentom s N-koncovou voľnou aminovou skupinou, alebo sa peptid postupne vytvorí, a potom sa v takto získanej zlúčenine odštiepi jedna alebo niekoľko ochranných skupín, ktoré boli

prípadne dočasne zavedené na ochranu ostatných funkcií a takto získané zlúčeniny všeobecného vzorca I sa prípadne prevedú na ich fyziologicky prijateľnú soľ.

**5 (51) A 61 K 37/47**

**(21) 415-93**

(71) BEHRINGWERKE AKTIENGESELLSCHAFT, Marburg 1, DE;

(72) SCHÜLER Eckhard Dr., Marburg, DE; RÖMISCH Jürgen Dr., Marburg, DE; PAQUES Eric-Paul Dr Marburg, DE; DICKNEITE Gerhard Dr., Marburg, DE;

**(54) Použitie inhibítorov plazminogénových aktivátorov na výrobu liečiva pre terapiu zápalov a rán**

(22) 28.04.93

(32) 30.04.92

(31) P 42 14 215.6

(33) DE

(57) Použité inhibítorov plazminogénových aktivátorov ako urokinázy, uPA alebo tPA na výrobu liečiva na operačnú a pooperačnú terapiu, na liečenie poranení ako i na liečenie a profylaxiu zápalových ochorení. Vhodnými inhibítormi sú najmä PAI-1 a PAI-2

**5 (51) A 61 K 37/475**

**(21) 308-93**

(71) IMMUNO AKTIENGESELLSCHAFT, Wien, AT.

(72) LINNAU Yendra Dr., Wien, AT;

**(54) Spôsob získavania enzýmov z proenzýmov**

(22) 06.04.93

(32) 06.04.92

(31) A 713/92

(33) AT

(57) Spôsob aktivácie faktorov zrážania krvi trypsinom, pri ktorom sa faktor zrážania krvi získa z frakcie obsahujúcej protrombinový komplex, spracuje sa s trypsinom imobilizovaným na nosiči nerozpustnom vo vode a imobilizovaný trypsin sa po aktivácii faktora zrážania krvi oddeli.

- 5 (51) **A 61 K 37/475**  
(21) **309-93**  
(71) IMMUNO AKTIENGESELLSCHAFT, Wien, AT;  
(72) TURECEK Peter Dr., Wien, AT;  
(54) **Spôsob získavania enzýmov z proenzýmov**  
(22) 06.04.93  
(32) 06.04.92  
(31) A 712/92  
(33) AT  
(57) Pre riadené, obmedzené proteolytické štiepenie proteínov, zvlášť proenzýmov, sa vykoná spracovanie s proteázami za prítomnosti detergentu alebo za prítomnosti chaotropnej substancie, s výnimkou soli aktívnej pri zrážaní. Pritom sa získajú enzýmové popr. proteínové fragmenty.

- 5 (51) **A 61 K 47/48**  
(21) **594-93**  
(71) RICHARDSON-VICKS INC., Shelton, Connecticut, US;  
(72) KELLEHER William Joseph, Storrs, Connecticut, US; CARPAZANO Anthony Earl, Sherman, Connecticut, US;  
(54) **Komplexy polyamínového liečiva so živicom**  
(22) 10.06.93  
(32) 21.12.90  
(31) 632 290  
(33) US  
(57) Vynález opisuje orálne farmaceutické prípravky, ktoré obsahujú farmakologicky aktívne polyamínové liečivo naviazané na katexovú živicu. Vzniknutý komplex liečiva so živicom obsahuje viac ako jeden ekvivalent amínového liečiva na ekvivalent kapacity katexovej živice. Komplex liečiva so živicom je prípadne potiahnutý difúznou vrstvou, ktorá prepúšťa vodu a je nerozpustná v gastrointestinálnych tekutinách, čo poskytuje riadené uvoľňovanie liečiva v podmienkach gastrointestinálneho traktu.

## 5 (51) A 61 M 5/20

(21) 366-93

(71) STERLING WINTHROP INC., New York, New York, US;

(72) ARMBRUSTER Randy E., Rochester, New York, US; AFFOLTER Peter, Hilton, New York, US.

## (54) Prenosné ručne ovládané zariadenie poháňané silou

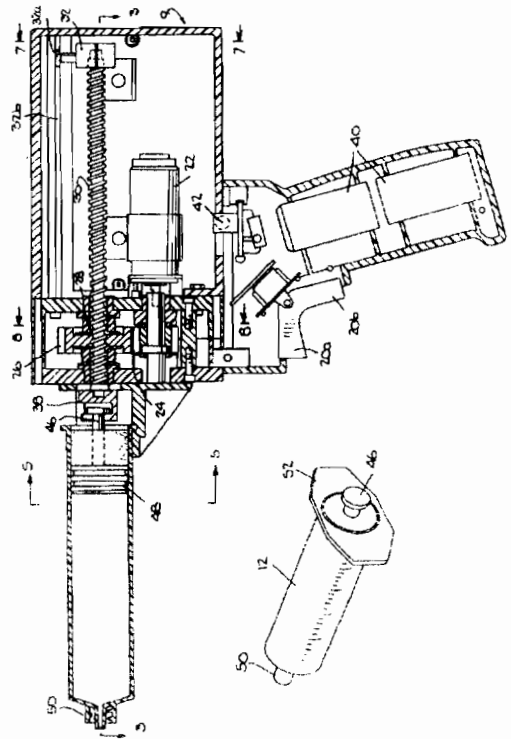
(22) 20.04.93

(32) 21.04.92

(31) 07/871 879

(33) US

(57) Zariadenie pozostáva z puzdra (10) tvarovaného do pištole, injekčnej striekačky (12), ktorá má piest (48) schopný sa v nej posunovať, pričom injekčná striekačka (12) je vyberateľne pripojená k puzdru (10). Zariadenie ďalej pozostáva z pohonného ústrojenstva (22, 24, 26, 30) obsiahnutého v tomto puzdre (10) pre pohon piesta (48) v injekčnej striekačke (12) k dodávaniu kvapaliny do tela pacienta. Pohonné ústrojenstvo výhodne zahŕňa motor (22) poháňaný akumulátorom, vodiacu skrutku (30) rotačne spojenú s motorom (22) ozubeným prevodom (24, 26). Vodiaca skrutka (30) má na jednom konci vonkajšie upínacie zariadenie (38) na spojenie s vnútorným upínacím zariadením na pieste.



## 5 (51) B 08 B 9/02

(21) 2781-92

(71) MASCHEK Peter, Nürnberg 80, DE;

(72) MASCHEK Peter, Nürnberg 80, DE;

## (54) Spôsob odstraňovania usadenín z potrubných systémov a zariadenie na jeho vykonávanie

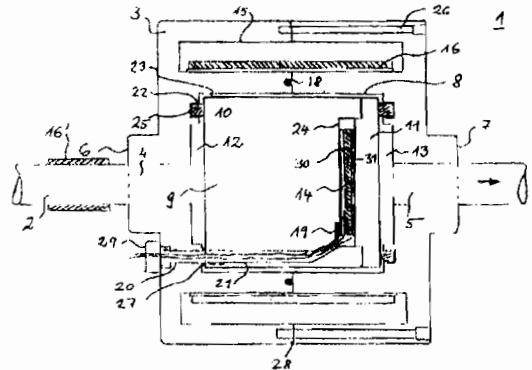
(22) 09.09.92

(32) 10.09.91

(31) P 41 29 927.2

(33) DE;

(57) Spôsob a zariadenie (1) na odstránenie usadenín, najmä oxidov kovov, napríklad hrdze alebo usadenín vápna z potrubných systémov. Na tento účel odovzdáva zdroj ultrazvuku, ktorý je usporiadaný vo vnútri potrubného systému, a ktorý je obklopený vodou, energiu ultrazvukových kmitov do potrubného systému. Účelne sa predáva energia ultrazvukových kmitov v pozdĺžnom smere potrubného systému, pričom toto kmitanie môže byť pri využití ďalšieho zdroja ultrazvuku superponované prostredníctvom kmitov, ktoré prebiehajú šikmo alebo kolmo ku stene rúrky (2) potrubného systému. Zariadenie (1) obsahuje skriňu (3) s pozdĺžnym vybraním (8) na uloženie rezonátora (9). Ako zdroj ultrazvuku sa dá použiť piezoelektrický vysielač (14), ktorý je usporiadaný vo vybraní (24) telesa (10) rezonátora (9).



5 (51) B 21 J 1/00, B 23 P 11/02

(21) 284-93

(71) KRUPP VDM GmbH, Werdohl, DE;

(72) SEUSTER Egon, Plettenberg, DE; RINKE Horst, Lüdenscheid, DE; KOLB-TELIEPS Angelika, Lüdenscheid, DE; HEUBNER Ulrich, Werdohl, DE;

(54) **Mincový polotovar**

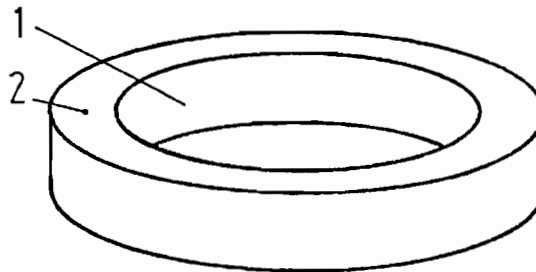
(22) 05.04.93

(32) 02.04.92

(31) 92105706.3

(33) DE

(57) Riešenie sa dotýka dvojdielného polotovaru na mince, medaile, cenné známky, hracie známky a podobné, pozostávajúceho z vnútorného kotúča (1) z prvého kovu alebo zliatiny kovu, ktorý je zalisovaný do stredového otvoru vonkajšieho krúžku (2) z druhého kovu alebo druhej zliatiny kovu, pričom kotúč (1) je vybavený na svojom vonkajšom okraji šikmo prebiehajúcimi vybraniami.



5 (51) B 23 B 27/00, 27/08, 27/30, 31/20

(21) 2162-92

(71) HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT, Frankfurt am Main, DE;

(72) KUECHLER Manfred Ing., Oberursel, DE; REINHARD Guenter, Frankfurt am Main, DE;

(54) **Viacvrstvá fólia so zlepšeným bariérovým účinkom pre plyny**

(22) 10.07.92

(32) 12.07.91

(31) P 41 23 127.9

(33) DE

(57) Tieto fólie sú zložené aspoň z jednej bariérovej fólie pre plyny na báze vysokovriaceho polyvinylalkoholu obsahujúceho značkovoadlo, s jednostrannou alebo obojstrannou krycou fóliou z plastickej hmoty nerozpustnej vo vode, nepriepustnej pre vodu a pre vodné pary a popri prípade nerozpustnej v organických rozpúšťadlách. Na celom povrchu má rozmiestnené zvláštne adhézne vrstvy s lepiacimi vlastnosťami, kaširovanej na bariérovej fólii pre plyny. Adhézna vrstva je tvorená kopolymérom, ktorého teplota tuhnutia  $T_G$  je v rozmedzí od  $-50$  do  $-10^0$  C. Fólia nafúknutej hadice po rozrezaní ako plochá fólia, sa vybaví na oboch stranách adhéznou vrstvou pomocou nanášacích valcov, vysuší a tvarovo ustáli temperovaním. Takto získaná samolepiaca bariérová fólia pre plyny sa kaširuje pomocou kaširovacích valcov alebo na kalandroch s krycou fóliou z plastickej hmoty na viacvrstvovú fóliu

prakticky nepriepustnú pre vodu a pre vodné pary, rovnako ako popri prípade pre rozpúšťadlá. Fólia spojená z viac vrstiev sa používa na balenie rôznych produktov, aby sa zabránilo prenikaniu vody a plynov, hlavne kyslíka, vodnej pary, aromatických látok a popri prípade rozpúšťadiel.

5 (51) B 23 K

(21) 319-93

(71) ELPATRONIC AG, Zug, CH;

(72) MEIER Markus Ing., Gachlinge Ing., CH; URECH Werner Ing. Kaiserstuhl, CH; WUEGER Karl Ing., Uster, CH;

(54) Spôsob a zariadenie na zvarovanie plechov laserom na tupo, na vytvorenie zložených plechov

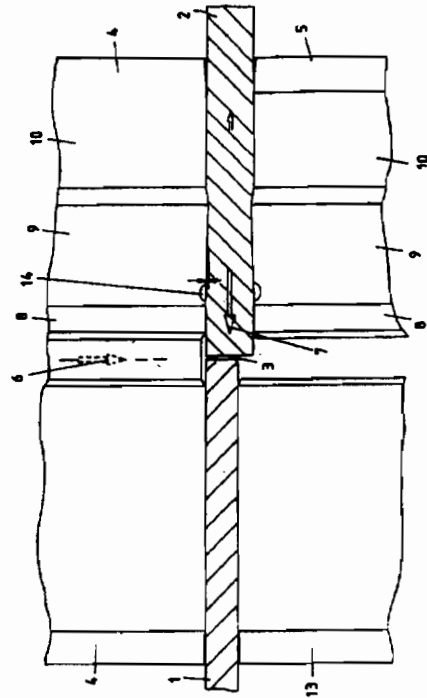
(22) 08.04.93

(32) 12.04.92, 25.02.93, 13.04.92

(31) 01 173/92-2, 00573/93, 01 211/92-6

(33) CH

(57) Spôsob zvarovania plechov (1, 2), ktoré sa polohujú vo vzájomnom dotyku svojich okrajov. Aspoň jeden plech (2) sa plasticky deformuje pred zvarovacím pásom alebo vo zvarovacom pásme na zmenšenie šírky zvarovania medzery (3) medzi plechmi na prijateľnú hodnotu pre zvarovanie na tupo laserom. Deformovaním sa redukuje hrúbka plechu pozdĺž zvarovania medzery (3) tak, že materiál plechu tečie smerom do medzery. Zariadenie na vykonanie spôsobu zvarovania plechov obsahuje pridržiavací mechanizmus na upnutie plechov a na ich pridržiavanie vo vzájomnom dotyku ich okrajov a deformačný mechanizmus na plastickú deformáciu aspoň jedného z plechov pred alebo vo zvarovacom pásme. Týmto spôsobom a zariadením môžu byť laserom zvarované na tupo plechy, odrezané na mieru s menšou presnosťou.



5 (51) B 23 K 1/00

(21) 2144-91

(71) PAL-MAGNETON, s.p., Kroměříž, CZ;

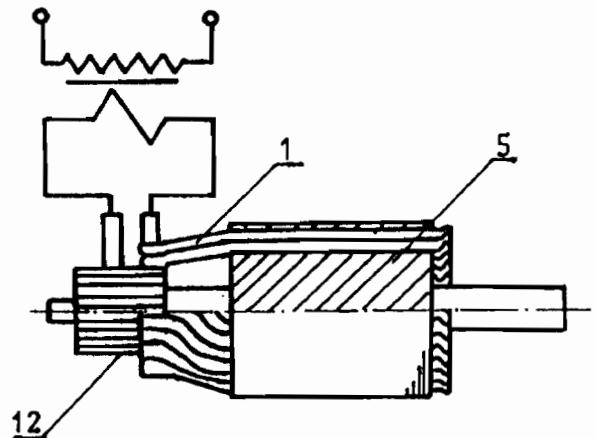
(72) ŠIMUNEK Lubomír Ing., Kroměříž, CZ;

(54) Spôsob spájania tyčí vinutia kotvy s komutátorom nízkoteplnou pájkou.

(22) 11.07.91

(33) CZ

(57) Vynález sa týka spôsobu spájania tyčí vinutia kotvy s komutátorom nízkoteplnou pájkou, hlavne pri elektrických strojoch točivých. Podstata tohto spôsobu spočíva v tom, že úpravou koncov tyče vinutia kotvy (1) v dĺžke spoja sa tyče zbavia oxidov, zakonzervujú sa v kúpeli a zabudujú sa do kotvy elektrického stroja (5). Potom sa tyče vinutia (1) ponorením do nízkoteplnej taveniny obalia na koncoch zbavených oxidov pájkou. Potom sa tyče vinutia ponoria do aktivátora, ktorý je tvorený vodným roztokom na báze chloridu zinočnatého alebo chloridu cínatého. Po vybratí z aktivátora sa uskutoční odporové spojenie tyčí vinutia kotvy (1) s komutátorom (12).





5 (51) B 23 K 9/02, 11/08

(21) 3637-92

(71) ELPATRONIC AG, Zug, CH;

(72) SCHREINER Jürg Ing., Neftenbach, CH; WEIBEL Peter, Gachnang, CH;

(54) Spôsob sledovania kvality zvaru pri tavnom švovom zváraní

(22) 11.12.92

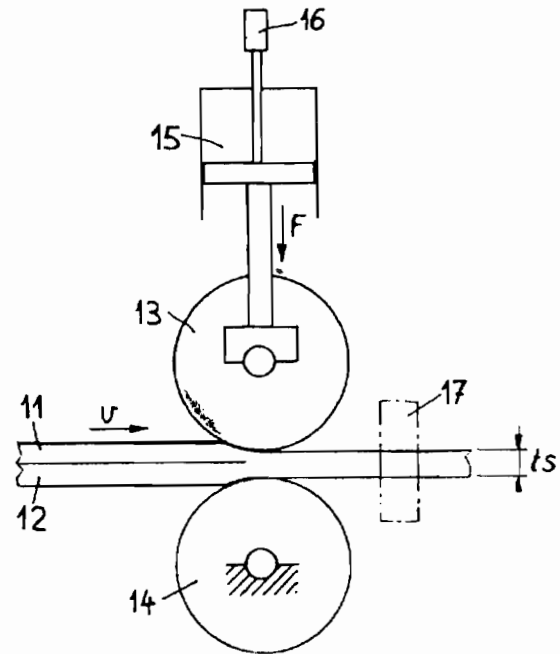
(32) 16.12.91

(31) 03 713/91-0

(33) CH

(57) Pri tavnom švovom zváraní tabúl (11, 12) plechu s prekrytými okrajmi, medzi valcovými elektródami (13, 14), kvalita zvaru nezávisí len od pracovných parametrov ( prítlačná sila  $F$  valcových elektród, rýchlosť posuvu  $v$ , intenzita prúdu  $I$  počas zvárania ), ktoré boli sledované a riadené, ale závisí aj od šírky prekrytia ( $b$ ) okrajov tabúl plechu v zvarenom spoji. Pretože je obtiažné merať skutočné prekrytie počas výroby, hrúbka ( $t_s$ ) švového zvaru sa zaznamenáva náhradným spôsobom. Pre dané hodnoty obrobku a zodpovedajúce zväracie parametre je táto hrúbka v priamom vzťahu k šírke ( $b$ ) prekrytia. Funkčný vzťah  $t_s=f(b)$  možno stanoviť empiricky a umožňuje, aby mohla byť vypočítaná skutočná hodnota prekrytia na základe meranej hrúbky zvaru. Hrúbka zvaru sa môže merať buď na mieste zvaru meraním vzdialenosti medzi valcovými elektródami pomocou snímača (16)

polohy, alebo na hotovom švovom zware meracím zariadením (17). Namiesto vzťahu  $t_s=f(b)$  je tiež možné vyhodnotiť vzťah  $t_s$  s iným pracovným parametrom analogickým spôsobom.



5 (51) B 23 K 26/08

(21) 744-93

(71) UNITED DISTILLERS PLC, Edinburgh, GB;

(72) CLEMENT Robert Marc, Swansea, GB; LEDGER NEVILLE Richard, Swansea, GB;

(54) Spôsob a zariadenie na označovanie pohybujúceho sa predmetu

(22) 15.07.93

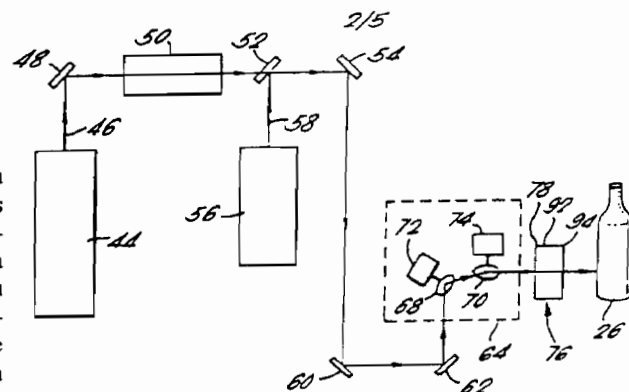
(32) 17.01.91, 08.05.91, 05.11.91

(31) 9101063.7, 9109935.8, 9123609.1

(33) GB

(57) Pri spôsobe označovania pohybujúceho sa predmetu (26) sa na pohybujúci predmet (26) usmerňuje lúč s vysokou hustotou energie, tento lúč sa potom sústreďuje na vytvorenie osvetľovacieho bodu v mieste na povrchu alebo vo vnútri pohybujúceho sa predmetu (26) a tento bod sa premiestňuje v zhode s výslednicou dvoch pohybových zložiek, z ktorých prvá je rovná rýchlosti pohybu predmetu (26) a druhá sa vzťahuje k pohybujúcemu sa predmetu (26) na vytvorenie značky vopred stanoveného tvaru. Zariadenie na uskutočňovanie tohto spôsobu obsahuje ústrojenstvo na tvorbu lúča (46, 58) s vysokou hustotou energie a usmerňovanie tohto lúča (46, 58) na pohybujúci sa predmet (26), ústrojenstvo na sústreďovanie lúča (46, 58) a vytvorenie osvetleného bodu v mieste na pohybujúcom sa predmete (26) alebo vo vnútri pohybu-

júceho sa predmetu (26) a ústrojenstvo na ovládania pohybu tohto osvetleného bodu v zhode s výslednicou dvoch pohybových zložiek.



## 5 (51) B 29 B 9/12

(21) 700-92

(71) DUSLO š.p. Šaľa, Šaľa, SK;

(72) VARGA Alexander Ing., Šaľa, SK; Škubla Pavol Ing., CSc., Šaľa, SK; BENČ Gabriel Ing. CSc., Nitra, SK; ČERVINKOVÁ Danica Ing., Nitra, SK;

## (54) Spôsob prípravy termoplasticky spracovateľného granulátu polyvinylalkoholu

(22) 09.03.92

(33) SK

(57) Riešený je spôsob prípravy termoplasticky spracovateľného granulátu polyvinylalkoholu s obsahom bežných zmäkčovadiel a prísad do plastov. Optimálna modifikácia polyvinylalkoholu a nízky obsah vody sa dosahuje variáciou tlaku a teploty v priebehu zmäkčovania. Uvedené riešenie umožňuje získať granulát termoplastického polyvinylalkoholu vhodný najmä pre výrobu vodorozpustných fólií technológiou vyfukovania.

## 5 (51) B 29 B 13/10, 17/00

(21) 383-93

(71) PAUL TROESTER MASCHINENFABRIK, Hannover, DE;

(72) GOHLISCH Hans Joachim, Dipl.Ing., Hannover 81, DE;

## (54) Zariadenie na rozomietanie kúsok gummy na prach

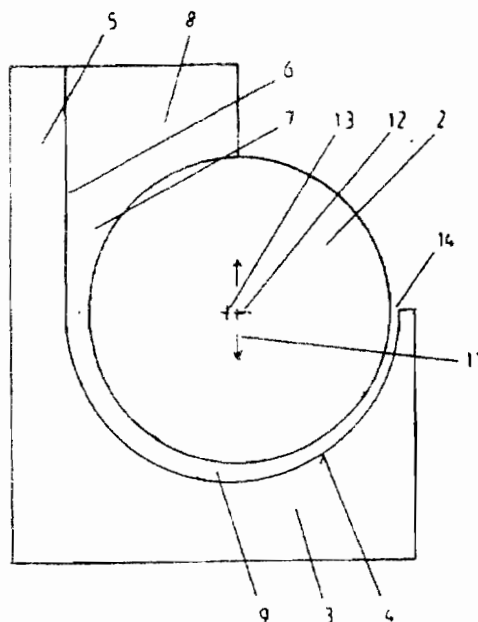
(22) 22.04.93

(32) 25.04.92

(31) P 42 13 607.5-16

(33) DE

(57) Vynález sa týka zariadenia na pulverizáciu kúsok gummy. Úlohou vynálezu je jednoduchými prostriedkami a so zníženými energetickými nárokmi rozotierať kusky gummy na prášok jemný ako múčka. Vynález je vytváraný tým, že v nepohyblivom diele s tvarom misy (3) s vybráním (4) v tvare segmentu dutého valca je usporiadaný do toho vybrania zapustený rotujúci valec (2) tak, že medzi misou (3) a valcom (2) je vytvorená medzera (9) a že vybranie je na strane, na ktorej povrch valca pri jeho rotácii vstupuje do vybrania (4), rozšírené lievikovito (7), alebo že nad miestom, na ktorom povrch valca (2) pri rotácii valca (2) vstupuje do vybrania (4), je usporiadaný ako lievnik (8).



5 (51) B 29 B 13/10, B 02 C 7/00

(21) 381-93

(71) PAUL TROESTER MASCHINENFABRIK, Hannover 81, DE;

(72) LOZHECHNIKOV Yevgenity, prof. Dr., Minsk, BY;  
SCHMIDT Karl Heinz, Dipl.Ing., Hemmingen 4, DE;  
GOHLISCH Hans Joachim, Dipl.Ing., Hannover 81, DE;  
SEIDLER Ekkehard Dipl.Ing., Hannover 1, DE;

(54) Zariadenie na rozomiel'anie gummy

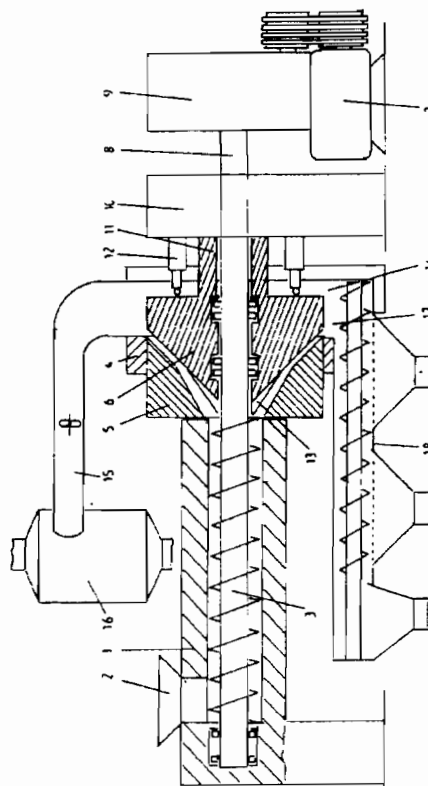
(22) 22.04.93

(32) 25.04.92

(31) P 42 17 316.7-16

(33) DE

(57) Vynález sa týka zariadenia na rozomiel'anie gummy, skladajúceho sa zo závitkového extrudera (1) a ním plneného mlecieho zariadenia s dvoma mlecími kotúčmi (5, 6), ktoré medzi sebou zvierajú kužeľovitú medzeru, z ktorých jeden má centrálnu vpusť pre materiál, ktorý má byť rozomletý, a z ktorých minimálne jeden je rotačne poháňaný. Úlohou predloženého vynálezu je jednoduchými prostriedkami a pri znížených energetických nárokoch rozotierať kusky gummy na prášok jemný ako múčka. Podstatou vynálezu je, že závitovka extrudera (1) a mlecie kotúče (5, 6) sú usporiadané na rovnakej osi, a že prstencová medzera medzi závitovkou (3) extrudera a valcom extrudera (1) priamo pokračuje do prstencovej medzery medzi mlecími kotúčmi (5, 6).



5 (51) B 29 B 13/10, 17/00

(21) 384-93

(71) PAUL TROESTER MASCHINENFABRIK, Hannover 81, DE;

(72) LOZHECHNIKOV Yevgenity, prof. Dr., Minsk, BY;  
SCHMIDT Karl Heinz, Dipl.Ing., Hemmingen 4, DE;  
GOHLISCH Hans Joachim, Dipl.Ing., Hannover 81, DE;  
SEIDLER Ekkehard Dipl.Ing., Hannover 1, DE

(54) Spôsob a zariadenie na rozomiel'anie kuskov gummy

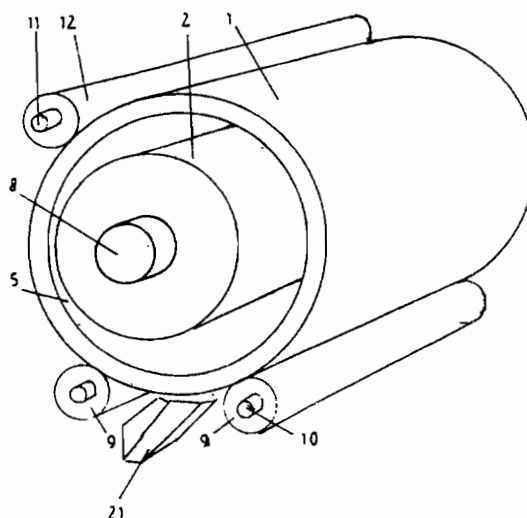
(22) 22.04.93

(32) 25.04.92

(31) P 42 13 608.3-16

(33) DE

(57) Vynález sa týka spôsobu a zariadenia na rozomiel'anie kuskov gummy pomocou dvoch ležato usporiadaných valcov. Úlohou vynálezu je jednoduchými prostriedkami a pri znížených energetických nárokoch rozotierať kusky gummy na prášok jemný ako múčka. Vynález je tvorený tým, že kusky gummy sa zavádzajú do medzery medzi dva excentricky uložené valce (1, 2), a že sa valce (1, 2) nechajú rotovať s rozdielnou obvodovou rýchlosťou a/alebo rozdielnym smerom otáčania a tým, že kusky gummy sa pri tom rozdrvia a rozotrujú.



5 (51) B 29 B 17/00, B 29 C 45/46

(21) 4061-92

(71) INTRAFICO INTERCONTINENTAL TRADE &amp; FINANCE, Vaduz, LI;

(72) PUTSCH Peter, Nürnberg 90, DE;

(54) Spôsob recyklovania umelých hmôt a zariadenie na uskutočnenie tohto spôsobu

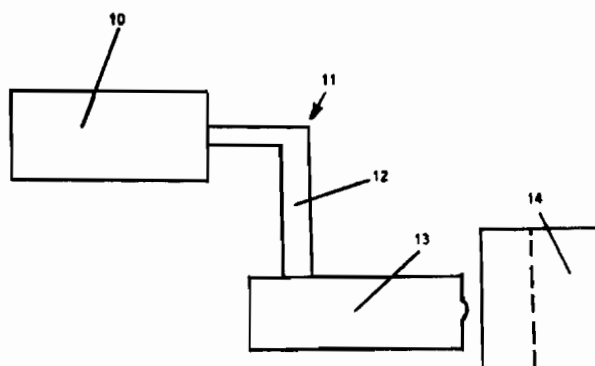
(22) 31.12.92

(32) 09.07.90

(31) P 4021922.4

(33) DE

(57) Spôsob recyklovania umelých hmôt a zariadenie na uskutočnenie tohto spôsobu spočíva v tom, že dopredu roztriedený odpad z umelých hmôt sa v prvom stupni rozmeli, zmiesi, roztaví a homogenizuje a takto získaná surovina sa bezprostredne následne uloží vo vyrovnávacom zásobníku (12) a odvádza do vstrekovacej a tvarovacej jednotky (13). Pri medziuložení suroviny vo vyrovnávacom zásobníku (12) sa reguluje teplota tejto suroviny.



5 (51) B 29 C 49/04

(21) 699-92

(71) VÚSAPL š.p. Nitra, SK;

(72) ČERVINKOVÁ Danica Ing., Nitra, SK; BENČ Gabriel, Nitra, SK; VARGA Alexander Ing., Šaľa, SK; ŠKUBLA Pavol Ing.CSc., Šaľa, SK;

(54) Spôsob výroby vodorozpustných fólií

(22) 09.03.92

(33) SK

(57) Riešený je spôsob výroby vodorozpustných fólií na báze modifikovaného polyvinylalkoholu s rozdielnou rozpustnosťou vo vode technológiou vyfukovania fólií. Na tento účel sa použije optimálne zloženie modifikovaného polyvinylalkoholu a vhodnej technológie výroby na zariadeniach vybavených špeciálnym doplnkovým zariadením. Uvedené riešenie je možné využiť v priemysle spracovania plastov na výrobu vodorozpustných fólií, ktoré sa využívajú pre špeciálne aplikácie v zdravotníctve, chemickom priemysle, balenie potravín a pod.

5 (51) B 29 C 55/00, 55/06, 47/00 // B 29 K 23 : 00, B 29 C 47/94

(21) 645-93

(71) WOODHAMS Raymond T., Toronto, Ontario, CA;  
TATE Kenneth R., Totonro, Ontario, CA;

(72) WOODHAMS Raymond T., Toronto, Ontario, CA;  
TATE Kenneth R., Toronto, Ontario, CA;

(54) **Spôsob kontinuálnej výroby vysokomodulárnych výrobkov z plastických hmôt o vysokej molekulovej hmotnosti**

(22) 21.06.93

(32) 20.12.90

(31) 9027699.9

(33) GB

(57) Spôsob výroby vysokomodulárnych výrobkov zahŕňa pretlačenie plastickej hmoty s vysokou molekulovou hmotnosťou, ako je polyetylén, štrbinou, ktorej plocha prierezu sa znižuje v smere toku plastickej hmoty, za vzniku extrudátu. Plastickej hmote je vytlačenej pri teplote blízkej alebo rovnjej jeho teplote tavenia a lubrikuje sa, aby sa získal v podstate piestový tok materiálu štrbinou. Rýchlosť, pri ktorej plastickej hmote tečie štrbinou je nastavená tak, že gradient rýchlosti predlžovania v akejkoľvek polohe v štrbine nepresiahne hodnotu asi  $2,6 \text{ s}^{-1}$ , minimalizujú tak stupeň molekulovej orientácie v extrudáte. Extrudát sa môže deformovať vyťahovaním za jeho udržiavania v tesnej blízkosti alebo pri jeho teplote tavenia, za vzniku orientovaného deformovaného extrudátu. Tento sa ďalej rýchle ochladí, aby sa zabránilo orientácii molekúl. Vhodnou plastickej hmotou je vysokomolekulový polyetylén s priemernou molekulovou hmotnosťou medzi asi 500 000 až asi 1 500 000.

5 (51) B 29 C 63/34, 63/46, F 16 L 55/162, 58/10

(21) 775-93

(71) PIPE REHAB INTERNATIONAL INC., Memphis Tennessee, US;

(72) McMILLAN Jim S., Crowley, Texas, US; TARSHA Simon A., Fort Worth, Texas, US;

(54) **Spôsob uhlovo variabilného vkladania pre vyvložkovanie rúrových súčastí**

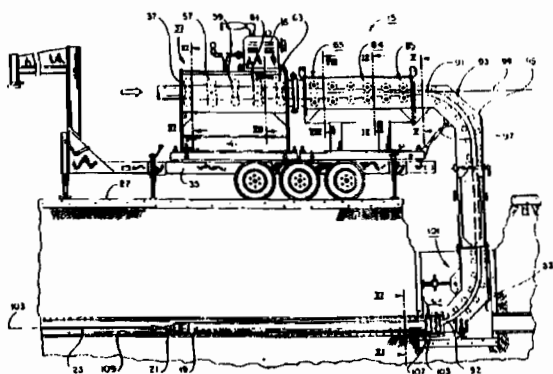
(22) 22.07.93

(32) 22.01.91

(31) 07/643950

(33) US

(57) Spôsob vyvložkovania rúrových súčastí elastomérnou vložkou s vonkajším priemerom, ktorý je spoiatku väčší než vnútorný priemer rúrovej súčasti. Sériá zmenšovacích kladiek (37, 57, 59, 61 a 63) redukuje vonkajší priemer vložky na vopred stanovenú hodnotu. Sériá tvarovacích kladiek (65, 84, 85) tvaruje zmenšenú vložku na elipsu, čo dovoľuje zmenšenej vložke, aby bola vedená okolo ohybov a zatáčiek do vnútra rúrovej súčasti. Po vložení je vložke umožnené rozťahnúť sa na svoj v podstate pôvodný vonkajší priemer za účelom upevnenia vložky v rúrovej súčasti.



5 (51) B 29 C 67/20, B 32 B 5/20, B 29 L 31 : 51

(21) 808-93

(71) WOODBRIDGE FOAM CORPORATION, Mississauga, Ontario, CA;

(72) HUGHES Ian L., Windsor, Ontario, CA;

(54) Spôsob výroby vypchatého prvku

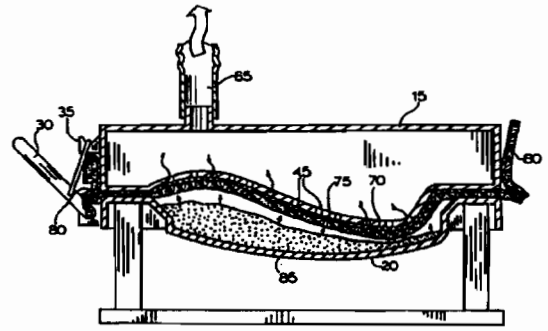
(22) 28.07.93

(32) 30.01.91

(31) 647 648

(33) US

(57) Spôsob výroby vypchatého prvku použitím formy zahrňujúcej hornú časť (15) formy inajúcu vnútorný povrch doplnkový k hornému povrchu vypchatého prvku a spodnú časť (20) majúcu vnútorný povrch doplnkový k spodnému povrchu vypchatého prvku. Ozdobný povlak (55), ktorý má jemne opracovaný vonkajší povrch a vnútorný povrch sa uloží na hornú časť (15) formy tak, že jemne opracovaný vonkajší povrch je v styku s vnútorným povrchom hornej časti formy. Do spodnej časti formy sa uloží kvapalná speniteľná polymérna zmes (85). Horná časť (15) formy a spodná časť (20) formy sa uzatvoria tak, že kvapalná speniteľná polymérna zmes (85) sa rozpína v podstate v smere k vnútornému povrchu ozdobného povlaku a priľne k nemu. Počas rozpínania (pred a/alebo po uzatvorení hornej časti formy a spodnej časti formy) kvapalnej speniteľnej polymérnej zmesi (85) sa odsávajú vyvíjané expandujúce plyny.



5 (51) B 32 B 1/10, 5/18, B 29 C 51/14, B 60 R 13/02

(21) 4019-92

(71) AB VOLVO a SWEDISH BODY CORPORATE, Göteborg, SE;

(72) NYLINDER Ake, Olofström, SE; LARSSON Gert, Jämshög, SE; SÜDERBERG Björn, Sundsvall, SE;

(54) Spôsob výroby laminátových výrobkov

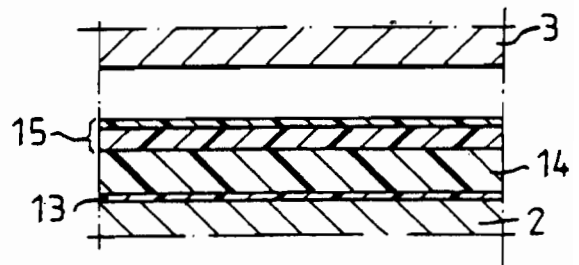
(22) 30.12.92

(32) 13.03.91

(31) 9100765-8

(33) SE

(57) Spôsob výroby laminátových výrobkov, ktoré majú aspoň z časti zakrivený tvar, hlavne ploché diely kryjúce povrchy v automobiloch a podobne. Podľa vynálezu sa dostáva do styku povrch nosičovej vrstvy (14), schopnej tvarovania lisovaním, s povrchom povrchovej vrstvy (15), ktorej materiál je pružný, a ktorá má vnútornú vrstvu odvrátenú od nosičovej vrstvy (14). Nosičová vrstva (14) a povrchová vrstva (15) sa potom vložia do lisu, medzi spodnú lisovaciu formu (2) a vrchnú lisovaciu formu (3), pričom aspoň jedna z týchto foriem je zahrievaná. Spodná lisovacia forma (2) a vrchná lisovacia forma (3) sa pohybom k sebe dostanú do konečnej polohy. Lisovacie formy (2, 3) sa ponechajú v konečnej polohe presne určený čas pri určenom tlaku, čím dôjde ku spojeniu nosičovej vrstvy (14) a povrchovej vrstvy (15).



5 (51) B 32 B 17/00, 17/06

(21) 1878-92

(71) GLAVERBEL, Brussels, BE;

(72) GOELFF Pierre Dr., Nalines, BE; VANDERSTU-  
KKEN Robert, Ransart, BE; LEROUX Roland\*Dr.,  
Stadecken-Elsheim, DE; KARSCHTI Thomas M.,  
Budenheim, DE; THÜRK Jürgen Dr., Schorns-heim,  
DE;

(54) Priehľadný ohňovzdorný zasklievací panel a spôsob  
výroby tohto panelu

(22) 18.06.92

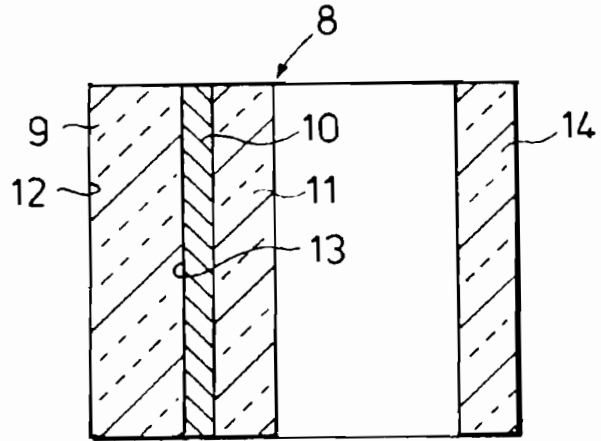
(32) 21.06.91

(31) 91 13 417.1

(33) GB

(57) Priehľadný ohňovzdorný zasklievací panel (8) obsahuje aspoň jednu vrstvu (10) napučievajúceho materiálu spojenú s aspoň jednou štruktúrnou vrstvou (9, 11) panelu. Panel obsahuje aspoň jednu vrstvu (9) skleneného materiálu, ktorý má stredný súčiniteľ lineárnej tepelnej rozťažnosti v rozsahu teplôt od 200 C do 3000 C najviac  $7,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ . Táto vrstva (9) má drsný povrch (13) majúci drsnosť  $R_{tm}$  väčšiu ako 0,1  $\mu\text{m}$ . K tejto vrstve (9) je priamo pripojená vrstva (10) napučievajúceho materiálu. Vrstva (9) s drsným povrchom môže byť skleneného kryštalického materiálu a vystavený povrch (12) môže byť hladký. Sklenený kryštalický materiál môže byť na báze ternárneho systému oxidu litného, oxidu hlinitého a oxidu kremičitého a napučievajúci materiál môže obsahovať hydratovaný kremičitan sodný. Spôsob výroby tohto panelu zahŕňa tvarovanie zoskupenia niekoľkých sklenených vrstiev (9, 11) v styku s vloženou vrstvou (10) napučievajúceho materiálu, a pôsobenie

tepelných a tlakových podmienok na odplynenie dutín medzi vrstvami panelu a pre spojenie do priehľadného laminátu (8).



5 (51) B 32 B 31/00, 31/20, 35/00, 3/12

(21) 2383-92

(71) ALUSUISSE-LONZA SERVICES AG, Zürich, CH;

(72) MEIER Johannes, Neuhausen, CH;

(54) Spôsob výroby roztiahnutého voštinového jadra z  
pásovej fólie, zariadenie na uskutočnenie tohto  
spôsobu a použitie voštinového jadra ku konti-  
nuálnej výrobe kompozičnej dosky

(22) 30.07.92

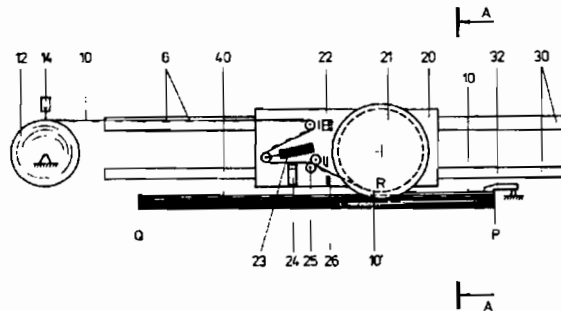
(32) 05.08.91

(31) 2315/91

(33) CH

(57) Spôsob výroby roztiahnutého voštinového jadra z pásov (10) vybavených v rovnomerných odstupoch pruhmi (6) lepidla, pričom pásy (10) s pruhmi (6) lepidla navzájom posunutými sa na seba rovnomerne ukladajú a pod tlakom a eventuálne pri zvýšenej teplote, navzájom zlepujú a nasledovne sa vznikajúca poukladaná jednotka (40) rozťahuje, spočíva v tom, že pás (10) sa vedie jednotkou (24) na zisťovanie polohy, ktorá podľa pruhov (6) lepidla zisťuje polohu voči prvému koncu (P) poukladanej jednotky (40) a riadi polohovací pohon (25) a rezaciu jednotku (26). Polohovací pohon (25) umiestni pás (10) k poukladanej jednotke (40) na konci (P) a pás (10) sa tam upevní. Potom sa pásy (10 a 10') zlepia tak, že pruhy (6) lepidla pásu (10) dosadnú medzi pruhy (6) lepidla

pásu (10'). Rezacia jednotka (26) oddelí pásy (10, 10') na stanovenú dĺžku ohraničenú koncami (P, Q). Zariadenie na uskutočnenie tohto spôsobu pozostáva zo saní (20) pohybujúcich sa po vodičku (30) ku koncom (P, Q), na ktorých je upravená jednotka (24) na zisťovanie polohy, polohovací pohon (25), rezacia jednotka (26) a pohyblivý pritlačný valec (21).



5 (51) B 42 F 1/04

(21) 2387-92

(71) JOHANNA LAMBERTA MARIA VAN ARDENNE,  
VN Voorschoten, NL;(72) JOHANNA LAMBERTA MARIA VAN ARDENNE,  
VN Voorschoten, NL;

(54) Svorka na papier alebo iné listové materiály

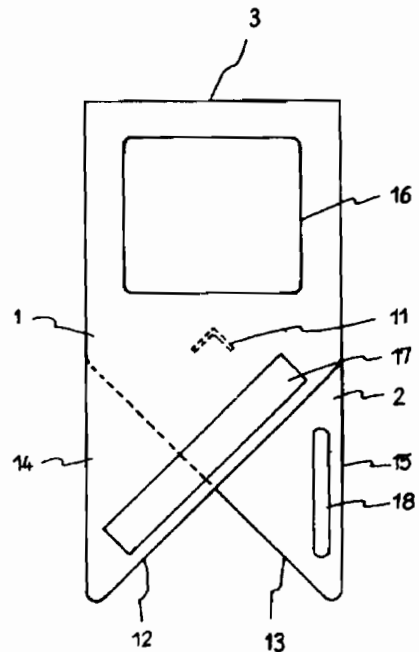
(22) 30.07.92

(32) 31.07.91

(31) 9101313

(33) NL

(57) Svorka na papier alebo iné listové materiály obsahuje dve čeľuste (1, 2) ležiace v podstate v rovnobežných rovinách a sú navzájom v pružnom spojení. Ich koncové hrany (12, 13) prebiehajú rovnobežne vo vzájomnej vzdialenosti alebo navzájom zvierajú uhol. Pri použití svorky koncové hrany (12, 13) tvoria stláčacie hrany. Obidve čeľuste (1, 2) sú z materiálu typu plechu. Zadná čeľusť (2) je ohnutá. Rovná časť zadnej čeľuste (2) zakončená koncovou hranou (13) leží aspoň časťou svojho vnútrajška plošne a v pružnom spojení proti vnútrajšku spodnej časti prednej čeľuste (1). Svorka môže byť tiež umiestnená na iných predmetoch rôznych typov.



5 (51) B 43 L 9/16

(21) 1761-92

(71) INTERTECH ZEICHENGERÄTE GmbH, Emskirchen-2, DE;

(72) PARTES Stefan, Emskirchen-2, DE;

(54) Kĺbový spoj pre dvojdielne rameno kružidla

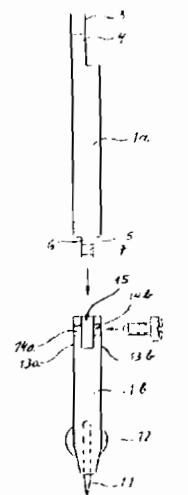
(22) 10.06.92

(32) 11.06.91

(31) P 41 19 136.6-27

(33) DE

(57) V oblasti deliacej roviny kĺbového spoja má jedna časť (1b) na čelnej strane dve vonkajšie pätky (13a, 13 b), ktoré vymedzujú v pravom uhle, vzhľadom k osi kĺbu, upravenú drážku (15). Druhá časť (1a) má na čelnej strane upravenú, centrálnu uloženie a do drážky (15) zapadajúcu pätku (6). Každá z pätičiek (13a, 13b, 6) má otvor (14a, 14b, 7), ktoré spolu tvoria uloženie pre upínací element (16), predstavujúci os kĺbu. Najmenej jedna časť (1a, 1b) je vytvorená z plastickej hmoty.





5 (51) B 60 P 1/34, 1/48, 9/00

(21) 283-93

(71) BOCK Normann, Syke-Barrien, DE;

(72) BOCK Normann, Syke-Barrien, DE;

(54) Spôsob, prepravný systém a vysýpacia sklápačka na prevážanie zásobníkov a na tento účel upravený zásobník

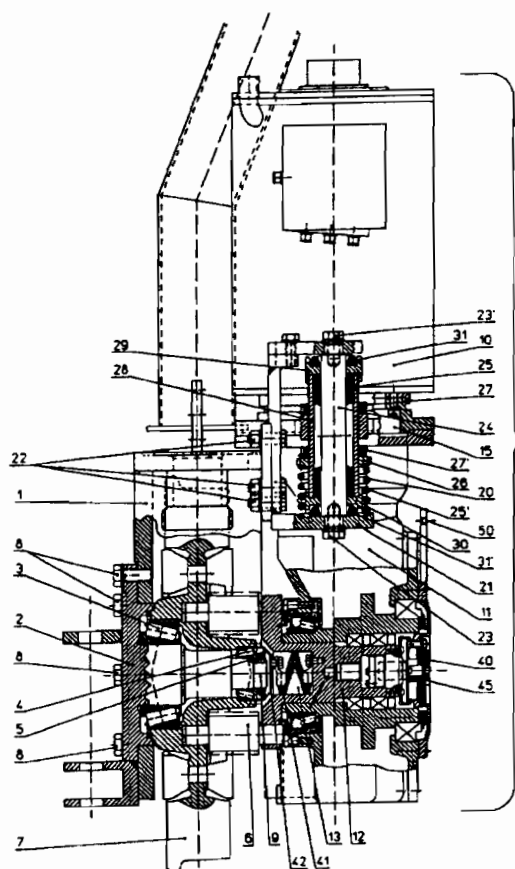
(22) 01.04.93

(32) 02.04.92

(31) P 4211211.7

(33) DE

(57) Spôsob, prepravný systém a vysýpacia sklápačka na prevážanie zásobníkov a k tomu upravený zásobník. Ako prepravné vozidlo (1) je v tomto systéme použitá známa vysýpacia sklápačka, ktorá je vybavená dvoma v podstate navzájom rovnobežne usporiadanými natáčacími ramenami, ktoré sú osami (6) rovnobežnými so zadným okrajom ložnej plochy (3) otočne priklíbené v zadnej časti ložnej plochy (3). Zásobník (2) s kruhovým prierezom, ktorý sa na prepravnom vozidle (1) dopravuje ležato, a ktorého vodorovný priemer v maximálnej miere využíva najväčšiu prípustnú šírku 2,5 m v cestnej doprave, je týmito ramenami (5) uchytený, pričom tieto ramená (5) sú vo vzťahu k ležiacemu zásobníku (2) orientované, prípadne k zásobníku (2) priložené tak, že sa nachádzajú pod pozdĺžnou strednou rovinou (4) horizontálneho priemeru zásobníka (2) a vo vnútri hraníc plochy vymedzenej touto pozdĺžnou strednou rovinou (4).



5 (51) B 61 F 5/02

(21) 385-93

(71) SGP VERKEHRSTECHNIK GESELLSCHAFT m.b.H., Wien, AT;

(72) LENK Leopold Ing., Wien, AT;

(54) Podvozok pre koľajové, najmä nízkopodlažné vozidlá

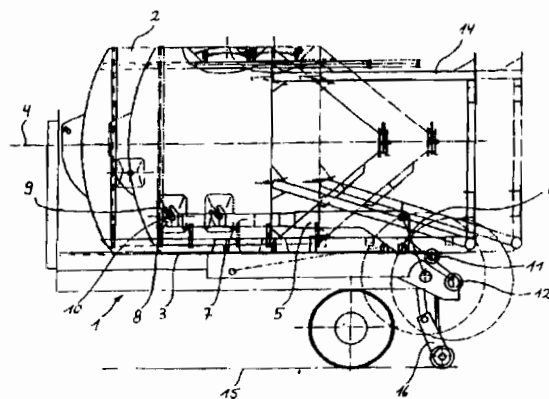
(22) 22.04.93

(32) 22.04.92

(31) A 824/92

(33) AT

(57) Podvozok pre koľajové, najmä nízkopodlažné vozidlá mestskej a prímestskej dráhy s aspoň jedným, letmo uloženým trakčným kolesom (7), spojeným s hnacou jednotkou (B) poddajnou spojkou (6), umožňujúcou vertikálne pohyby hnacej jednotky (B), pozostávajúcej z prevodovky (11) a nad ňou a kolmo k nej usporiadaného motora (10). Motor (10) a prevodovka (11) sú pripojené k nosnej prírubke (15), podporetej pružinami (20, 20'), opretými cez úložné strмене (21, 21') o kolesovú skriňu (1). Pritom prúdový uzemňovací okruh medzi motorom (10) a koľajnicou obsahuje prúdové prepojenie unášaným ohybným uzemňovacím káblom (41) medzi hnacím hriadeľom (12) a vekom (42) uloženia kolesa (7).



## 5 (51) C 01 B 33/34, C 11 D 3/08

(21) 325-93

(71) UNILEVER NV, Rotterdam, NL;

(72) ARAYA Abraham, Wirral Merseyside, Etiópia;

## (54) Spôsob výroby P-zeolitu

(22) 08.04.93

(32) 09.04.92

(31) 92303147.0

(33) EP

(57) Riešenie sa týka spôsobu výroby P-zeolitu, ktorý spočíva v tom, že sa uvedie do reakcie roztok hlinitanu sodného a kremičitanu sodného pri teplote aspoň 250°C v prítomnosti suspenzie P-zeolitu na naočkovanie, gél sa nechá starnúť aspoň 0,1 hodiny a produkt sa oddelí, premyje a vysuší. Riešenie spočíva rovnako v P-zeolite, ktorý bol získaný uvedeným spôsobom. Vzhľadom k vysokej schopnosti viazať vápnik a absorbovať olej sa získaný produkt s výhodou používa ako základná zložka pracích prostriedkov.

## 5 (51) C 02 F 1/04, 1/66, 1/16, 9/00, B 01 D 53/36

(21) 2061-92

(71) KRUPP KOPPERS GmbH, Essen, DE;

(72) EICHNER Wilhelm Ing., Essen 1, DE; GROSS Manfred Dr., dipl.chem., Gladbeck, DE;

## (54) Spôsob spoločného spracovania priemyselných odpadových vôd obsahujúcich amoniak a/alebo sírovodík a hydroxid sodný s obsahom sulfidu sodného

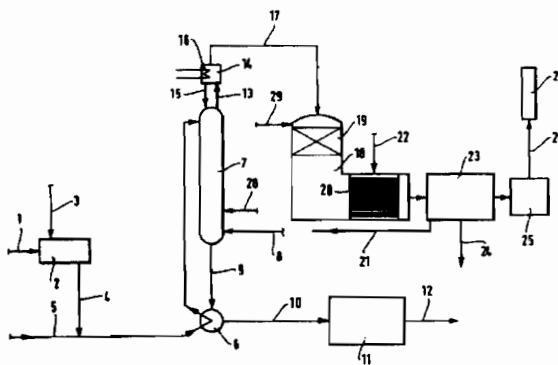
(22) 01.07.92

(32) 04.07.91, 30.10.91

(31) P 41 22 176.1, P 41 35 763.9

(33) DE

(57) Pri spôsobe spoločného spracovania odpadových vôd s obsahom amoniaku a sírovodíka a odpadového lúhu s obsahom sulfidu sodného sa oba spracované látkové prúdy upravujú tak, aby boli spôsobilé na biologické dočistenie. Pritom sa lúh sodný okysličuje kyselinou sírovou na pH 3,0 až 7,0 a potom sa podrobuje stripovaniu spolu s odpadovými vodami s obsahom amoniaku a sírovodíka. Pritom odpadajúce brydy sa ďalej spracovávajú v Clausovom zariadení, ktoré je vybavené katalyzátorom (19) pre štiepenie amoniaku, zatiaľ čo odpadová voda odtiekajúca zo spodnej časti (26) kolóny sa môže po zodpovedajúcom ochladení usmerniť na biologické dočistenie.



5 (51) C 02 F 1/44, B 01 D 61/06

(21) 340-93

(71) FIRMA WAPURA TRINKWASSERREINIGUNGS  
GmbH, Schüttorf, DE;

(72) WOLBERS Ralf, Schüttorf, DE;

(54) Prístroj na úpravu pitnej vody

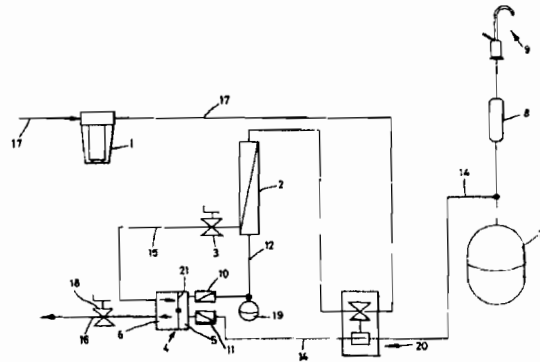
(22) 13.04.93

(32) 25.04.92

(31) P 42 13 714.4-41

(33) DE

(57) Na dosiahnutie toho, aby pri použití prístrojov na úpravu pitnej vody, pracujúcich na princípe obrátenej osmózy, pracovala membrána bez protitlaku, ktorý by bol hodný zmienky, sa navrhuje, dopravovať permeát čerpadlom (4) do tlakového zásobníka (7), bez toho, aby na výstupe RO-modulu (2) mohol vzniknúť protitlak, ktorý by bol hodný zmienky.



5 (51) C 03 C 3/076, 3/093, 3/097

(21) 323-93

(71) SCHOTT GLASWERKE, Mainz, DE;

(72) CLEMENT Marc Dr., Mainz, DE; BRIX Peter Dr.,  
Mainz, DE; GASCHLER Ludwig, Mainz, DE;

(54) Krištáľové sklo s vysokou priepustnosťou svetla  
bez olova a bária

(22) 08.04.93

(32) 10.04.92, 06.02.93

(31) P 42 12 092.6, P 43 03 474.8

(33) DE

(57) Krištáľové sklo s vysokou priepustnosťou svetla, bez olova a bária vhodné na výrobu vysokokvalitných pohárov a ďalších predmetov do domácnosti, s priepustnosťou svetla aspoň 85 %, s indexom lomu vyšším než 1,32, hustotou aspoň 2,45 g/cm<sup>3</sup>, podielom K<sub>2</sub>O + ZnO vyšším než 10 % hmotnostných s vysokou odolnosťou proti hydrolýze a dobrou odolnosťou proti solarizácii, ide o alkalickovápenatokremičitanové sklo, obsahujúce TiO<sub>2</sub>, ZrO<sub>2</sub>, Nb<sub>2</sub>O<sub>3</sub> a prípadne Ta<sub>2</sub>O<sub>5</sub> a/alebo kombináciou týchto zložiek.

## 5 (51) C 03 C 4/02, 1/10

(21) 331-93

(71) GUARDIAN INDUSTRIES CORP, Northville, Michigan, US;

(72) BECKWITH Steven Paul, McMurray, Pennsylvania, US; YANKOVICH William Michael, Bethel Park, Pennsylvania, US;

(54) **Zeleno sfarbené sklo, vysoko priehľadné s nízkou priepustnosťou infračerveného a ultrafialového žiarenia**

(22) 09.04.93

(32) 17.04.92

(31) 07/870 415

(33) US

(57) Sodno-vápenato-kremičité zelené sklo prikláňajúce sa k žltému odtieňu viac než k modrej strane spektra, ktoré sa vyrába, má vysokú priehľadnosť, nízku priepustnosť pre infračervenú energiu, nízku priepustnosť pre ultrafialové žiarenie a nízku priepustnosť pre celkové slnečné žiarenie. Toho sa dosahuje vhodnou redukciou železa (ako  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ) na  $\text{FeO}$  a presným množstvom týchto dvoch oxidov bez použitia  $\text{CeO}_2$ , alebo ďalších UV absorbujúcich prísad a s použitím konvenčného zariadenia.

## 5 (51) C 03 C 17/34, 17/36

(21) 393-93

(71) GUARDIAN INDUSTRIES CORP., Northville, Michigan, US;

(72) HARTIG Klaus W., Brighton, Michigan, US; LINGLE Philip J., Lambertville, Michigan, US;

(54) **Odolné sklo vysoko užitočných vlastností s nízkou emisivitou a spôsob jeho výroby**

(22) 26.04.93

(32) 30.04.92

(31) 07/876 350

(33) US

(57) Sklo s vynikajúcimi vlastnosťami, odolné a málo vyžarujúce (t.j. low-E) vykazujúce priehľadnosť asi 80 % alebo väčšiu, hemisferickú emisivitu ( $E_h$ ) asi 0,13 alebo menšiu a normálovú emisivitu ( $E_n$ ) asi 0,10 alebo nižšiu, sa vyrába vákuovým naprašovaním sústavy vrstiev na sklenený podklad. Nanesená sústava zahŕňa podklad a povrch z  $\text{Si}_3\text{N}_4$ , aspoň jednu striebornú vrstvu a aspoň dve povlakové vrstvy z niklu alebo jeho zliatiny, čo je s výhodou nichróm, v ktorom je výhodne chróm prítomný v podobe nitridu

- 5 (51) C 07 B 41/06, 63/04, C 01 G 55/00, C 07 F 9/50  
 (21) 26-93  
 (71) UNION CARBIDE CHEMICALS PLASTICS TECHNOLOGY CORPORATION, US;  
 (72) BABIN James Edward, Hurricane, West Virginia, US; BRYANT David Robert, So. Charleston, West Virginia, US; HARRISON Arnold Myron, So. Charleston, West Virginia, US; MILLER David James, So. Charleston, West Virginia, US;  
 (54) **Spôsob zlepšenia katalytickej aktivity**  
 (22) 22.01.93  
 (32) 24.01.92  
 (31) 7-825 083  
 (33) US  
 (57) Spôsob zlepšenia katalytickej aktivity u čiastočne dezaktivovaného rozpusteného komplexného hydroformylačného katalyzátora na báze ródia a terciárneho organofosfinového ligandu, pri ktorom sa v prvom stupni zmiešava organické kvapalné médium obsahujúce uvedený čiastočne dezaktivovaný komplexný katalyzátor s propargylalkoholom a karboxylovou kyselinou za nehydroformylačných podmienok za vzniku spracovaného produktu vo forme roztoku obsahujúceho rozpustený komplex ródia a terciárneho organofosfinového ligandu a v druhom stupni sa odstráni karboxylová kyselina za vzniku komplexného hydroformylačného katalyzátora na báze ródia a organofosfinového ligandu, ktorý je katalyticky aktívnejší než uvedený čiastočne dezaktivovaný komplexný hydroformylačný katalyzátor na báze ródia a organofosfinu použitý ako východiskový materiál v prvom stupni.

- 5 (51) C 07 B 47, C 07 C 251/32  
 (21) 278-93  
 (71) ENICHEM ANIC S.r.l., Palermo, IT;  
 (72) MANTEGAZZA Maria Angela, Milan, IT; PETRINI Guido, Novara, IT;  
 (54) **Dvostupňový spôsob prípravy oximov v kvapalnej fáze**  
 (22) 01.04.93  
 (32) 01.04.92  
 (31) MI92A 000776  
 (33) IT  
 (57) Dvostupňový spôsob prípravy oximov v kvapalnej fáze, pri teplote 60 až 100° C a tlaku 0,15 až 0,5 barov, zahŕňa: a) v prvom kroku amoximáciu karbonylovej zlúčeniny účinkom H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> a NH<sub>3</sub> v prítomnosti katalyzátora, ktorý obsahuje kremík, titán a kyslík; b) oximáciu nezreagovanej karbonylovej zlúčeniny roztokom hydroxylamínu, ktorý bol pripravený oxidáciou amoniaku peroxidom vodíka; koncentrácia roztoku hydroxylamínu sa pohybuje v rozsahu 0, 5 až 2 hmotnostných percent, molárny pomer hydroxylamínu ku karbonylovej zlúčenine sa pohybuje v rozsahu 0,95 až 3, výhodnejšie 1 až 2.

## 5 (51) C 07 B 55/00

(21) 51-93

(71) BOEHRINGER INGELHEIM KG, Ingelheim, DE;

(72) SOBOTTA Rainer, Ingelheim, DE;

(54) **Spôsob racemizácie neracemických 3-oxocyklopentán alebo 3-oxocyklohexánkarboxylových kyselín**

(22) 02.02.93

(32) 04.08.90

(31) P 40 24 836.4

(33) DE

(57) Riešenie sa týka spôsobu racemizácie neracemických 3-oxocykloalkánkarboxylových kyselín a ich esterov s nižšími alkoholmi. Postup spočíva v tom, že sa východisková látka v prípade, že ešte nie je esterifikovaná, esterifikuje alkoholom s počtom atómov uhlíka 1 až 6 v prítomnosti katalytického množstva silnej kyseliny. Produkt sa racemizuje pôsobením alkoxidu a následne sa hydrolyzuje pôsobením zriedenej kyseliny za vzniku racemickej kyseliny alebo esteru a tento produkt sa z reakčnej zmesi izoluje.

## 5 (51) C 07 C 277/00, 231/00, 311/00

(21) 148-93

(71) F.HOFFMANN-LA ROCHE AG, Basle, CH;

(72) ACKERMANN Jean, Basle, CH; BANNER David, Basle, CH; GUBERNATOR Klaus, Freiburg, DE; HILPERT Kurt, Hofstetten, CH; SCHMID Gérard, Kienberg, CH;

(54) **Sulfonamidokarboxamidy, spôsob ich výroby a farmaceutické prípravky na ich báze**

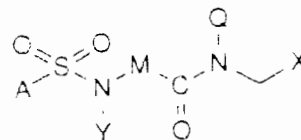
(22) 01.03.93

(32) 06.03.92

(31) 728/92

(33) CH

(57) Nové sulfonamidokarboxamidy všeobecného vzorca I, kde A, M, Q, X a Y majú význam uvedený v popise, ako aj ich hydráty alebo solváty sú látky, ktoré inhibujú agregáciu krvných doštičiek indukovanú trombínom a koaguláciu fibrinogénu v krvnej plazme. Vyrábajú sa amidináciou cyklickej aminoskupiny, z ktorej sa vytvára skupina X, alebo tvorbou amidu vzorca C (O) N (Q).



5 (51) C 07 D 213/127, 213/16 // A 61 K 31/44

(21) 42-93

(71) SANDOZ A.G., Basel, CH;

(72) RÉVÉSZ László Dr., Therwil, CH; WAELCHLI Rudolf Dr., Basel, CH;

(54) **Pyridínové deriváty, spôsob ich prípravy a ich použitie pri diagnóze**

(22) 28.01.93

(32) 31.01.92

(31) 9202139

(33) GB

(57) Vynález sa týka spôsobu prípravy pyridínových a deoxypyridínových krížovo väzobných faktorov a ich derivátov. Spôsob prípravy vychádza z cyklizácie aminor substituovaných hexánovými kyselinami na pyridínový skelet. Látky sa vyznačujú použitím na stanovenie porúch metabolizmu väzbových tkanív v ľudskom a zvieracom tele.

5 (51) C 07 D 233/58, 209/80, 209/04

(21) 169-93

(71) VITA-INVEST, S.A., Sant Joan Despi, ES;

(72) CLOTET Juan Huguet, Sant Joan Despi, ES; GES Jose Maria Calderó, Barcelona, ES;

(54) **Spôsob výroby 1, 2, 3, 9-tetrahydro-9-metyl-3-[(2-metyl-1H-imidazol-1-yl) metyl]-4H-karbazol-4-ónu**

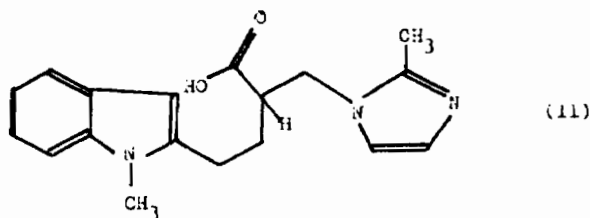
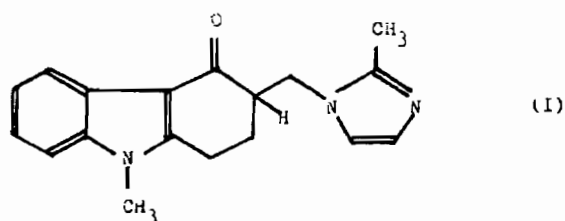
(22) 08.03.93

(32) 13.03.92

(31) 9200552

(33) ES

(57) Spôsob výroby 1, 2, 3, 9-tetrahydro-9-metyl-3-[(2-metyl-1H-imidazol-1-yl) metyl]-4H-karbazol-4-ónu vzorca I cyklizáciou zlúčeniny vzorca II za podmienok Friedel-Craftsovej acylácie, prostredníctvom aktivácie karboxylovej skupiny kyslou katalýzou, vo vhodnom rozpúšťadlovom prostredí, po ktorej sa požadovaný produkt obvyklými postupmi izoluje.



5 (51) C 07 D 235/04, 451/14

(21) 226-93

(71) BOEHRINGER INGELHEIM ITALIA Spa, Firenze, IT;

(72) CEREDA Enzo Dr., Tortona AL, IT; DUBINI Enrica Dr., Milano MI, IT; EZHAYA Antoine Dr., Milano MI, IT; MAFFIONE Grazia Dr., Milano MI, IT; TURCONI Marco Dr., Voghera PV, IT;

(54) **Kryštalické formy monohydrátu hydrochloridu endo-2,3-dihydro-N-(8-metyl-8-azabicyklo [3, 2, 1] okt-3-yl)-2-oxo-1H-benzimidazol-1-karboxamidu a monohydrátu hydrochloridu endo-3-etyl-2, 3-dihydro-N-(8-metyl-8-azabicyklo [3, 2, 1] okt-3-yl)-2-oxo-1H-benzimidazol-1-karboxamidu**

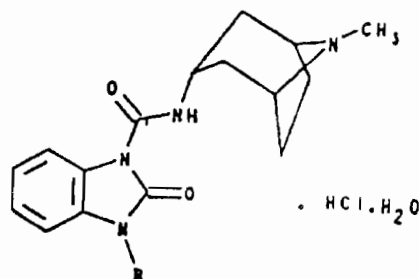
(22) 22.03.93

(32) 26.03.92

(31) MI92 A 000723, MI92 A 000720

(33) IT

(57) Sú popísané kryštalické monohydráty hydrochloridu endo-2,3-dihydro-N-(8-metyl-8-azabicyklo [3, 2, 1] okt-3-yl)-2-oxo-1H-benzimidazol-1-karboxamidu vzorca 2a a hydrochloridu endo-3-etyl-2, 3-dihydro-N-(8-metyl-8-azabicyklo [3, 2, 1] okt-3-yl)-2-oxo-1H-benzimidazol-1-karboxamidu vzorca 2b, spôsoby ich výroby a farmaceutické prostriedky, ktoré tieto zlúčeniny obsahujú.



5 (51) C 07 D 275/06

(21) 620-93

(71) RHONE-POULENC RORER S.A., Antony, FR;

(72) AUBERT Thierry, Oullins, FR; RADISSON XAVIER, Lyon, FR;

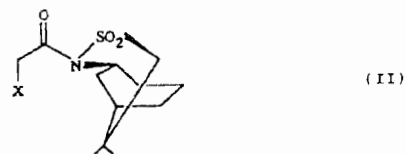
(54) **Spôsob prípravy derivátov "syn" propánamidu**

(22) 16.06.93

(32) 18.12.90

(31) 90/15814

(33) FR

(57) Vynález sa týka spôsobu prípravy derivátu "syn" propánamidu všeobecného vzorca I, ktorého podstata spočíva v tom, že sa na derivát kamfosultamu všeobecného vzorca II alebo III pôsobí aldehydom všeobecného vzorca R-CHO v prítomnosti Lewisovej kyseliny a organickej zásady. Vo všeobecných vzorcoch (I) až (III) X znamená atóm halogénu, R znamená alkylovú skupinu, arylovú skupinu alebo heteroarylovú skupinu a R<sub>1</sub> znamená zvyšok jedného alebo druhého z uvedených derivátov kamfosultamu. Zlúčeniny získané spôsobom podľa vynálezu sa môžu použiť pre prípravu terapeuticky účinných látok.



**5 (51) C 08 F 4/02, 4/42, 10/02**

(21) 272-93

(71) BP CHEMICALS LIMITED, London, GB;

(72) CHARLES Jenny, Lavera, FR;

(54) **Spôsob prípravy katalyzátorov typu Ziegler-Natta**

(22) 31.03.93

(32) 03.04.92, 26.08.92, 30.10.92,

(31) 92 04374, 92 13344, 92 10459

(33) FR

(57) Spôsob prípravy katalyzátoru typu Ziegler-Natta na báze zlúčeniny titánu vyžrážanej redukciou titánu na chlorid horečnatý ako nosič, zahrňujúci impregnačný stupeň. Tento stupeň zahrňuje uvedenie do kontaktu nosiča na báze chloridu horečnatého s elektrónodovnou zlúčeninou D3, ktorá neobsahuje labilný vodík. Zlúčeninou D3 je lineárna alebo cyklická polyfunkčná zlúčenina alebo cyklická monofunkčná zlúčenina ako silán, diéter alebo ortoester.

**5 (51) C 08 G 77/08**

(21) 162-93

(71) BAYER AKTIENGESELLSCHAFT, Leverkusen, DE;

(72) WEBER Wilhelm Dr., Leverkusen, DE; SOCKEL Karl Heinz, Leverkusen, DE;

(54) **Spôsob výroby polysiloxánov s koncovou organoxyloxy skupinou**

(22) 04.03.93

(32) 06.03.92

(31) P 42 07 212.3

(33) DE

(57) Riešenie sa týka spôsobu výroby poly(diorgano-siloxánov) s koncovou triorganyloxysilylovou, poprípade organo-diorganyloxysilylovou skupinou, reakciou  $\alpha$ ,  $\omega$  - dihydroxy (diorganosiloxánov) s tetraorganoxyloxysilánmi alebo organo-triorganyloxysilánmi. V prítomnosti hydroxidov, alkoholátov a/alebo silanolátov alkalických kovov v katalyticky účinnom množstve. Reakcia sa uskutočňuje v prítomnosti dodatočne aspoň jednej soli alkalického kovu, rozpustnej v reakčnom systéme.

- 5 (51) **C 08 J 7/12, B 29 C 49/46**  
(21) 357-93  
(71) MESSER GRIESHEIM GmbH, Frankfurt am Main, DE;  
(72) BONN vyn Rolf, Duisburg , DE; ESCHWEY Manfred Dr., Düsseldorf, DE;  
(54) **Spôsob výroby ochranných vrstiev na vnútornom povrchu nádob z termoplastických umelých hmôt**  
(22) 16.04.93  
(32) 18.04.92  
(31) P 42 12 969.9  
(33) DE  
(57) Pri výrobe ochranných vrstiev na povrchu termoplastických umelých hmôt sa povrchy vystavia účinkom pracovného plynu obsahujúceho fluór. Ochranné vrstvy sú účinné proti zmesiam polárnych a nepolárnych látok, napríklad metanolických pohonných látok. Na zlepšenie ochranných účinkov sa nechá pôsobiť pracovný plyn ochladený na povrchu, pričom jeho teplota na začiatku pôsobenia sa udržuje na 60<sup>0</sup> C až 250<sup>0</sup> C.

- 5 (51) **C 08 K 5/09, 5/11, 3/22, C 08 L 27/06**  
(21) 613-92  
(71) SLOVENSKÁ TECHNICKÁ UNIVERZITA, Bratislava, SK;  
(72) KOVAŘÍK Pavel doc.Ing. CSc., Bratislava, SK; GATIAL Anton Ing. CSc., Bratislava, SK; OREMUSOVÁ Jarmila Ing. CSc., Bratislava, SK; VALKO Ladislav, prof.Ing.DrSc., Bratislava, SK; BUDOŠ ALOJZ, Stupava, SK;  
(54) **Stabilizačná zmes pre polyvinylchlorid**  
(22) 03.03.92  
(33) SK  
(57) Stabilizačná zmes podľa riešenia obsahuje 2 až 3 hmotnostné diely oxidu vápenatého, 2 hmotnostné diely repkového oleja, 1 až 2 hmotnostné diely octanu etylového, 1 hmotnostný diel stearátu zinočnatého a 0,5 hmotnostného dielu vosku na báze kyseliny ftalovej s číslom zmydelnenia 140 až 160, teplotou tuhnutia 70<sup>0</sup> C až 74<sup>0</sup> C, teplotou skvapnutia 76<sup>0</sup> C až 81<sup>0</sup> C a číslom kyslosti 15 až 20.

5 (51) C 09 C 1/36

(21) 343-93

(71) KERR-MC GEE CHEMICAL CORPORATION A DELAWARE CORPORATION, Oklahoma City, Oklahoma, US;

(72) GREEN Kelly Ann, Edmond, Oklahoma, US; BROWNBRIDGE Thomas Ian, Oklahoma City, Oklahoma, US;

(54) **Farbivo s oxidom titaničitým a spôsob jeho prípravy**

(22) 13.04.93

(32) 10.04.92

(31) 866705

(33) US

(57) Riešenie sa týka pigmentačnej zmesi s oxidom titaničitým, s dobrou trvanlivosťou a vynikajúcimi optickými vlastnosťami. Zmes podľa vynálezu pozostáva v podstate z podkladového práškového oxidu titaničitého, z vrstvy oxidu zirkoničitého, nanesej na podkladovom oxide titaničitom a z vrstvy hydratovaného oxidu hlinitého, nanesej na vrstve hydratovaného oxidu zirkoničitého. Vrstva oxidu hlinitého je tvorená v podstate oxidom hlinitým vo forme boehmitu a/alebo oxidom hlinitým vo forme pseudo-boehmitu. Riešenie sa taktiež týka spôsobu prípravy pigmentačnej zmesi podľa vynálezu. Spôsob podľa vynálezu pozostáva z krokov: a) príprava vodnej suspenzie obsahujúcej vodu a podkladový oxid titaničitý, b) nanosenie vrstvy zrazeniny hydratovaného oxidu

zirkoničitého na podkladový oxid titaničitý a c) nanosenie vrstvy hydratovaného oxidu hlinitého na vrstvu hydratovaného oxidu zirkoničitého. Zrazenina hydratovaného oxidu hlinitého pozostáva v podstate z oxidu hlinitého vo forme boehmitu a/alebo oxidu hlinitého vo forme pseudoboehmitu.

5 (51) C 09 D 17/00, D 06 P 1/52, 1/64, C 08 F 20/06, 28/00, C 08 K 5/05, C 08 L 29/04

(21) 338-93

(71) CIBA-GEIGY AG, Basle, CH;

(72) SCHAFFLUTZEL Paul, Basle, CH;

(54) **Spôsob potlačania syntetického vláknitého materiálu prenosovou tlačou**

(22) 13.04.93

(32) 15.04.92

(31) 1246/92-3

(33) CH

(57) Je popísaný spôsob potlačania syntetického vláknitého materiálu, ktorý spočíva v tom, že sa používa tlačiacia pasta, ktorá obsahuje a) vo vode rozpustný polymér s obsahom sulfoskupín a jeden alebo niekoľko komponentov zo skupiny zahrňujúcej b) odvodušňovací prostriedok, c) aniónový alebo neiónogenný dispergačný prostriedok a d) alkanol s 1 až 3 atómami uhlíka. Týmto spôsobom sa dá docieľiť intenzívne vyfarbená prenosová tlač na bielom podklade s dobrou egalitou, dobrými stálosťami a ostrými kontúrami. Tlačiacia pasta sa vyznačuje dobrou homogenitou, vynikajúcimi stálosťami pri skladovaní a jednoduchou manipulovateľnosťou.

## 5 (51) C 21 D 1/18, 1/26, 1/62

(21) 1184-92

(71) ÚSTAV MATERIÁLOV A MECHANIKY STROJOV  
SAV, Bratislava, SK;

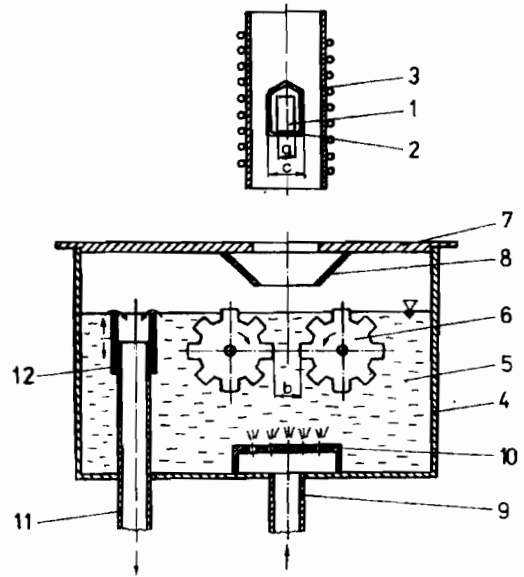
(72) VELÍSEK Radomír Ing., Strážnice, CZ;

(54) Zariadenie na kalenie materiálu

(22) 17.04.92

(33) CZ

(57) Zariadenie na kalenie materiálu žihaného v plynotesne uzavretej sklenenej nádobe pozostávajúce z nádoby (4) s chladiacim médiom (5), v ktorej sa nachádzajú dva proti sebe sa otáčajúce drážkované valce (6) zabezpečujúce spoľahlivé rozdrvenie sklenenej nádoby (2). Pod nimi je umiestnený rozstrekovací rošt (10), ktorým prúdi chladiace médium (5) na kalený materiál (1). Vedľa valcov (6) je v nádobe (4) umiestnený odtok (11) s výškovo nastaviteľným prepacom (12), ktorým z nádoby (4) odtieká nadbytočné chladiace médium (5), čím sa stabilizuje výška jeho hladiny v nádobe (4).



## 5 (51) C 22 C 19/03

(21) 285-93

(71) KRUPP VDM GmbH, Werdohl, DE;

(72) KÖHLER Michael, Iserlohn, DE; HEUBNER Ulrich, Werdohl, DE; BÜTH Jürgen, Altena, DE;

(54) Austenitická niklomolybdénová zliatina

(22) 05.04.93

(32) 02.04.92

(31) P 4210997.3-24

(33) DE

(57) Riešenie sa týka austenitickej niklomolybdénovej zliatiny s vynikajúcou odolnosťou voči korózii v redukčných prostrediach a vynikajúcou tepelnou stabilitou v teplotnom rozmedzí medzi 650 až 950° C, vyznačujúca sa zložením v % hmot.: molybdén: 26,0 až 30,0 %; železo: 1,0 až 7,0 %; chróm: 0,4 až 1,5 %; mangán: až 1,5 %; kremík: až 0,05 %; kobalt: až 2,5 %; fosfor: až 0,04 %; síra: až 0,01 %; hliník 0,1 až 0,5 %; horčík: až 0,1 %; meď: až 1,0 %; uhlík: až 0,01 %; dusík: až 0,01 %. Zvyšok nikel a obvyklé nečistoty podmienené tavením, pričom súčet obsahov intersticiálne rozpustených prvkov uhlíka + dusíka je obmedzený na maximálne 0,015 % a súčet prvkov hliníka a horčíka je nastavený na rozmedzie 0,15 až 0,40 %. Zliatiny sa hodia ako materiál pre stavebné prvky pre chemické zariadenia, ktoré vyžadujú mimoriadnu odolnosť voči redukujúcim prostrediam, ako kyseline soľnej, plynnému chlór vodíku, kyseline sírovej, kyseline octovej a kyseline fosforečnej.

5 (51) C 22 C 21/00

(21) 341-93

(71) VAW Aluminium AG, Bonn, DE;

(72) HEINZ Lorenz, Töging/Inn, DE;

(54) Spôsob výroby nepórovitých zlievárenských zliatin hliníka, chudobných na obsah plynu a zariadenie na vykonávanie tohto spôsobu

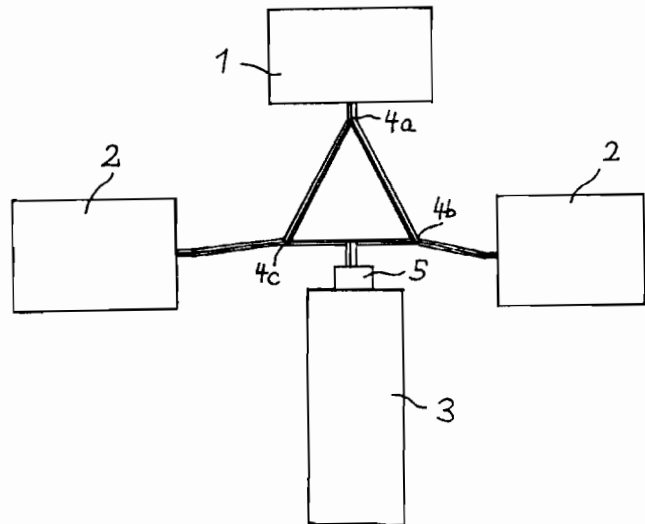
(22) 13.04.93

(32) 18.04.92

(31) P 42 12 936.2

(33) DE

(57) Riešenie sa týka spôsobu a zariadenia na výrobu nepórovitých zlievárenských zliatin hliníka, chudobných na obsah plynu, vákuovým spracovaním taveniny. Základnou úlohou je vytvoriť spôsob a zariadenie na výrobu nepórovitých zlievárenských zliatin hliníka, chudobných na obsah plynu, pomocou ktorých sa umožní, aby sa styk hliníkovej taveniny so vzdušnou vlhkosťou udržal, počínajúc legovaním cez zušľachtovanie až k nepretržitému liatiu odlievaných tyčí, extrémne malý, aby sa pri tom využilo vákuové odplynovanie, ktoré je priaznivé pre životné prostredie a efektívne, a aby sa veľkou rýchlosťou ochladzovania zabránilo tvorbe plynových pórov. Táto úloha je vyriešená tým, že sa po legovaní kovovej taveniny v taviacej peci tavenina privádza cez systém žľabov do vákuovej taviacej pece, vo vákuovej peci sa pridávajú zušľachtovacie zložky a nastaví sa potrebná liacia teplota na nepretržité odlievanie, pričom sa vákuum vo vákuovej peci udržuje pomocou periodického merania hustoty kovu ďalších 5 až 240 minút a potom sa kovová tavenina privádza cez systém žľabov priamo do zariadenia na nepretržité odlievanie.



5 (51) C 23 F 11/10, C 10 M 101/00

(21) 364-93

(71) HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT, Frankfurt am Main, DE;

(72) KREMER Gernot Dr., Kelkheim/Taunus, DE; LORKE Horst, Liederbach, DE;

(54) Prostriedky proti korózii

(22) 19.04.93

(32) 22.04.92

(31) P 42 13 150.2

(33) DE

(57) Prostriedky proti korózii obsahujúce soľ monoesteru kyseliny alkyljantárovej alebo alkenyljantárovej, ktoré neobsahujú aminové skupiny, a ktorých alkylové alebo alkenylové substituenty obsahujú 8 až 30 atómov uhlíka, s výhodou 9 až 15 atómov uhlíka, ktoré sú použiteľné ako inhibitory korózie, súčasť chladiacich a mazacích prostriedkov, prípadne pomocných prostriedkov pre spracovanie kovov, ktoré neohrozujú zdravie.

## 5 (51) D 01 F 1/07, 6/60, 6/80

(21) 153-93

(71) BASF CORPORATION, Parsippany, New Jersey, US;

(72) SHORE Gary W., Asheville, NC, US;

(54) Spôsob výroby polyamidových vlákien na koberce so zlepšenou ohňovzdornosťou

(22) 04.03.93

(32) 06.03.92

(31) 07/846 510

(33) US

(57) Je popísaný spôsob výroby polyamidových vlákien, ktorý spočíva v tom, že sa do polyamidu pridáva prísada, ktorá obsahuje sieťujúcu zmes silikónov a katalyzátor v základnej termoplastickej hmote. Vlákna, ktoré majú zlepšený retardačný účinok voči vzplnutiu, sa používajú na výrobu kobercov a neobsahujú halogén, antimón ani fosfor.

## 5 (51) D 04 B 9/06, 15/06, 15/32

(21) 269-93

(71) SAVIO S.p.A., Pordenone, IT;

(72) SALUCCI Paolo, Florencia, IT; ANDO Jan, Florencia, IT;

(54) Okrúhly pletací stroj

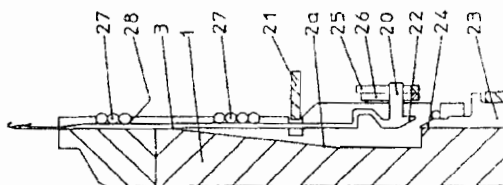
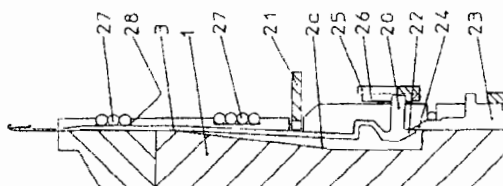
(22) 31.03.93

(32) 02.04.92

(31) MI92 A 000796

(33) IT

(57) Okrúhly pletací stroj je vybavený ihlami (3) pružného typu a prítlačným zámkom (21) pre vyhlýbanie ihliel (3) do vyhlbeného profilu (2a) drážky (2) pred tým, ako sú zdvihané pre uchopenie podávanej priadze. Voľba sa vykonáva medzi tými ihlami (3), ktoré majú byť vyhltnuté, a tými ihlami (3), ktorým, má byť umožnený návrat do ich normálneho stavu, a to axiálne klznými zvislými platňami (23), umiestnenými pod každou ihlou (3) v rovnakej drážke (2).



5 (51) D 04 B 9/06, 15/06, 15/32, 15/66

(21) 270-93

(71) SAVIO S.p.A., Pordenone, IT;

(72) SALUCCI Paolo, Florence, IT; ANDO Jan, Florence, IT;

(54) Okrúhly pletací stroj

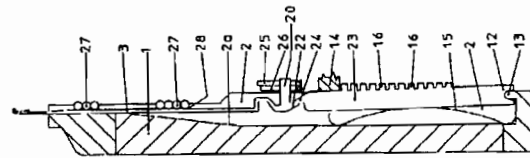
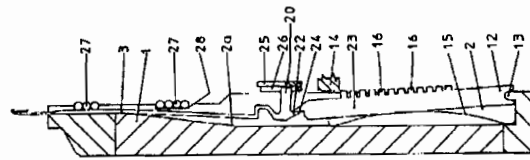
(22) 31.03.93

(32) 02.04.92

(31) MI92 A 000797

(33) IT

(57) Okrúhly pletací stroj je vybavený ihlami (3) pružného typu pričom voľba medzi ihlami (3), ktoré majú byť vyhnuté a ihlami (3), ktoré majú zostať vo svojom normálnom stave a majú preto putovať po odlišných obrysoch pletacích zámkov (25, 26), je vykonávaná výkyvnými vyvolovacími platinami (23), umiestnenými v drážkach (2) pod každou ihlou (3), ktoré pôsobia selektívne na vyhnutie ihliel (3) do ich drážok (2) pred ich zdvihnutím na uchopenie podávanej priadze.



5 (51) D 06 M 15/11, C 08 L 3/02

(21) 847-93

(71) SVERIGES STÄRKELSEPRODUCENTER, Karlshamn, SE;

(72) BJÖRKLUND Hans, Osby, SE; PETTERSSON Lena, Broby, SE;

(54) Apretačný prostriedok a jeho použitie

(22) 06.08.93

(32) 07.02.91

(31) 9100384-8

(33) SE

(57) Predmetom riešenia je apretačný prostriedok na textilné materiály, najmä na látky zo sklenených vlákien, ktorého podstata spočíva v tom, že vzťahnuté na sušinu obsahuje asi 60 až 95 % hmot. škrobu, 4 až 30 % hmot. činidla dodávajúceho hydrofóbnosť, asi 1 až 10 % hmot. soli kovu zo skupiny 3a, 3b, 4a, 4b, 5a alebo 5b periodickej tabuľky a asi 1 až 5 % hmot. kyseliny citrónovej. Prednostne je činidlom dodávajúcim hydrofóbnosť parafínový vosk a soľ kovu je soľ hliníka, ako hydroxychlorid hlinitý. Prostriedok má prednostne podobu dvojzložkového systému, ktorého prvú zložku tvorí zmes škrobu s kyselinou citrónovou a druhú zložku zmes parafínového vosku so soľou kovu. Po zmiešaní oboch zložiek a zriedení vodou sa získa apretačný prostriedok pripravený na priame použitie vo forme suspenzie s obsahom tuhých látok 10 až 15 % hmot. Prostriedok sa výhodou používa na apre-

táciu látok zo sklenených vlákien, ktoré sa po napušení živícami používajú pri výrobe strešných krytín.

## 5 (51) E 01 B 27/11

(21) 240-93

(71) FRANZ PLASSER BAHNBAUMASCHINEN-INDUSTRIEGESELLSCHAFT m.b.H., Wien, AT,

(72) THEURER Josef Ing., Wien, AT; WÖRGÖTTER Gallneukirchen, AT;

## (54) Zariadenie na kontinuálnu obnovu štrkového lôžka koľaje

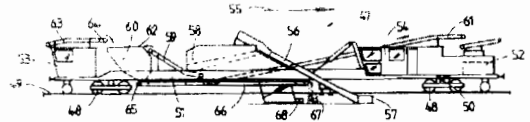
(22) 25.03.93

(32) 29.04.92

(31) A 880/92

(33) AT

(57) Zariadenie (47) má na podvozkoch (48) uložený rám (51) stroja, na ktorom je usporiadané výškovo nastaviteľné brázdíacie ústrojenstvo (56) na kontinuálny odber znečisteného štrku, preosievacie ústrojenstvo (58) na čistenie štrku a dopravné ústrojenstvo (59) na prepravu štrku do medziľahlého zásobníka (60). K nemu je priradené zhadzovacie ústrojenstvo (66) na zhadzovanie sypkého materiálu na koľaj (49), poprípade pláň. Medziľahlý zásobník (60) je v pracovnom smere zariadenia (47) usporiadaný za preosievacím ústrojenstvom (58) v zadnej koncovej oblasti rámu (51) stroja a je vybavený vstupným otvorom (62) na uvedenom dopravnom ústrojenstve (59) na nezávislé vhadzovanie sypkého materiálu



## 5 (51) E 01 B 27/12

(21) 241-93

(71) FRANZ PLASSER BAHNBAUMASCHINEN-INDUSTRIEGESELLSCHAFT m.b.H., Wien, AT

(72) THEURER Josef Ing., Wien, AT,

## (54) Podbijačka pre podbíjanie koľaje

(22) 25.03.93

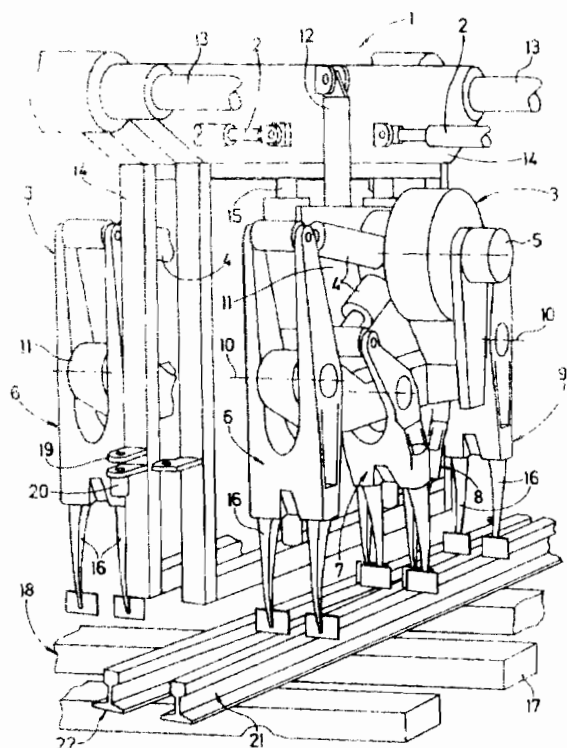
(32) 03.04.92

(31) A 691/92

(33) AT

(57) Podbijačka pre podbíjanie koľaje (18) je opatrená rámom stroja, ktorý je uložený na podvozkoch, a podbíjajúcim agregátom (1) dvoch prazcov, ktorý má v pozdĺžnom smere stroja za sebou usporiadané, vibračnými pohonmi (5) vibrovateľné a prisúvacími pohonmi (4) prisúvateľné podbíjacie nástroje (6, 7, 8, 9) a podbíjacími kladivami (16) pre súčasné podbíjanie dvoch prazcov (17). Podbíjacie nástroje (6, 7, 8, 9) sú uložené na výškovo nastaviteľnom, s rámom (14) agregátu spojenom unášači (11) nástrojov. Celkom sú upravené štyri samostatnými priečnymi nastaviteľnými pohonmi (2) na seba navzájom nezávisle priečne posuvné, vždy jednu samostatnú podbíjajúcu jednotku (3) vytvárajúce rámami (14) agregátu so vždy štyrmi v pozdĺžnom smere stroja za sebou usporiadanými podbíjacími nástrojmi (6, 7, 8, 9). Ku každej zo štyroch podbíjajúcich jednotiek (3) je priradený samostatný, výškovým nastaviteľným pohonom (12) výškovo

prestavitelný unášač (11) nástrojov a samostatný vibračný pohon (5).





5 (51) E 01 F 9/04

(21) 314-93

(71) SWARCO VESTGLAS VESTISCHE STRAHL UND REFLEXGLAS GmbH, Recklinghausen, DE;

(72) SWAROVSKI Manfred, Wattens-Tirol, AT; KILL Werner, Oberhausen, DE; FASCHING Karl-Heinz, Sankt Georgen, AT;

(54) Telesá odrážajúce svetlo, najmä na značenie ciest

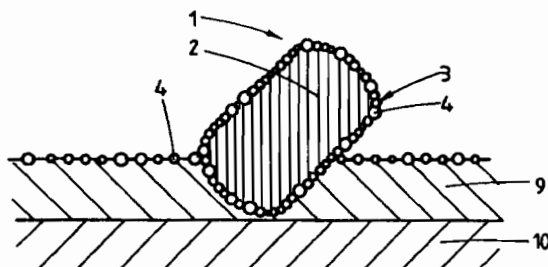
(22) 08.04.93

(32) 17.04.92

(31) G 92 05 350.5

(33) DE

(57) Je zverejnené teleso (1) odrážajúce svetlo na dopravné značky (9), ktoré vykazuje granulovaný, zrnitý alebo doštičkový, pružný nosič (2), ktorý je vybavený povlakom (3) z mikrojemných sklenených perál (4).



5 (51) E 01 F 15/00

(21) 347-93

(71) SISTEMA SaS DI SERAFIN LUIGI C., S.Polo di Piave, IT;

(72) GASPARETTO STORI Leopoldo, Pordenone, IT; SERAFIN Luigi, Ponte di Piave, IT; SACCON Roberto, Cimadolmo, IT; SACCON Cesare, Cimadolmo, IT; Battistella Flavio, Ormelle, IT;

(54) Kovové bezpečnostné zvodidlá

(22) 14.04.93

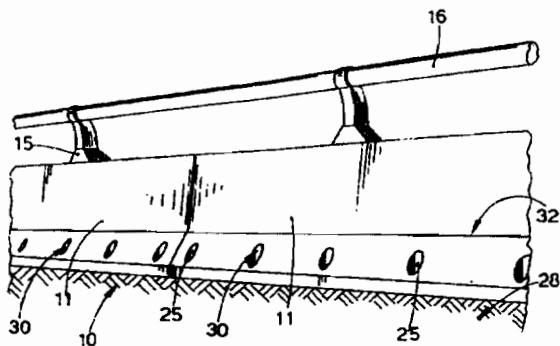
(32) 14.04.92

(31) UD 92U 000013

(33) IT

(54) Kovové bezpečnostné zvodidlo typu popísaného v EP-A-0428097, ktoré obsahuje sústavu modulárnych kovových prvkov (11) a pozostáva z čelného absorpčného panelu, pozdĺžnych výstužných prvkov, stĺpikov alebo výstužných rebier a komôr (25) na upevnenie kotviacich skrutiek k zemi (28) a zahrňujúce prostriedky pre vzájomné spojenie modulárnych kovových prvkov (11), kde čelný absorpčný panel je usporiadaný medzi hornou čelnou polohou s hornou časťou a dolnou strednou základnou polohou, pričom pozdĺž dĺžky čelného absorpčného panelu je usporiadaný aspoň jeden pozdĺžny výstužný prvok a v rovnomerných vzájomných vzdialenostiach sú v každom modulárnom kovovom prvku (11) usporiadané aspoň dva stĺpiky, prípadne výstužné rebra, ktorých zadná časť je v podstate vertikálna, a ktoré sú vytvorené v tvare písmena

L a majú svoju čelnú časť ukotvenú k zadnej časti čelného absorpčného panelu a k pozdĺžnym výstužným prvkom, pričom výstužné rebra sú pevne spojené s nosnou základňou, na ktorej sú vytvorené komory (25) a so segmentom základne čelného absorpčného panelu.



5 (51) E 04 B 1/04, 1/21, 1/24

(21) 753-93

(71) INTER-POWER CONSTRUCTION, Inc., Latham,  
New York, US;

(72) BONSMANN Manfred, Mönchengladbach 1,

(54) Spojovací diel na spájanie stavebných prvkov

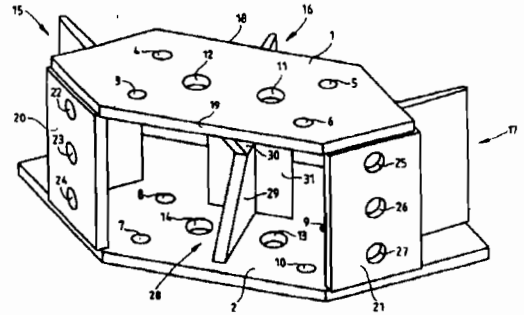
(22) 15.07.93

(32) 16.11.91

(31) G 91 14 329.2U

(33) DE

(57) Spojovací diel na spájanie stavebných prvkov je s jedným spájaným stavebným prvkom spojený nerozoberateľne a s aspoň jedným ďalším stavebným prvkom je spojený rozoberateľne. Spojovací diel má medzi vrchnou doskou (1) a spodnou doskou (2) priečne umiestnené stojiny (15, 16, 17), medzi ktorými je aspoň jeden priečodný otvor, prechádzajúci medzi protifaľnými stranami vrchnej a spodnej dosky (1, 2). Stojiny (15, 16, 17) majú vystužujúco pôsobiaci tvar prierezu.



5 (51) E 04 H 15/32

(21) 279-93

(71) BAEJIN CORPORATION, Seoul, KR;

(72) LEE Yong Kwon, Kyoungki do, KR;

(54) Stanové rámové spojovacie zariadenie

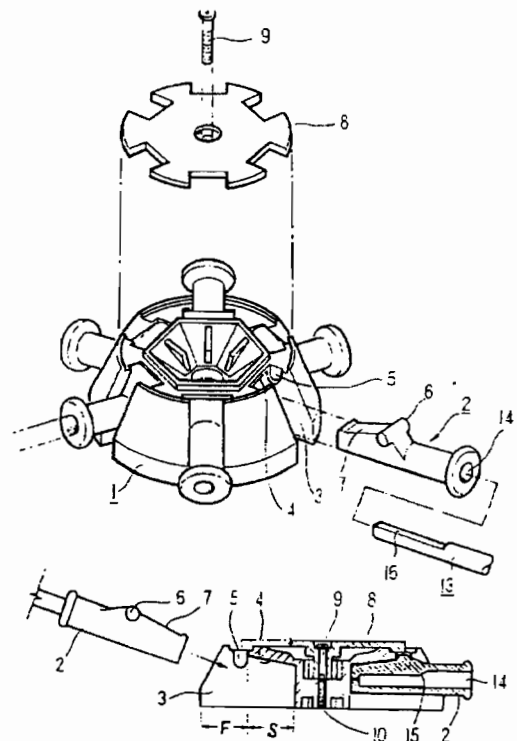
(22) 01.04.93

(32) 02.04.92, 03.07.92

(31) 5399/1992, 12204/1992

(33) KR

(57) Stanové rámové spojovacie zariadenie, ktoré umožňuje rýchle zloženie a rozoberanie. Spojovacie teleso (1) je vybavené určitým počtom samostatných drážok (3) v kruhovom usporiadaní a na bočných stenách každej tejto drážky existujú pripevňovacie vybrania (5), ktoré sú otvorené smerom hore. Na zadnom úseku (S) každej tejto drážky (3) existuje spojovací stupeň (4) a pripevňovacia časť (2) rámového prvku, ktorá je spojená v každej drážke, je vybavená oporným hriadelíkom (6), kde tento hriadelík je v pracovnom styku s vybrániami v drážke. Za týmto oporným hriadelíkom (6) sa nachádza zvažujúca sa oblasť (7).



5 (51) E 05 B 55/12

(21) 322-93

(71) SCHÜCO INTERNATIONAL KG, Bielefeld, DE;

(72) TÖNSMANN Armin, Bielefeld, DE;

(54) Pohon nárazovej závery okien a dverí

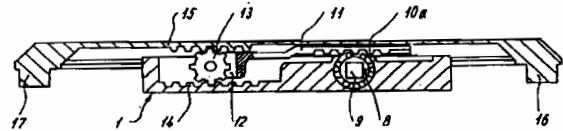
(22) 08.04.93

(32) 06.04.92

(31) P 42 11 464.0

(33) DE

(57) Pohon kovania okien alebo dverí s tyčovou závorou pozostáva z pastorka (8) ovládajúceho rukoväťou (7), lineárne poháňanou časťou hnacieho mechanizmu v kryte alebo na kryte hnacieho mechanizmu (1) a v tejto časti hnacieho mechanizmu je uložený hnaný pastorok (13) v zábere s ozubenou tyčou (15) a tyčami závery (27, 28) a je v zábere s radom zubov (14) hnacieho mechanizmu (1).



5 (51) E 21 C 41/16

(21) 237-93

(71) HEMSCHIEDT MASCHINENFABRIK GmbH & Co, Wuppertal, DE;

(72) GEUNS Guy, Wuppertal, DE;

(54) Spôsob dobývania uhoľných slojov

(22) 25.03.93

(32) 04.04.92

(31) P 42 11 340.7

(33) DE

(57) Pri spôsobe dobývania s definovaným zadaním hĺbky rezu pri dobývaní uhlia prostredníctvom hoblíka sa vo vnútri porubovej fronty stanoví jeho priebeh ako konečná hodnota vzhľadom ku stredom otáčania na strane hlavného alebo pomocného pohonu hoblíka tak, že tvorí priamku prechádzajúcu stredom otáčania, pričom táto priamka je vychýlená o uhol natočenia o hodnote menšej ako 90° vzhľadom k predchádzajúcemu, tiež na priamke prechádzajúcej stredom otáčania upravenom počiatocnom priebehu porubového frontu, takže sa dobýva kruhový segment.

5 (51) F 01 M 13/02, 11/04

(21) 4068-92

(71) FILTERWERK MANN + HUMMEL GmbH, Ludwigsburg, DE;

(72) SCHNABEL Werner, Freiberg, DE;

(54) Kryt ventilu pre spařovací motor

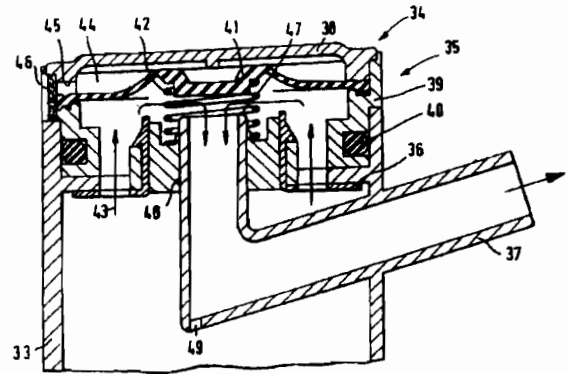
(22) 31.12.92

(32) 18.04.92

(31) P 42 12 968.0

(33) DE

(57) Tlakový regulačný ventil (35) je určený najmä na reguláciu podtlaku v kľukovej skrini. Tento tlakový regulačný ventil (35) je usporiadaný na plniacom otvore (33) oleja a preberá súčasne funkciu veka (38) pre plniaci otvor (33) oleja. V plniacom otvore (33) oleja je upravená rúrka (37), prostredníctvom ktorej sú plyny z kľukovej skrine vedené k prívodu vzduchu spařovacího motora. Tlakový regulačný ventil (35) slúži pre nastavenie určitého podtlaku v kľukovej skrini, má kompaktnú konštrukciu a možno ho ľahko vymeniť alebo preskúšať.



5 (51) F 16 B 23/00

(21) 1027-92

(71) ŠROUBÁRNÝ Libčice, s.p., Libčice n./Vlt., CZ; PAVLICA Ivo Ing., Praha, CZ;

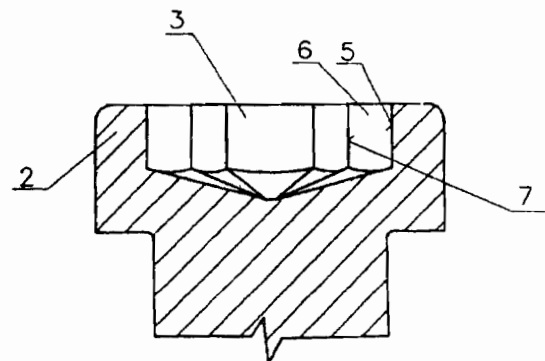
(72) KARLÍK Božek, Otovice, CZ; PAVLICA Ivo Ing., Praha, CZ;

(54) Spojovacia súčasť s montážnou dutinou v hlave, razník na vytvorenie tejto dutiny a/alebo montážny nástroj pre túto spojovaciu súčasť.

(22) 06.04.92

(33) CZ

(57) Dutina v hlave spojovacej súčasti, najmä v skrutke, razník na vytvorenie tejto dutiny a montážny nástroj je vytvorený v tvare spojovacích oblúkových stien (6), ktoré prechádzajú stykovými hranami (7) do obvodových stien (5). Styková hrana (7) je vytvorená ako povrchová priamka v mieste styku obvodovej steny (5) a susednej spojovacej oblúkovej steny (6).



5 (51) F 16 K 3/30

(21) 2857-92

(71) MAATSCHAP J.A. GROTENHUIS c.s., Nijmegen, NL;

(72) GROTENHUIS Josef Anton, Nijmegen, NL; MULLEKOM Van Arnold Petrus, Horsley Park, AU;

(54) Viaccestný posúvací ventil

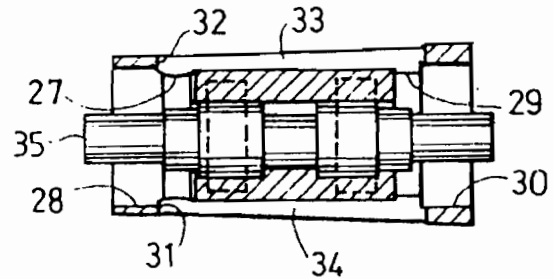
(22) 17.09.92

(32) 18.09.91

(31) 02756/91

(33) CH

(57) Teleso viaccestného posúvacieho ventilu pozostáva z dvoch dielov, a to z bloku (10) s kužeľovou priechodnou dierou (11) a z vložky (20), ktorá je aspoň podstatnou časťou svojej plášťovej plochy (21) úplne a samočinne tesne uložená v priechodnej diere (11) a na svojej plášťovej ploche (21) je vybavená aspoň jednou drážkou (33, 34) navzájom spájajúcou obe od seba najviac vzdialené okienka alebo časti (27, 29). Táto konštrukcia umožňuje podstatne jednoduchšie než dosiaľ vytvoriť spojovací kanál medzi dvoma najvzdialenejšími okienkami. Pretože životnosť ventilu je obmedzená opotrebením posúvadla a pozdĺžnej diery, je pri ventile možné vykonať výmenu vložky (20) a posúvadla (35) bez potreby výmeny celého ventilu.



5 (51) F 16 L 3/00

(21) 2187-92

(71) SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT, München, DE;

(72) LOCKAU Juergen Dr., Erlangen, DE; HOFMOCKEL Albrecht, Roettenbach, DE

(54) Pridržiavacie zariadenie pre rúrky, najmä rúrky potrubia v elektrárni

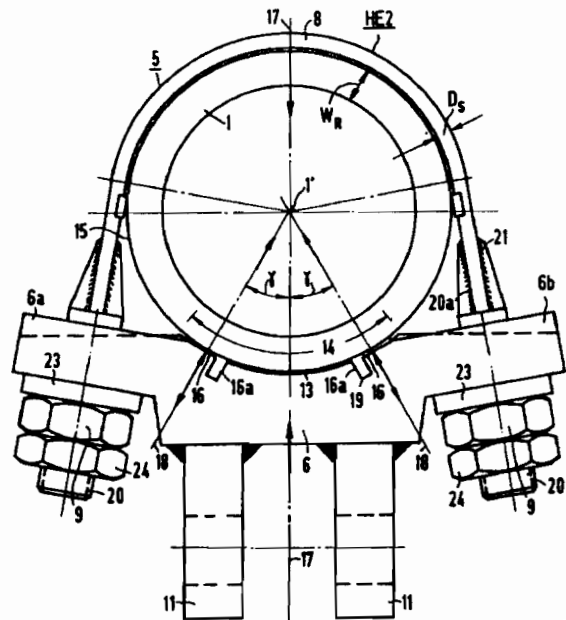
(22) 13.07.92

(32) 15.07.91

(31) P 4123390.5

(33) DE

(57) Pridržiavacie zariadenie rúrky (1) je určené najmä na pridržiavanie rúrky (1) potrubia v elektrárni. Kľbová vzpera spája kotvu pripojenú ku kostre budovy s prichytkou (5) pridržiujúcou rúrku (1). Prichytka (5) pozostáva zo spriahadla (6) s lôžkom (13) na uloženie rúrky (1) a z aspoň jednej slučky (8). Medzi lôžkom (13) a príľahlým oblúkovým kusom (14) vonkajšej obvodovej plochy (15) rúrky (1) je vložená aspoň jedna dosadacia plocha, rozkladajúca sa len po lomovej časti oblúkového kusa (14).



5 (51) F 16 L 9/22

(21) 2098-92

(71) THYSSSEN POLYMER GmbH, München, DE;

(72) BAUER Peter, Konzell, DE; HELF Walter, Straubing, DE;

(54) Rúrka pozostávajúca z dvoch polškrupín

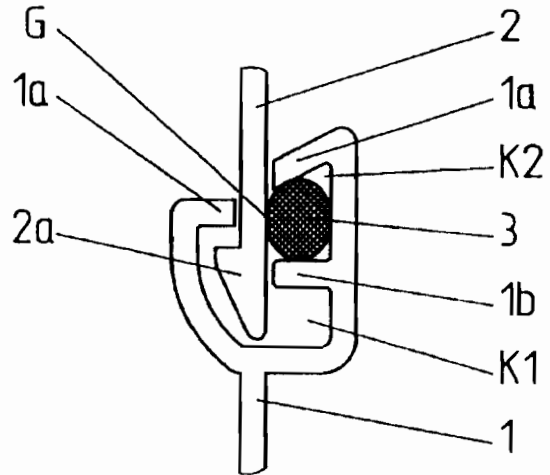
(22) 03.07.92

(32) 04.07.91, 05.06.92

(31) P 41 22 193.1, P 42 18 526.2

(33) DE

(57) Rúrka, napríklad ochranná rúrka z plastickej hmoty pre káble a podobne, pozostáva z dvoch polškrupín (1, 2). Dolná polškrupina (1) je zakončená drážkou so stenami (1a), v ktorých sú vytvorené dve komory (K1, K2). Tieto komory (K1, K2) sú navzájom oddelené rebrom (1b). Komora (K1) slúži na umiestnenie nástavca (2a) tvaru ozubu hornej polškrupiny (2), zatiaľ čo komora (K2) slúži na uloženie tesniaceho elementu (3). Pri zatlačení hornej polškrupiny (2) do komory (K1) sa pohybuje ľavý výbežok steny (1a) smerom von a vlastnou pružnosťou sa po preniknutí nástavca (2a) tvaru ozubu dovnútra vráti do svojej pôvodnej polohy, takže nástavec (2a) je odskočený s malou vôľou.



5 (51) F 23 B 7/00

(21) 1002-93

(71) POĽNOHOSPODÁRSKE DRUŽSTVO LOZORNO, Lozorno, SK;

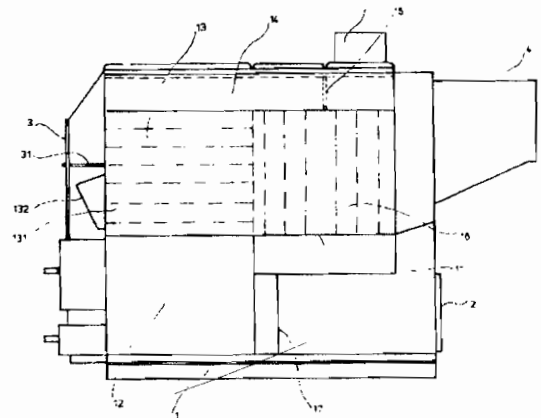
(72) CHMELA Augustín, Plavecký Štvrtok, SK; JUROVÝCH Milan, Lozorno, SK; ŠABLICA Rudolf, Lozorno, SK;

(54) Teplovzdušný agregát

(22) 03.04.92

(33) SK

(57) Vykurovacím médiom je pevné palivo. Teleso (1) teplovzdušného agregátu je vybavené nasávacím ventilátorom (2) umiestneným na jeho zadnej stene, radiacím termostatom (3) so snímačom teploty (31), vývodom (4) zohriateho vzduchu, spalínovým komínom (5) a horizontálnym výmenníkom tepla (13) umiestneným nad vykurovacím priestorom (12). Vnútrotný priestor telesa (1) je ďalej vybavený deliacou stenou (11) a nad ňou je v priestore, cez ktorý sa odvádza zohriaty vzduch umiestnený vertikálny výmenník tepla (16). Odvodná spalínová komora (14) umiestnená nad horizontálnym a vertikálnym výmenníkom tepla (13, 16) je vybavená klapkou (15). Aspoň časť rúr (131) horizontálneho výmenníka tepla (13) je vybavená smerovacími klapkami (132). Teplovzdušný agregát je určený najmä na vykurovanie priestorov slúžiacich na poľnohospodárske účely.



5 (51) F 23 D 17/00

(21) 1974-92

(71) ASEA BROWN BOVERI AG, Baden, CH;

(72) KNÖPFEL Hans Peter, Besenbüren, CH; KUHN Emil, Baden, CH; PELET Claude, Lonay, CH; PETER Hans, Urdorf, CH;

(54) Horák na prevádzku spaľovacieho motora, spaľovacej komory skupiny plynových turbín alebo kúrenisko

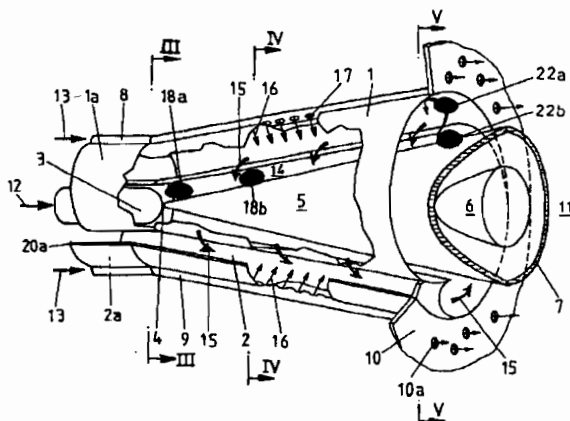
(22) 25.06.92

(32) 03.07.91

(31) 1967/91-0

(33) CH

(57) Horák pozostáva z najmenej dvoch v smere prúdenia na sebe uložených dutých kužeľových čiastkových telies (1, 2). Zapaľovanie zmesi paliva so vzduchom, ktorá sa vytvára v kužeľovej dutine (14) sa uskutočňuje zapaľovacími elektródami (24a, 24b), ktoré sú umiestnené v mieste, kde je malá rýchlosť prúdenia spaľovacieho vzduchu (15). Tým sa dosiahne to, že od koncov (25a, 25b) zapaľovacích elektród (24a, 24b) vystupujúce plamenné jazýčky (26) vytvárajú kontinúálne a pôsobením spaľovaného vzduchu (15) mierne špirálovite v smere prúdenia orientované dráhy a zaisťujú na výstupe horáku vytvárajúce sa čelo (7) plameňa, čím sa zaisťí stabilná oblasť (6) spätného prúdenia.



5 (51) F 24 B 1/26

(21) 634-92

(71) VOVESNÝ Ivan Ing., Hrdějovice, CZ;

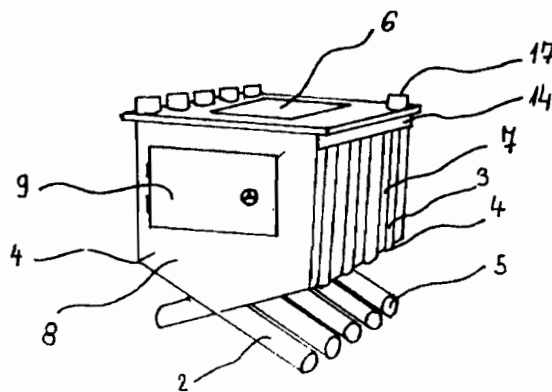
(72) VOVESNÝ Ivan Ing., Hrdějovice, CZ;

(54) Kachle na vykurovanie a varenie

(22) 04.03.92

(33) CZ

(57) Kachle na vykurovanie a varenie pre priame vykurovanie cirkulujúcim vzduchom okolo kúreniska (1), ktoré je vytvorené ľavými rúrami (2) s otvorenými koncami (5) dole pod kachlami a hore nad kúreniskom (1) a pravými rúrami (3) s otvorenými koncami (5) dole a dohora ústiacimi do zberného priestoru (14), ktorý je súčasťou kúreniska (1), a z ktorého ide jeden vývod (17). Kúrenisko (1) má v priečnom reze päťuholníkový tvar a jeho hornú časť tvoria ploché pláty (6) na varenie. V medzerách medzi rúrami v kúrenisku (1) sú zalicované ploché pásy (7). Kúrenisko (1) je vpredu uzavreté predným vekom (8) s dvierkami (9) a vzadu zadným vekom (10) s odťahovým otvorom (11) a regulačným otvorom (12) vzduchu. V hornej časti vo vnútri kúreniska (1) je vytvorená dutá prepážka (13), ktorá súčasne tvorí ohrievač vody.



## 5 (51) F 24 C 1/16

(21) 1182-92

(71) TRESA Dušan Ing., Prešov, SK;

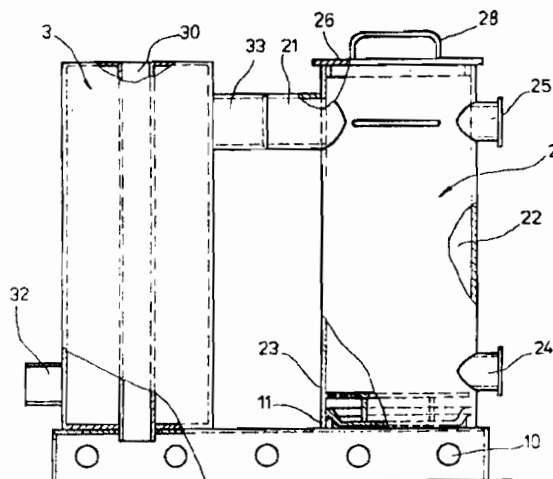
(72) TRESA Dušan Ing., Prešov, SK;

## (54) Prenosná pec

(22) 17.04.92

(33) SK

(57) Prenosná pec pozostáva z podstavca s vodorovnými vzduchovými otvormi (10), ktoré vyúsťujú do spoločného kanálu, do ktorého zasahuje najmenej jeden zvislý kanál (30) výmenníka (3) pozostávajúceho z výmenníkovej komory nepriedušne oddelenej od zvislých kanálov (30), pričom výmenníková komora má komínový otvor (32) usporiadaný výhodne v jej spodnej časti a kúreniskový otvor (33), ktorý je spojený výhodne v jej hornej časti s hrdlom (21) kúreniska (2), ktoré pozostáva z komory (22), ktorá v spodnej časti nad jej dnom má rošt (23) a vzduchový otvor (24), pričom v hornej časti kúreniska (2) je kontrolný otvor (25) a na hornej časti je nasunutý poklop (26).



## 5 (51) F 24 H 1/24

(21) 315-93

(71) VETTER Richard, Peine-Dungelbeck, DE;

(72) VETTER Richard, Peine-Dungelbeck, DE;

## (54) Zariadenie na ohrev vody, najmä vyhrievací kotol na teplú vodu

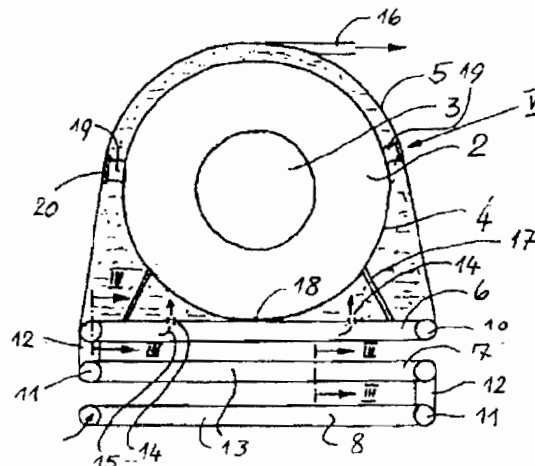
(22) 08.04.93

(32) 18.04.92, 25.11.92

(31) P 42 12 993.1, P 42 39 494.5

(33) DE

(57) Vyhrievací kotol vykazuje spaľovaciu komoru (2) s horákom (3) prevádzkovaným olejom alebo plynom. Stenový dielec (5) s výmenníkom (6) tepla obklopuje spaľovaciu komoru (2), ktorá je tvorená kovovou rúrkou (4). Výmenníky (7) a (8) tepla su navzájom presadené, aby sa dosiahol obvod dymových plynov v tvar písmena S. Oba okraje všetkých výmenníkov (6 až 8) tepla sú tvorené pozdĺžnymi kanálmi (11), ktoré sú striedavo spojené cez kolmé vedenia (12) pre vodu. Pozdĺžne kanály (11) každého výmenníka (6 až 8) tepla sú spojené veľkým počtom kanálov (13), ktoré dopravujú ohriatu vodu. Voda sa privádza zdola do pozdĺžneho kanála (11) výmenníka (8) tepla, cez vývrty (14) prúdi hore výstupom (16). Steny sú zosilnené výstuhami (17) a dištančnými kusmi (19). V strede zariadenia je vykonané pevné spojenie (18).





5 (51) F 28 C 3/16

(21) 360-93

(71) METALLGESELLSCHAFT AKTIENGESELLSCHAFT, Frankfurt am Main, DE;

(72) STRÖDER Michael Dr. Ing., Neu Anspach, DE; ALBRECHT Johannes Dr. Ing., Wöllstadt, DE; JANSSEN Klasu Dr. Ing., Grosskrotzenburg, DE; LEWANDOWSKI Wladislav Ing., Schwalbach, DE; HIRSCHFELDER Hansjobst Ing., Frankfurt am Main, DE;

(54) Spôsob chladenia horúcich, zrnitých látok vo fluidnom lôžku a zariadenie na jeho vykonávanie

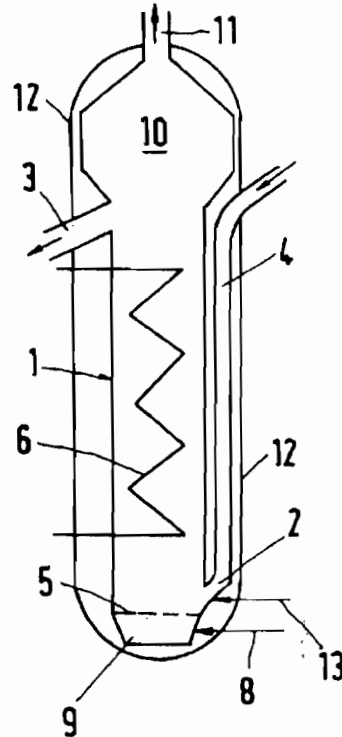
(22) 19.04.93

(32) 24.04.92

(31) P 42 13 475.7

(33) DE

(57) Horúce, zrnité látky sa privádzajú potrubím (4), chladia sa pod tlakom 2 až 50 barov vo fluidnom lôžku chladiacim zariadením (6). Fluidné lôžko sa nachádza v chladiacej komore (1) s prítokom (2) pevných látok a odtokom (3) pevných látok. Fluidačný plyn sa privádza potrubím (8) a dostáva sa najskôr do rozdeľovacej komory (9), stúpa roštom (5) s tryskami a cez uklidňovací priestor (10) opúšťa odvod (11). Chladiaca komora (1) a uklidňovací priestor (10) sú uzatvorené nádržou (12). Pevné látky sa vo fluidnom lôžku pohybujú prevažne vo zvislom smere, pričom sa ochladia o minimálne 800 C. Ďalšie vytvorenie vynálezu spočíva v tom, že sa horúce pevné látky predbežne chladia v predradenej chladiacej komore a odtiaľ prestupujú priamo do fluidného lôžka prvej chladiacej komory.



5 (51) F 41 C 3/00

(21) 2121-92

(71) TUMA Martin, Solothurn, CH; BRUNCLÍK Václav Dr., CH;

(72) TUMA Martin, Solothurn, CH; BRUNCLÍK Václav Dr., CH;

(54) Ručná strelná zbraň

(22) 08.07.92

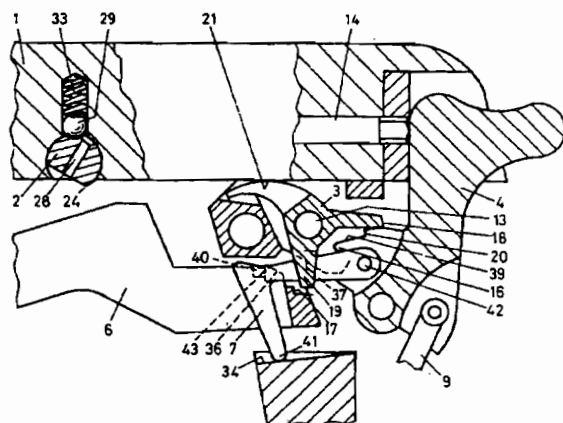
(32) 07.10.91

(31) 07/772,491

(33) US

(57) Ručná strelná zbraň môže byť prepnutá do dvoch prevádzkových stavov, a to buď pre strelbu s natiahnutou spúšťou alebo do samonabíjacieho stavu. Ak je čap (2) v polohe, kde jeho zrazená časť je v jednej rovine so spodnou plochou (22) záveru (1), nepôsobí na ovládanie vačku (21) spúšťovej páky (3), takže pri nabíjaní alebo pri výstrele je kohútik (4) pridržiavaný v natiahnutej polohe tým, že prvá ovládacia hrana (18) spúšťovej páky (3) je v zábere s prednou zarážkovou časťou (16) zarážkového člena kohútika (4). V tomto prípade ide o samonabíjací stav. Ak výstupok (24) čapu (2) vyčnieva zo spodnej plochy (22) záveru (1), stláča dole ovládaciú vačku (21) spúšťovej páky (3) pri pohybe záveru (1) dopredu po spätnom náraze, takže prvá ovládacia hrana (18) spúšťovej páky (3) zaberá s druhou zarážkovou časťou (20) zarážkového člena kohútika (4), čím je kohútik (4) pridržiavaný v predpätej polohe a pred nasledujúcim výstrelom musí

byť natiahnutý. V tomto prípade ide o stav natiahnutia spúšte.



## 5 (51) F 41 G 1/16

(21) 328-93

(71) JUNG Theo, Lohmar, DE;

(72) JUNG Theo, Lohmar, DE;

## (54) Zariadenie na nastavovanie optického zameriavača

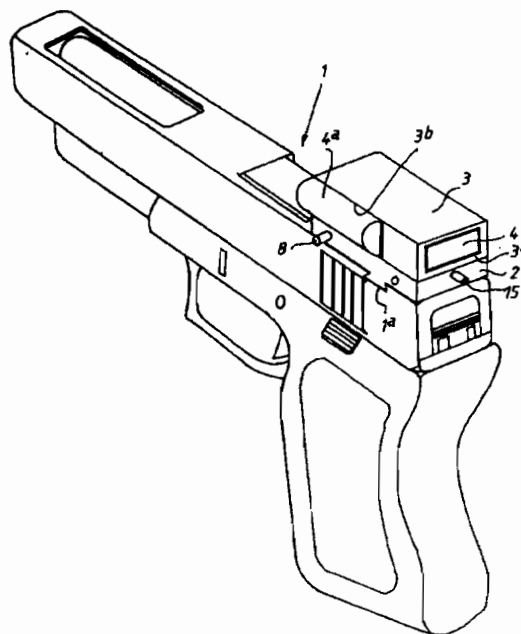
(22) 09.04.93

(32) 09.04.92

(31) G 92 04927.3

(33) DE

(57) Zariadenie na nastavovanie optického zameriavača ručných strelných zbraní (1), pozostávajúce zo smerovacej doštičky (2) upevniteľnej na zbrani (1) a vybavenej pozdĺžnym zárezom (10) držiaka (3) zameriavača (4), na ktorého dolnej strane (3a) je vytvorený výstupok (16), ktorý zasahuje do pozdĺžneho zárezu (10) smerovacej doštičky (2) a umožňuje horizontálne vychýľovanie a vertikálne vychýľovanie držiaka (3) zameriavača (4) vzhľadom k smerovacej doštičke (2). Zariadenie obsahuje tiež prostriedky na zaistenie držiaka (3) vo vychýlenej a naklopanej polohe vzhľadom k smerovacej doštičke (2). Pomocou navrhnutého zariadenia je možné presne nastavovať optický zameriavač na zbrani, pričom je tiež možné optimálne využívať prednosti tohto zameriavača pri používaní zbrane.



## 5 (51) G 01 B 7/02

(21) 3884-91

(71) ÚSTAV MERANIA SAV, Bratislava, SK;

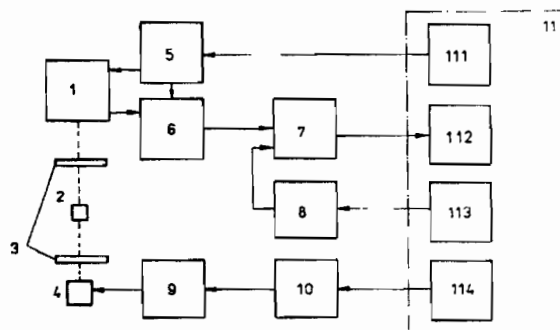
(72) ONDRIJŠ Ľubomír Ing. CSc., Bratislava, SK; TRNOVEC Martin Ing., Bratislava, SK;

## (54) Zapojenie počítačom riadeného optoelektronického snímača polohy a rozmerov

(22) 19.12.91

(33) SK

(57) Podstatou riešenia je, že výstup I/O obvodu (111) počítača (11) je spojený so vstupom riadiacich obvodov (5), ktorých prvý výstup je spojený so vstupom riadkového CCD senzora (1) a jeho výstup je spojený s hradlovým Q/U prevodníkom (6), na ktorého výstup je pripojený prvý vstup komparátora (7), výstupom spojeného so vstupom DMA obvodu (112) počítača (11) a výstup prvého D/A prevodníka (113) počítača (11) je cez prvý zosilňovač (8) spojený s druhým vstupom komparátora (7), pritom druhý výstup riadiacich obvodov (5) je spojený s riadiacim vstupom hradľovaného Q/U prevodníka (6) a výstup druhého D/A prevodníka (114) počítača (11) je cez druhý zosilňovač (10) a U/I prevodník (9) spojený so svetelným zdrojom (4).



5 (51) G 01 B 7/02

(21) 3885-91

(71) ÚSTAV MERANIA SAV, Bratislava, SK;

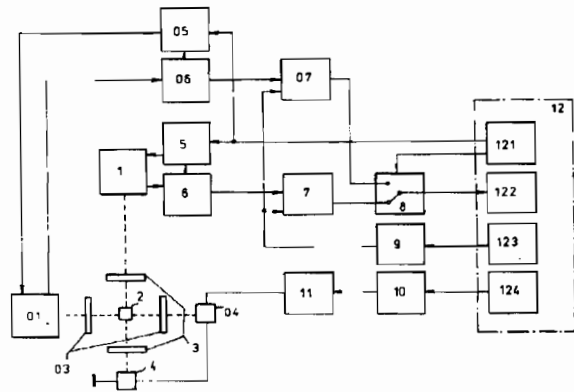
(72) TRNOVEC Martin Ing., Bratislava, SK; ONDRIŠ  
Lubomír Ing. CSc., Bratislava, SK;

(54) Zapojenie dvojosového počítačom riadeného opto-  
elektronického snímača polohy a rozmerov

(22) 19.12.91

(33) SK

(57) Meraný objekt (2), prvá a druhá optická sústava (03,3) spolu s prvým a druhým zdrojom (04,4) sú umiestnené v zornom poli prvého a druhého riadkového CCD senzora (01,1). CCD senzory (01,1) sú prepojené cez riadiace obvody (05,5), hradlované Q/U prevodníky (06,6), komparátory (07,7), TTL prepínač a prvý zosilňovač (9) s počítačom (12). Prvý a druhý svetelný zdroj (04,4) je s počítačom (12) prepojený cez druhý zosilňovač (10) a UII prevodník (11).



5 (51) G 01 F 3/14

(21) 3461-91

(71) ŠIMOR Stanislav, Dechtice, SK;

(72) ŠIMOR Stanislav, Dechtice, SK;

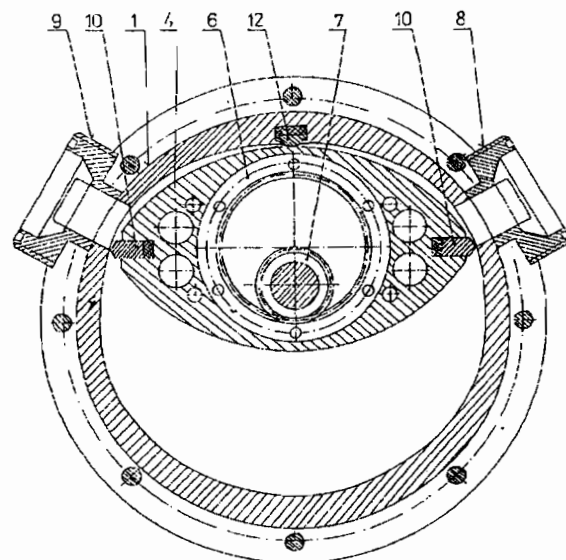
(54) Objemový prietokomer a meracie čerpadlo s krúživým  
pohybom piesta

(22) 15.11.91

(33) SK

(57) Podstatou riešenia je vytvorenie dvoch meracích komôr, objem ktorých je daný zdvihovým objemom dvojčinného piesta s krúživým pohybom v pevnej skrini. V meracej skrini (1) s bočným profilom tvaru skrátenej epitrochoidy s pomerom priemerov tvoriacich kružníc 1:2 uzavretej čelami je umiestnený piest (4) s bočným profilom vytvoreným dvoma polobíčkami, pričom vrcholy piesta (4) sú zároveň tvoriacimi bodmi skrátenej epitrochoidy tvaru meracej skrine (1). Piest (4) je otočne uložený na kľúke výstupného hriadeľa, ktorý je otočne uložený v náboji čela. S piestom (4) je pevne spojený ozubený veniec s vnútorným ozubením (6) a s čelom je pevne spojený ozubené koleso (7), pričom prevodový pomer venca (6) a kolesa (7) je 1:2. Na meracej skrini (1) je umiestnené nátokové hrdlo (8) a výtokové hrdlo (9) tak, aby spojnice vrcholov piesta (4) v hornej úvrati prechádzala vonkajšími hranami kanálov nátokového hrdla (8) a výtokového hrdla (9). Piest (4) je v meracej skrini (1) utesnený axiálnymi lištami (10), radiálnymi lištami a deliacou lištou (12). Na výstupnom

hriadeľi je snímací kotúč a na náboji čela je snímacie zariadenie na snímanie počtu otáčok výstupného hriadeľa.



## 5 (51) G 01 J 3/00

(21) 3170-91

(71) ČESKOSLOVENSKÝ METROLOGICKÝ ÚSTAV  
Bratislava, SK;

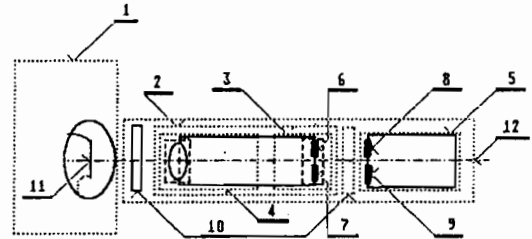
(72) ŽATKOVIČ Juraj Ing.CSc, Bratislava, SK;

(54) **Radiačný termometer na meranie termodynamickej teploty a spôsob jeho kalibrácie**

(22) 21.10.91

(33) SK

(57) Radiačný termometer na meranie termodynamickej teploty pozostávajúci z optickej sústavy (2) so spektrometrickým elementom (3), s alebo bez zobrazovacej časti (4), detekčnej sústavy (5) a blokovačieho člena (10), ktorého spektrometrický element optickej sústavy je vybavený dvoma spektrálnymi kanálmi (6 a 7) a detekčná sústava má dva nezávislé paralelné vstupy (8 a 9). Spôsob kalibrácie radiačného termometra je nezávislý na referenčnej teplote.



## 5 (51) G 01 K 17/00

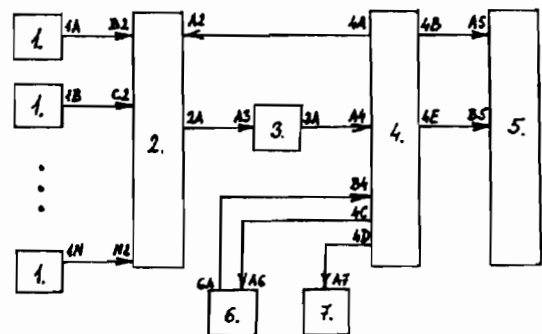
(21) 102-92

(71) PERKO Pavol Ing., Žilina, SK; SCWARTZ Ladislav  
Ing.CSc., Žilina, SK;(72) SCHWARTZ Ladislav Ing. CSc., Žilina, SK; PERKO  
Pavol Ing., Žilina, SK;(54) **Zapojenie spoločného elektronického rozdeľovača nákladov na vykurovanie**

(22) 15.01.92

(33) SK

(57) Spoločný elektronický rozdeľovač nákladov na vykurovanie je založený na porovnaní strednej teploty vykurovacieho telesa a teploty prostredia, alebo na porovnaní strednej teploty vykurovacieho telesa s pevnou teplotou. Multiplexorom (2) vybraný signál z bloku čidiel (1) s ochranou, ktorý je využitím elektrických vlastností elektronických prvkov úmerný teplote a výkonu vykurovacích telies, je upravený v prevodníku (3) a následne spracovaný v bloku mikropočítačového riadenia (4). Výsledok spracovania je zobrazený v bloku zobrazenia spotrebiteľských údajov (5). Jeden prístroj je určený na spracovanie údajov z viacerých užívateľských jednotiek. Zapojenie umožňuje diaľkový prenos údajov o pomernej spotrebe tepla z prístroja do centra cez blok sériového medzistyku (6). Niektoré údaje sa zobrazujú v bloku zobrazenia prevádzkových údajov (7).



5 (51) G 01 N 25/14

(21) 2791-91

(71) MÜLLER Ján, Bratislava, SK; MORÁVEK Karol Ing., Bratislava, SK; MIKUŠ Milan, Trenčín, SK;

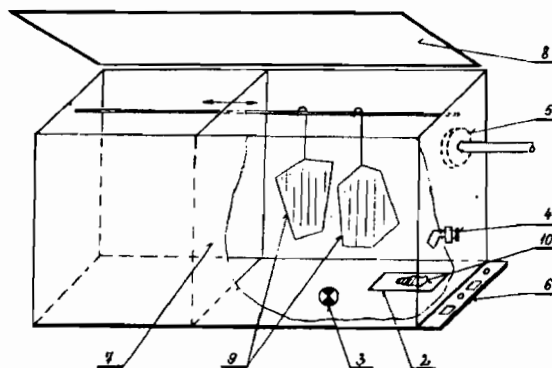
(72) MÜLLER Ján, Bratislava, SK; MORÁVEK Karol, Bratislava, SK; MIKUŠ Milan, Trenčín, SK;

(54) Prenosné zariadenie na aplikáciu vyparovaných látok na skúšané predmety

(22) 11.09.91

(33) SK

(57) Prenosné zariadenie na aplikáciu vyparovaných látok na skúšané predmety tvorí vzduchotesná nádoba (1), v ktorej je okrem skúšaných predmetov (9) účelovo umiestnený regulovateľný vyhrievací článok (2), svetelný zdroj (3), odsávací ventilátor (5) a aplikčný substrát (10).



5 (51) G 01 N 33/50, 33/53

(21) 738-93

(71) JALKANEN Markku Tapani, Piispanristi, FI; INKI Pirjo Leena Kyllikki, Turku, FI; KIRJAVAINEN Jarko, Turku, FI; LEPPA Sipra Marianne, Turku, FI; MALI Sakari Markku, Turku, FI;

(72) JALKANEN Markku Tapani, Piispanristi, FI; INKI Pirjo Leena Kyllikki, Turku, FI; KIRJAVAINEN Jarko, Turku, FI; LEPPA Sipra Marianne, Turku, FI; MALI Sakari Markku, Turku, FI;

(54) Spôsob detekcie maligných a premaligných zmien v humánnych bunkách

(22) 13.07.93

(32) 15.01.91, 01.07.91

(31) 641209, 721330

(33) US

(57) Spôsob detekcie maligných a premaligných zmien v humánnych bunkách, ktorého podstata spočíva v tom, že sa a) stanoví obsah syndekanu v bunkách, ktorý je prítomný v prvej tekutine alebo vzorke tkaniva vyšetřovaného človeka, pričom prvá vzorka sa odoberá z tekutiny alebo tkaniva, u ktorého je podozrenie na obsah maligných buniek, premaligných buniek, hyperplastických buniek alebo buniek, vykazujúcich morfológickú zmenu v porovnaní s ich normálnym stavom; b) obsah syndekanu stanovený v stupni a) sa porovná s úrovňou syndekanu, získanou z druhej vzorky biologického materiálu, pričom druhá vzorka biolo-

gického materiálu predstavuje tekutinu alebo tkanivo rovnakého typu, akého je prvá vzorka biologického materiálu, pričom však táto druhá vzorka pochádza z buniek, ktoré sú normálne alebo menej transformované ako bunky v stupni a); c) stanoví sa prítomnosť maligných alebo premaligných zmien na základe prítomnosti menšieho množstva syndekanu v prvej vzorke v porovnaní s druhou vzorkou biolo-gického materiálu.

5 (51) G 01 R 19/00

(21) 4-92

(71) TECHNICKÁ UNIVERZITA V KOŠICIACH, Košice, SK

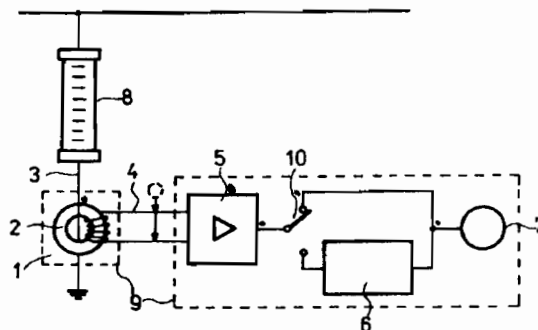
(72) MARTON Karol, Prof. Ing. DrSc., Košice, SK; ZELENÝ Igor, Ing., Košice, SK; LOJA Ladislav, Ing., Košice, SK;

(54) Analyzátor zvodového prúdu ventilovýchbleskoistiek na striedavé napätie

(22) 02.01.92

(33) SK

(57) Analyzátor zvodového prúdu ventilovýchbleskoistiek na striedavé napätie má k sekundárnemu obvodu (4) prúdového transformátora (1), ktorý je tvorený toroidným jadrom (2) z magneticky mäkkej zliatiny s vysokou počiatočnou permeabilitou navlečeným na vodič (3) pracovného uzemnenia, predstavujúci jeden závit primárneho vinutia, pripojený prúdovo-napäťový zosilňovač (5) so synetrickým vstupom a indikátor (7), ktorý v závislosti od polohy prepínača (10) vyhodnocuje celkový zvodový prúd resp. podiel prúdu tretej harmonickkej zložky po prechode signálu filtrom (6) tretej harmonickkej.



5 (51) G 01 R 19/00

(21) 575-92

(71) ČERNÁK Jozef, Ing., Košice, SK;

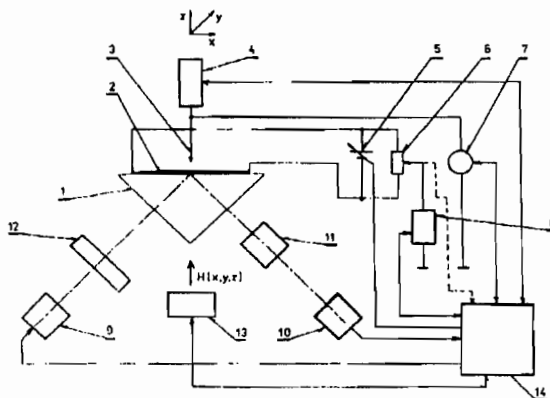
(72) ČERNÁK Jozef, Ing., Košice, SK;

(54) Zariadenie s rastrovacím snímaním povrchu prúdovej vrstvy v režime povrchovej plasmonovej rezonancie v magnetickom poli

(22) 27.02.92

(33) SK

(57) Zariadenie s rastrovacím snímaním povrchu prúdovej vrstvy v režime povrchovej plasmonovej rezonancie v magnetickom poli, vyznačuje sa tým, že k prúdovej vrstve (2) je paralelne pripojený delič (6), na ktorého stredný vodič je pripojený prvý pól zdroja (8) predpätia, ktorého druhý pól je spojený s virtuálnou kostrou, hrot (3) nad povrchom prúdovej vrstvy (2) je spojený s prvým vývodom pikoampérmetra (7), ktorého druhý vývod je spojený s virtuálnou kostrou, Kretschmannova prisma (1) s prúdovou vrstvou (2), nad ktorou je hrot (3), sú umiestnené v priestore zdroja (13) magnetického poľa.



(51) G 06 G 1/02, 1/10

(21) 1048-92

(71) DERMEK Peter, Ing., Bratislava, SK;

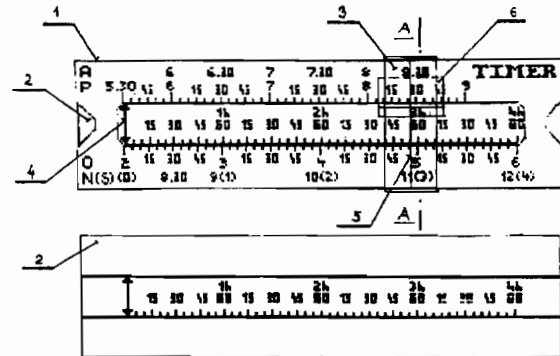
(72) DERMEK Peter, Ing., Bratislava, SK;

(54) Právítko pre výpočet času

(22) 07.04.92

(33) SK

(57) Táto výpočtová pomôcka využíva grafické sčítanie resp. odčítanie časových dĺžok, ktoré sú nanosené na základnom diele (1) v podobe dvoch pevných, protiležiacich stupnic, medzi ktorými sa v okienku posúva pohyblivý diel (2) so stupnicou a ryskou. Tieto stupnice sú voči sebe posunuté tak, že nastavením horného konca rysky (4) na pohyblivej stupnici na čas príchodu na hornej pevnej stupnici, ukáže dolný koniec tejto rysky priamo čas odchodu na dolnej pevnej stupnici. Na prostrednej pohyblivej stupnici (2) je okrem rysky (4) nanosená dĺžka času, ktorá udáva časovú diferenciu oproti plnej pracovnej dobe. K tejto funkcii pravítka je priradený ďalší posuvný diel - jazdec (3) z priehľadného materiálu, ktorý sa posúva po vonkajšom obvode pravítka a slúži ako pohyblivá čiarka pri určovaní časových diferencií. Jazdec (3) je možné po nastavení zafixovať prípravkom (6), čo možno využiť pre zapamätanie skutočného odchodu z pracoviska.



(51) H 01 H 9/18

(21) 3551-92

(71) INVENTIO AG, Hergiswil NW, CH

(72) ACHERMANN Peter, Ebikon, CH; GRÄNICHER Reto, Horw, CH

(54) Povelový a signalizačný prístroj

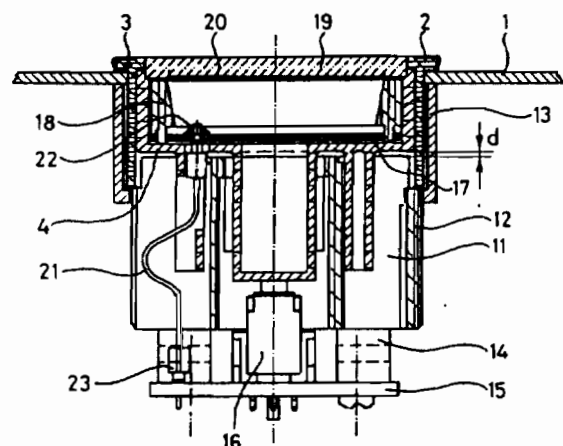
(22) 03.12.92

(32) 24.12.91

(31) 03 845/91-6

(33) CH

(57) V povelovom a signalizačnom prístroji prechádza veko (2) s lícom, ktorý je vybavený zo strany obsluhy prstencovou clonkou (3), otvorom v krycej doske (1). Vo veku (2) je posuvne uložený prvok (4). Po závitě (12) na obvode telesa spínača (11) sa posúva objímka (13) tak, že vytvára pevné spojenie límca veka (2) s krycou doskou (1). Na opačnej strane telesa spínača (11) sú umiestnené drážky dosky (14), na ktorých je upevnená druhá doska s plošnými spojmi (15) a na nej mikrospínač (16). V hornej časti prvku (4) je umiestnený svetelný vodič (18) tvaru prstenca, ktorý je v spojení s prvou doskou s plošnými spojmi (17). Sklo (19) prekrýva povelový a signalizačný prístroj. Ohybný viacžilový vodič (21) spája obe dosky s plošnými spojmi.



(51) H 02 K 7/02

(21) 725-93

(71) AMERICAN FLYWHEEL SYSTEMS, INC., Bellevue, Washington, US;

(72) BITTERLY Jack G., Woodland Hills, California, US; BITTERLY Steven E., Agoura, California, US;

(54) Spôsob skladovania energie a zariadenie na jeho vykonávanie

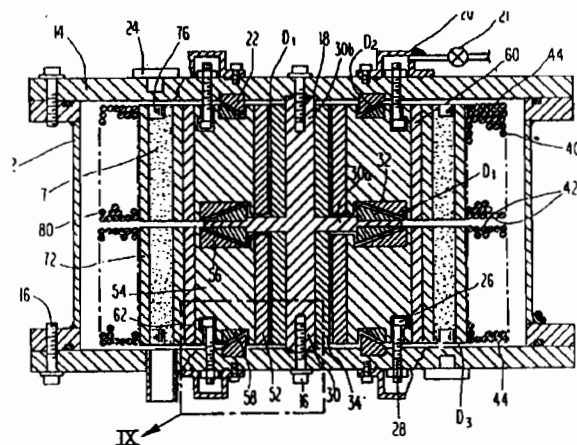
(22) 09.07.93

(32) 11.01.91

(31) 640,282 US

(33) US

(57) Sú navrhnuté zariadenia na skladovanie energie na základe zotrvačníka, spoločne so spôsobmi ich použitia a výroby. Tieto zariadenia majú schopnosť skladovať elektrickú energiu, ako energiu kinetickú a vyrábať elektrickú energiu z uskladnenej kinetickej energie. Výhodné zariadenia pozostávajú z páru anizotropných zotrvačníkov (40) rotujúcich v protismere, ktoré sú navrhnuté na rýchlu rotáciu v evakuovanom kryte. Zotrvačníky (40) pozostávajú z ľahkej hlavy a venca (80), ktorý má po obvode navinuté vlákna. Hlava a veniec (80) sú vyrobené z materiálov, ktoré majú vysokú pevnosť v ťahu a sú spojené so systémami nových súborov trubíc, umiestnených okolo hlavy paralelne k osi rotácie. Zotrvačníky (40) sú v podstate uložené v magnetických ložiskách (32) a sú ďalej stabilizované počas rotácie samočinnne navracajúcim sa systémom ložiska kvapaliny.





## FG1K

## Zapísané úžitkové vzory

298	E 04 C	300	G 01 G	302	E 04 H	304	B 03 C
299	E 04 H	301	E 05 B	303	E 04 C	305	F 16 B

(51) B 03 C 1/00, H 01 F 17/00  
 (11) 304  
 (21) 53-93  
 (22) 30.04.93  
 (47) 29.09.93  
 (32) 30.04.93  
 (33) SK  
 (71) POWEL spol. s r.o., Prešov, SK;  
 (54) Elektronický značkovač tekutín

(51) E 05 B 65/12  
 (11) 301  
 (21) 126-93  
 (22) 23.07.93  
 (47) 29.09.93  
 (32) 23.07.93  
 (33) SK  
 (71) HURAJ Ľuboš, Partizánske, SK;  
 (54) Páka so zámkou

(51) E 04 C 1/39  
 (11) 303  
 (21) 208-92  
 (22) 21.04.92  
 (47) 29.09.93  
 (32) 21.04.92  
 (33) SK  
 (71) MICHALICA Ladislav, Bratislava, SK; VANÍK Peter, Bratislava, SK;  
 (54) Murivo

(51) F 16 B 39/00, F 16 B 43/00  
 (11) 305  
 (21) 105-93  
 (22) 08.07.92  
 (47) 29.09.93  
 (32) 08.07.92  
 (33) CZ  
 (71) KOVÁŘ Otakar Doc.Ing. CSc., Brno, CZ;  
 (54) Skrutkový spoj holých plochých vodičov

(51) E 04 C 2/10  
 (11) 298  
 (21) 177-92  
 (22) 18.12.92  
 (47) 29.09.93  
 (32) 18.12.92  
 (33) SK  
 (71) SHERLOCK, Bezpečnostné systémy, Bratislava, SK;  
 (54) Sendvičový panel

(51) G 01 G 19/02  
 (11) 300  
 (21) 52-93  
 (22) 30.04.93  
 (47) 29.09.93  
 (32) 30.04.93  
 (33) SK  
 (71) RENGEVIČ Vladimír Ing., Sereď, SK;  
 (54) Osová váha

(51) E 04 H 4/16  
 (11) 302  
 (21) 115-93  
 (22) 13.07.93  
 (47) 29.09.93  
 (32) 26.03.93  
 (31) PÚV 566-93  
 (33) CZ  
 (71) KOVOSPORT, spol. s r.o., Prostějov, CZ;  
 (54) Filtračná nádoba úpravien vôd

(51) E 04 H 17/20  
 (11) 299  
 (21) 43-93  
 (22) 09.04.93  
 (47) 29.09.93  
 (32) 09.04.93  
 (33) SK  
 (71) BC TORSION spol. s r.o., Brezová pod Bradlom, SK;  
 (54) Plotový stĺpik

**QA9A****Ponuka licencie****VÝSKUMNÝ ÚSTAV BAVLNÁRSKY a.s., Ostrov 1165, 562 23 Ústí nad Orlicí ponúka licenciu**

AO: 238 155 s názvom:           Způsob ojednocování textilních vláken a zařízení k provádění tohoto způsobu

# ČASŤ

OCHRANNÉ ZNÁMKY  
PRIEMYSELNÉ VZORY  
OZNAČENIA PÔVODU

**Číselné kódy na označovanie bibliografických údajov**

(11)	Číslo zápisu	(33)	Krajina priority
(21)	Číslo prihlášky	(51)	Triedenie priemyselných vzorov
(22)	Dátum podania prihlášky	(54)	Názov
(23)	Výstavná priorita	(72)	Meno pôvodcu
(31)	Číslo prioritnej prihlášky	(73)	Meno (názov) majiteľa
(32)	Dátum prioritnej prihlášky	(74)	Meno zástupcu

**Kódové označenia krajín**

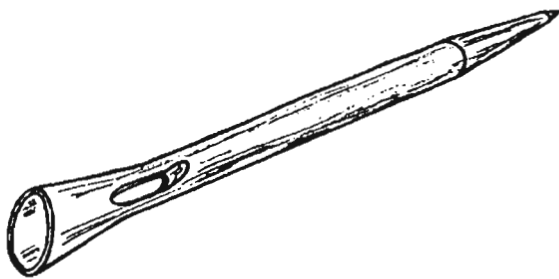
AR	Argentína	GB	Veľká Británia	NL	Holandsko
AT	Rakúsko	GR	Grécko	NO	Nórsko
AU	Austrália	HK	Hong-Kong	NZ	Nový Zéland
BE	Belgicko	HU	Maďarská republika	PA	Panama
BG	Bulharsko	CH	Švajčiarsko	PL	Poľská republika
BR	Brazília	IE	Írsko	RO	Rumunsko
BY	Bielorusko	IN	India	RU	Ruská federácia
CA	Kanada	IQ	Irak	SE	Švédsko
CU	Kuba	IT	Taliansko	SK	Slovenská republika
CY	Cyprus	JP	Japonsko	TR	Turecko
CZ	Česká republika	KP	Kórea	UA	Ukrajina
DE	Spolková republika Nemecko	KR	Južná Kórejská republika	US	Spojené štáty americké
DK	Dánsko	LI	Lichtenštejnsko	YU	Juhoslávia
EE	Estónsko	LT	Litva	ZA	Južná Afrika
EG	Egypt	LU	Luxembursko	EP	Európska patentová organizácia
ES	Španielsko	LV	Lotyšsko	WO	Medzinárodná organizácia pre duševné vlastníctvo
FI	Fínsko	MN	Mongolsko		
FR	Francúzsko	MX	Mexiko		

**Prehľad zápisu priemyselných vzorov**

Úkon	Číselný prehľad	Strana
Zápis priemyselných vzorov	24043	
	24044	
	24045	
	24046	61
	24047	
	24048	
	24053	62
	24054	63
	24055	
	24056	64
	24057	
	24058	65

Zapísané priemyselné vzory

- (11) 24043  
 (21) 26189/92  
 (22) 08.12.92  
 (54) Špajľovacia ihla  
 (51) 07/03.04  
 počet vonkajších úprav: 01  
 (73) NOVEX, Praha, CZ;  
 (72) Chmel Josef, Praha 5, CZ;



24043

- (11) 24044  
 (21) 26163/92  
 (22) 01.12.92  
 (54) Plastové blatníky na bycikel  
 (51) 12/11.01  
 počet vonkajších úprav: 03  
 (73) HOTA Petr Ing., Ostrava, CZ;  
 (74) Čechvalová Dagmar dipl. tech., P.O.Box 29,  
 840 00 Bratislava, SK;  
 (72) Hota Petr Ing., Ostrava, CZ; Valík Miroslav Ing.,  
 Hlučín, CZ;

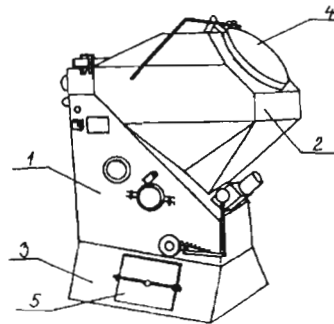


24044 variant 1

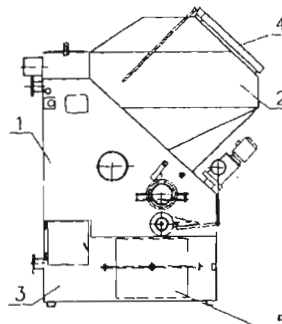


24044 variant 2 a variant 3

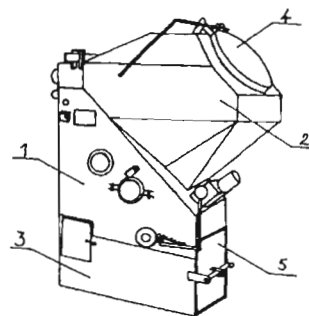
- (11) 24045  
 (21) 25528/92  
 (22) 25.05.92  
 (54) Automatický kotol na tuhé palivá  
 (51) 23/03.01  
 počet vonkajších úprav: 03  
 (73) BIRÓ Ernő, Budapest, HU;  
 (74) Kühnel Egon, patentová kancelária, Heinrichova  
 41, Box 606, 602 00 Brno, CZ;  
 (72) Biró Ernő, Budapest, HU;



24045 variant 1

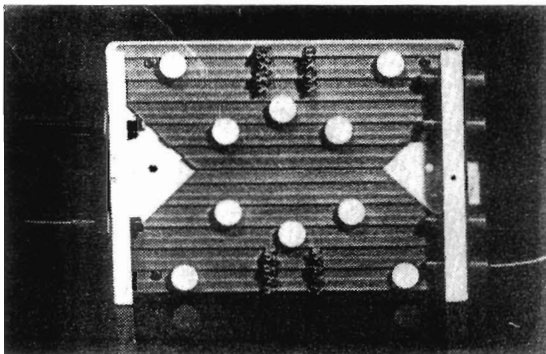
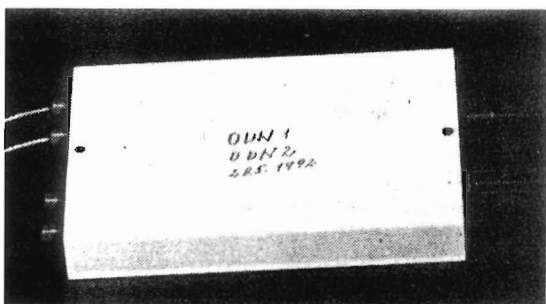


24045 variant 2



24045 variant 3

- (11) 24046  
 (21) 25618/92  
 (22) 12.06.92  
 (54) Rozvádzač pre spoje optických vlákien  
 (51) 13/03.07  
 počet vonkajších úprav: 01  
 (73) FAK Miroslav, Děčín, CZ;  
 (74) REICHEL Pavel Ing., Lopatecká 14, 147 00 Praha,  
 CZ;  
 (72) Fak Miroslav, Děčín, CZ;



24046

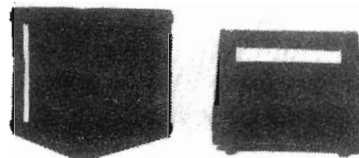
- (11) 24047  
 (21) 25429/92  
 (22) 23.04.92  
 (54) Podložka štítka, podložka kruhová, podložka L  
 (51) 09/99.03  
 počet vonkajších úprav: 03  
 (73) KRÁLOVSKÁ FIRMA, Trebišov, SK;  
 (72) Kráľovský Vladimír, Trebišov, SK;



24047 variant 1

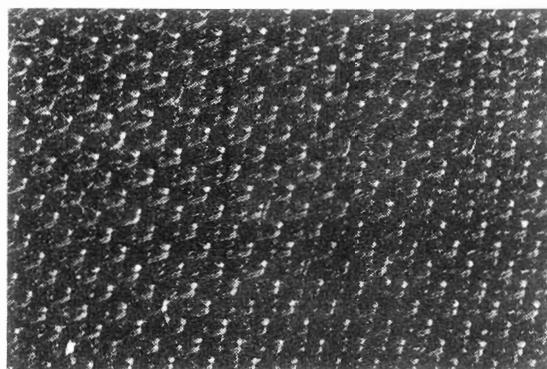


24047 variant 2



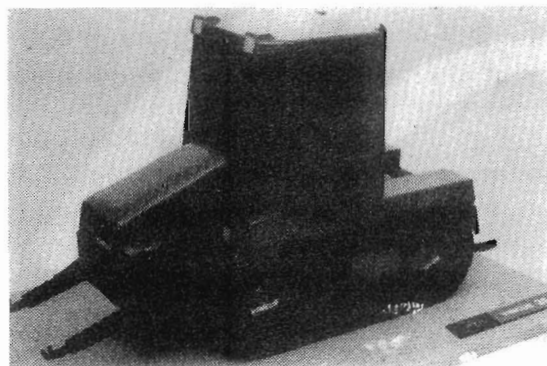
24047 variant 3

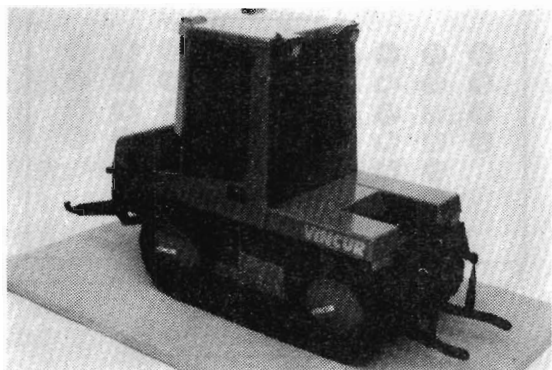
- (11) 24048  
 (21) 23497/90  
 (22) 24.07.90  
 (54) Úplet s metalovým efektom  
 (51) 05/05.05  
 počet vonkajších úprav: 01  
 (73) LEŠNER Jaroslav, Praha, CZ;  
 (74) Rott, Růžiška & Guttman, patentová, známková a  
 právna kancelária, Na Křivce 23, 101 00 Praha, CZ;  
 (72) Lešner Jaroslav, Praha, CZ;



24048

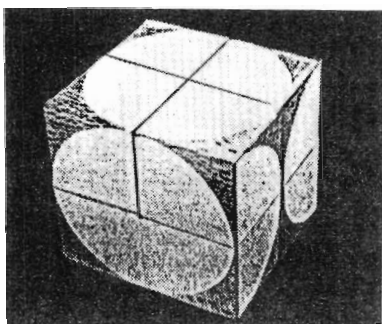
- (11) 24053  
 (21) 25713/92  
 (22) 01.07.92  
 (54) Malý pásový traktor  
 (51) 12/09.00  
 počet vonkajších úprav: 01  
 (73) ZŤS Výskumno-vývojový ústav Martin a.s., Martin,  
 SK;  
 (72) Šablatura Miloš Ing., Zvolen, SK; Ruttkay Jaroslav  
 Ing., Turčianske Teplice, SK; Bobrovský Radovan,  
 Martin-Priekopa, SK;



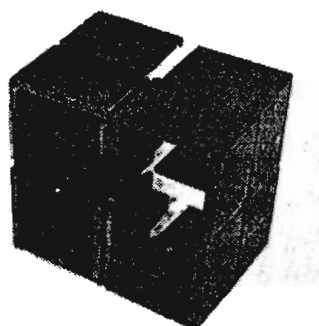


24053

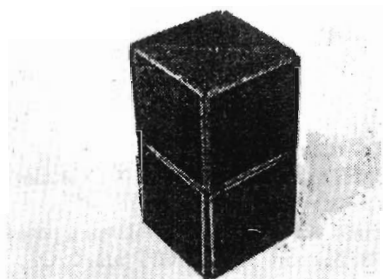
- (11) 24054  
 (21) 26058/92  
 (22) 26.10.92  
 (54) ROTO (pohyblivé segmenty)  
 (51) 21/03.01  
 počet vonkajších úprav: 09  
 (73) Blecha Milan, Praha, CZ;  
 (72) Blecha Milan, Praha, CZ;



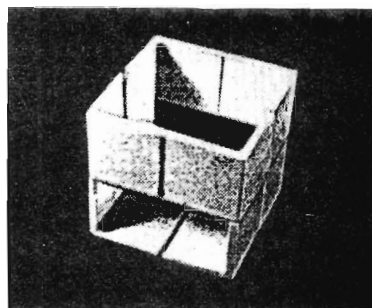
24054 variant 1



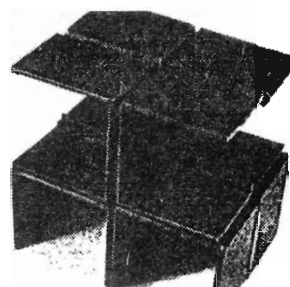
24054 variant 2



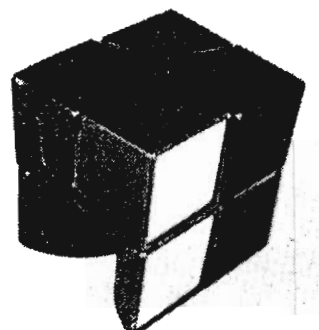
24054 variant 3



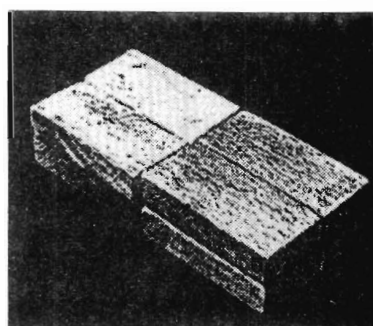
24054 variant 4



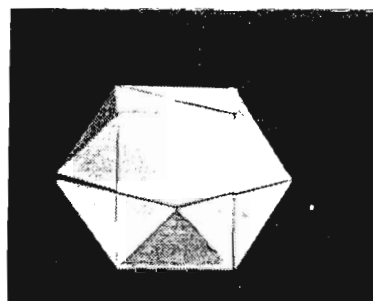
24054 variant 5



24054 variant 6

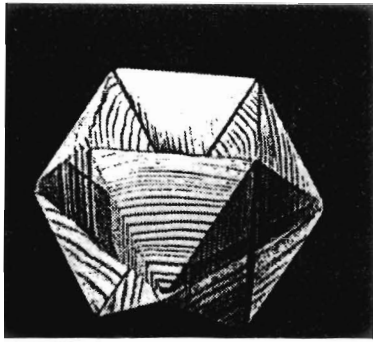


24054 variant 7



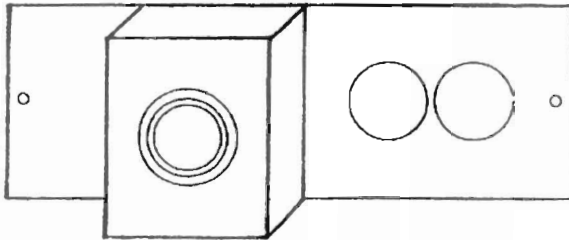
24054 variant 8



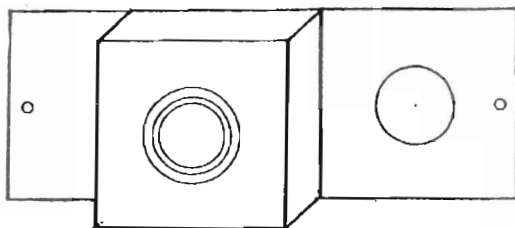


24054 variant 9

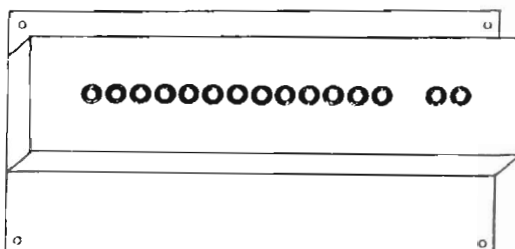
- (11) 24055  
 (21) 25637/92  
 (22) 18.06.92  
 (54) Ochranný kryt  
 (51) 13/03.07  
 počet vonkajších úprav: 07  
 (73) JANKOVICH Jozef, Bratislava, SK;  
 (74) INVENTA Bratislava, patentová a známková kancelária, P.O. Box 29, 840 00 Bratislava, SK;  
 (72) JANKOVICH Jozef, Bratislava, SK;



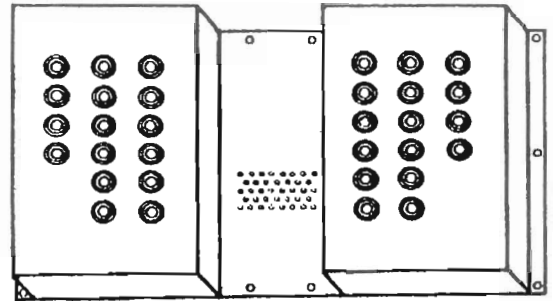
24055 variant 1



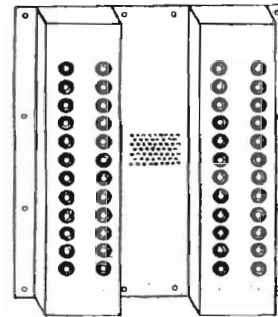
24055 variant 2



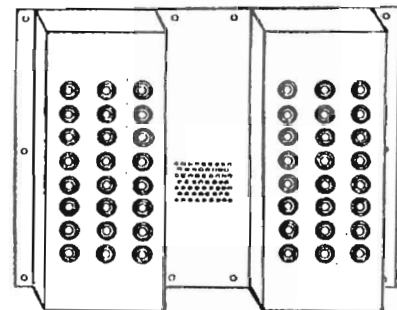
24055 variant 3



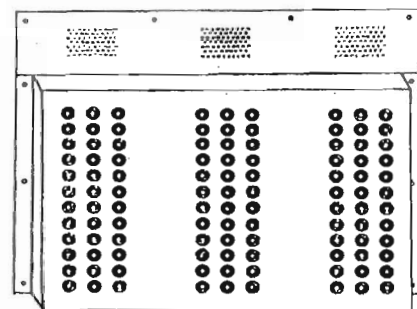
24055 variant 4



24055 variant 5

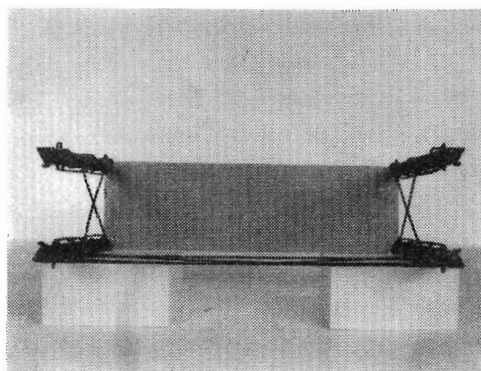
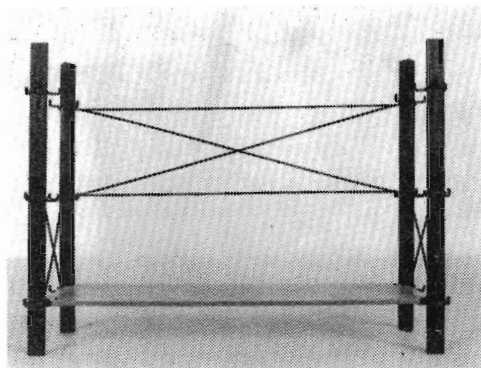


24055 variant 6



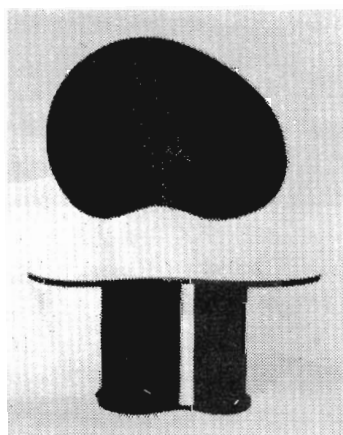
24055 variant 7

- (11) 24056  
 (21) 25746/92  
 (22) 14.07.92  
 (54) Polička  
 (51) 06/04.04  
 počet vonkajších úprav: 01  
 (73) BENETTON GROUP S. p. A., Ponzano Veneto (Treviso), IT;  
 (74) Čermák Karel JUDr., Advokátní a patentová kancelář, Národní 32, 110 00 Praha 1, CZ;  
 (72) Scarpa Tobia, Trevignano (Treviso), IT, Scarpa Afra Bianchin, Trevignano (Treviso), IT;

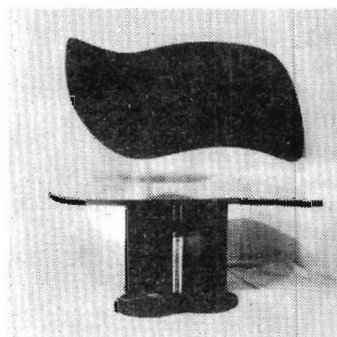


24056

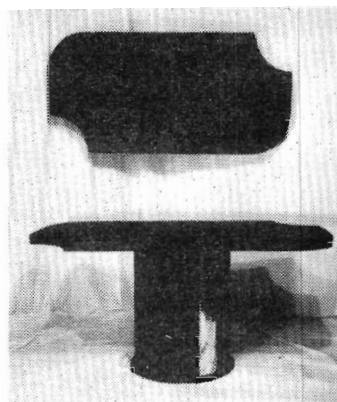
- (11) 24057
- (21) 26228/92
- (22) 21.12.92
- (54) Konferenčný stolík
- (51) 06/03 02  
počet vonkajších úprav: 05
- (73) PLISCHKE Roman, Bratislava, SK;
- (74) Bachratá Magdaléna Mgr., Bilikova 5, 841 01 Bratislava, SK;
- (72) Plischke Roman, Bratislava, SK;



24057 variant 1



24057 variant 2



24057 variant 3

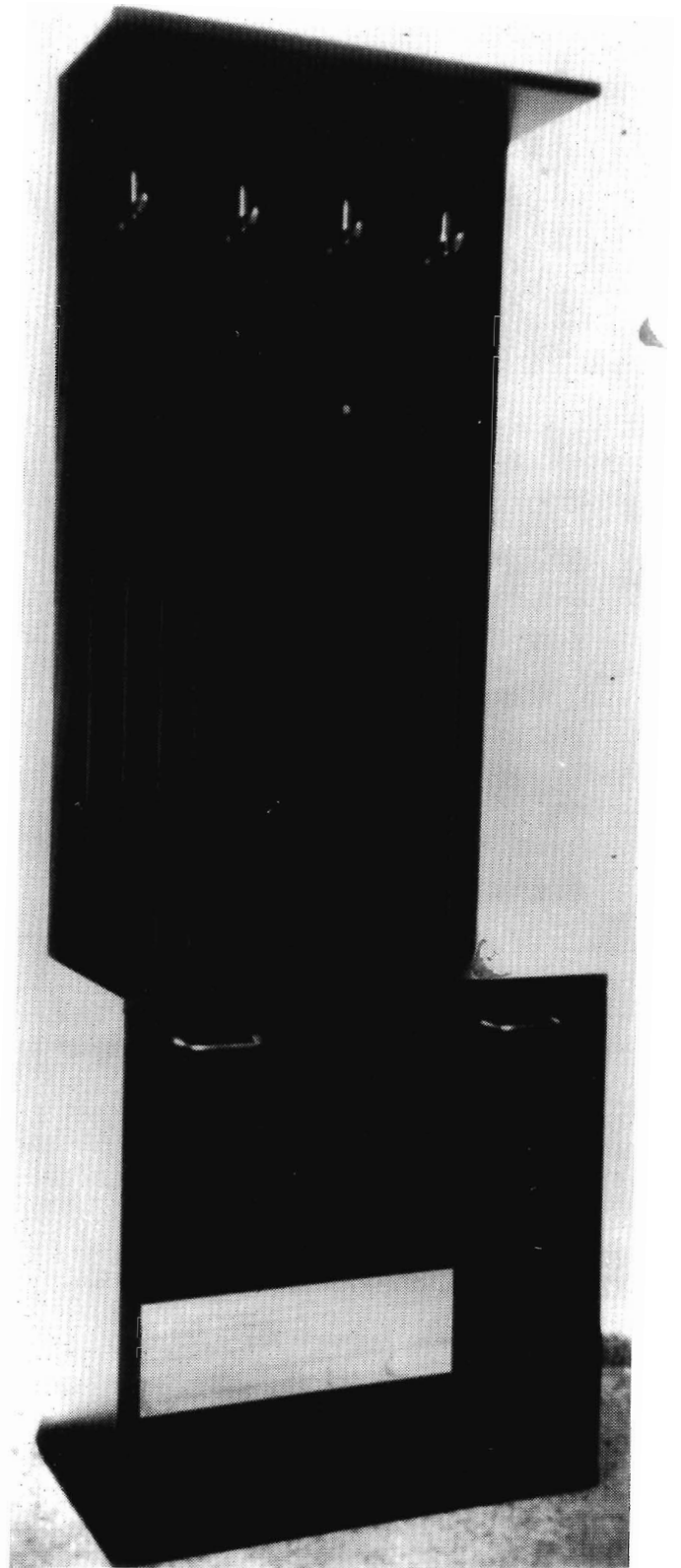


24057 variant 4



24057 variant 5

- (11) 24058  
(21) 25719/92  
(22) 02.07.92  
(54) Vešiaková stena so skrinkou na obuv  
(51) 06/04.05  
počet vonkajších úprav: 01  
(73) MATUŠ Pavol Ing., Bratislava, SK;  
(74) Bachratá Magdaléna Mgr., Bilikova 5, 841 01  
Bratislava, SK;  
(72) Matuš Pavol Ing., Bratislava, SK;



24058

**ÚRADNÝ OZNAM****Oznámenie o zaregistrovaní ďalšieho člena Komory patentových zástupcov**

V zmysle § 7 ods. 2 zák. 237/91 Zb. o patentových zástupcoch oznamujeme, že:

**FAJNOROVÁ Mária Ing.**, Kutlíkova 17, P.O.Box 56, 850 07 Bratislava 57, tel/fax: (07) 839882/822814 bola dňom 9.8.1993 zaregistrovaná ako člen Komory patentových zástupcov so sídlom v Bratislave.

## Zákon

### Slovenskej národnej rady č. 320/1992 Zb. o správnych poplatkoch v znení zákona Národnej rady Slovenskej republiky č. 181/1993 Z.z., ktorým sa mení a dopĺňa zákon Slovenskej národnej rady č. 320/1992 Zb. o správnych poplatkoch.

Národná rada Slovenskej republiky sa uzniesla na tomto zákone:

#### § 1

##### Úvodné ustanovenie

Tento zákon upravuje správne poplatky (ďalej len "poplatky"), ktoré vyrubujú a vyberajú orgány štátnej správy, zastupiteľské úrady Slovenskej republiky, obce a štátne archívy Slovenskej republiky<sup>1)</sup> (ďalej len "správny orgán").

#### § 1a

##### Predmet poplatkov

Predmetom poplatkov sú:

- a) úkony spojené s činnosťou správnych orgánov, ktoré sú uvedené v sadzobníku správnych poplatkov,
- b) písomné podania, ktorých vybavenie si vyžaduje vydanie rozhodnutia v správnom alebo v daňovom konaní (ďalej len "úkon") a sú uvedené v sadzobníku správnych poplatkov (ďalej len "sadzobník"). Sadzobník je uvedený v prílohe tohto zákona.

#### § 2

##### Poplatník

- (1) Poplatníkom je právnická alebo fyzická osoba, ktorá dala podnet na úkon, alebo v záujme ktorej bol takýto úkon vykonaný.
- (2) Ak je poplatníkov niekoľko, sú povinní zaplatiť poplatok spoločne a nerozdielne.

#### § 3

##### Vznik poplatkovej povinnosti

Poplatková povinnosť vzniká podaním podnetu alebo žiadosti na vykonanie úkonu správneho orgánu, pokiaľ tento zákon neustanovuje inak.

#### § 4

##### Oslobodenie od poplatkov

- (1) Od poplatkov sú oslobodené tieto právnické a fyzické osoby:
  - (a) orgány štátnej správy obce, štátne fondy, Slovenský Červený kríž, poisťovne<sup>1a)</sup>, nadácie a rozpočtové organizácie s výnimkou III. časti sadzobníka správnych poplatkov.
  - (b) diplomatickí zástupcovia poverení v Slovenskej republike, konzuli z povolania a ďalšie osoby, ktoré podľa medzinárodného práva používajú výsady a imunitu za predpokladu, že je zaručená vzájomnosť.
- (2) Od poplatkov sú oslobodené úkony na vykonanie všeobecne záväzných právnych predpisov o sociálnom zabezpečení, vrátane nemocenského poistenia, o zabezpečení družstevných roľníkov v chorobe a zabezpečení matky a dieťaťa, o zamestnanosti a o zmiernení následkov majetkových krívd.<sup>2)</sup>
- (3) Od poplatkov sú oslobodené úkony uvisiace s vykonávaním všeobecne záväzných právnych predpisov o sociálnom zabezpečení, o zdravotnom, nemocenskom a dôchodkovom poistení, o zamestnanosti s výnimkou sprostredkovania zamestnania, o zmiernení následkov majetkových krívd<sup>2)</sup> a priestupkoch<sup>2a)</sup>.
- (4) Od poplatkov sú ďalej oslobodené úkony určené v medzinárodných zmluvách a dohodách, ktorými je Slovenská republika viazaná.

1) Zákon Slovenskej národnej rady č. 149/1975 Zb. o archívnictve v znení zákona Slovenskej národnej rady č. 571/1991 Zb.

1a) § 49 zákona Národnej rady Slovenskej republiky č. 7/1993 Z.z. o zariadení Národnej poisťovne a o financovaní zdravotného poistenia, nemocenského poistenia a dôchodkového poistenia.

2) Napr.: Zákon č. 403/1990 Zb. o zmiernení následkov niektorých majetkových krívd v znení neskorších predpisov. Zákon č. 87/1991 Zb. o mimosúdnych rehabilitáciách v znení zákona č. 267/1992 Zb.

Zákon č. 229/1991 o úprave vlastníckych vzťahov k pôde a inému poľnohospodárskemu majetku v znení zákona č. 93/1992 Zb.

2a) § 79 zákona Slovenskej národnej rady č. 372/1990 Zb. o priestupkoch v znení zákona Slovenskej národnej rady č. 524/1990 Zb. a vyhláška Ministerstva vnútra Slovenskej republiky č. 393/1990 Zb., ktorou sa ustanovuje paušálna suma trov konania o priestupkoch

## § 5

**Základ poplatku ustanoveného percentuálnou sadzbou**

- (1) Základom poplatku ustanoveného percentuálnou sadzbou, ak je predmetom úkonu nehnuteľnosť, je cena zistená podľa osobitných predpisov<sup>3)</sup>; ak je predmetom úkonu huteľná vec, základom poplatku je cena zvyčajná v mieste a čase vykonania úkonu.
- (2) Poplatník je povinný oznámiť cenu predmetu úkonu správnejmu orgánu, ktorý poplatok vyrubuje. Ak poplatník cenu neuvedie ani po výzve, zistí ju správny orgán sám na náklady poplatníka.
- (3) Základ poplatku ustanoveného percentuálnou sadzbou sa zaokrúhľuje na celé desiatky korún hore. Vyrubené poplatky sa zaokrúhľujú na celé koruny dole.

## § 6

**Sadzby poplatkov**

- (1) Sadzby poplatkov sú určené v sadzobníku alebo percentuálnou sadzbou zo základu poplatku s výnimkou položky 89 písm. a) a b) sadzobníka.
- (2) Ak je sadzba poplatku ustanovená za konanie, rozumie sa tým konanie na jednom stupni.

## § 7

**Platenie poplatku**

- (1) Poplatky vyrubované a vyberané správnymi orgánmi sa platia do sumy 5000 Sk kolkovými známkami, zloženkou alebo v hotovosti. Nad sumu 5000 Sk sa platia prevodom z účtu v peňažnom ústave alebo zloženkou, prípadne v hotovosti na účet príslušného územného finančného orgánu.
- (2) Poplatky vyrubované obcami sa platia na ich účty prevodom z účtu v peňažných ústavoch, zloženkou alebo v hotovosti.
- (3) Správne orgány vyrubujú a vyberajú poplatky v slovenských korunách.
- (4) Zastupiteľské úrady Slovenskej republiky vyrubujú a vyberajú poplatky, ktoré sú určené percentuálnou sadzbou v tej cudzej mene, v ktorej je vymieraný základ poplatku. Poplatky určené pevnou sumou vyberajú v mene toho štátu, v ktorom majú svoje sídlo, v prepočte slovenskej meny na cudziu mene. Podľa odseku 5 zastupiteľský úrad Slovenskej republiky môže prijať platenie aj v mene iného štátu, než v ktorom má svoje sídlo. Táto mena však musí byť uvedená v kurzovom lístku Národnej banky Slovenska.
- (5) Prepočet slovenskej meny na cudziu menu a naopak sa vykoná podľa kurzového lístka Národnej banky Slovenska platného v čase vyrubenia alebo oznámenia poplatku.
- (6) Poplatník, ktorý je devízovým cudzozemcom, môže platiť poplatok na colnom priechole Slovenskej republiky v cudzej mene<sup>3a)</sup>.

3) Vyhláška Ministerstva financií Slovenskej republiky č. 465/91 Zb. o cenách stavieb, pozemkov, trvalých porastov a náhradách za dočasné užívanie pozemkov v znení neskorších predpisov

3a) Devízový zákon č. 528/1990 Zb. v znení neskorších predpisov.

3b) Zákon č. 71/1967 Zb. o správnom konaní

## § 8

**Splatnosť poplatkov**

- (1) Poplatky uvedené v sadzobníku pevnou sumou sa platia bez vyrubenia a sú splatné pri podaní, pokiaľ v jednotlivých položkách sadzobníka nie je ustanovené, že poplatok sa platí až po vykonaní úkonu.
- (2) Ak nebol poplatok podľa odseku 1 zaplatený, je splatný do 15 dní odo dňa doručenia výzvy správneho orgánu na jeho zaplatenie.
- (3) Poplatky určené v sadzobníku percentuálnou sadzbou sa vyrubujú pred vykonaním úkonu a sú splatné do 15 dní odo dňa doručenia výzvy alebo platobného výmeru, ak v sadzobníku pri jednotlivých položkách nie je ustanovené inak.

## § 9

**Kolkové známky**

Grafickú úpravu a hodnoty kolkových známok, ako aj spôsob ich použitia a výmeny ustanoví osobitný predpis o kolkových známkach.

## § 10

**Následky nezaplatenia poplatku**

- (1) Ak je poplatok splatný pred vykonaním úkonu a nebol zaplatený v ustanovenej lehote, prípadne ak nebol poplatok splatný pri podaní zaplatený ani dodatočne v lehote 15 dní odo dňa doručenia výzvy alebo platobného výmeru správneho orgánu, podanie sa neprerokuje a úkon sa nevykoná. V takomto prípade, ak príslušný správny orgán už vydal povolenie, toto môže zrušiť.
- (2) Podľa odseku 1 sa nepostupuje v prípade, ak je potrebné úkony vykonať z dôvodov všeobecného záujmu, alebo v prípade, keď sa poplatníkovi povolí lehota na zaplatenie splátky, alebo keď správny orgán uzná vykonanie úkonu za vhodné.
- (3) Podľa odseku 1 sa nepostupuje v konaní podľa osobitného predpisu<sup>3b)</sup>.

## § 11

**Vrátenie poplatku**

- (1) Správny orgán, ktorý vyrúbil alebo vybral poplatok, vráti zaplatený poplatok v plnej výške, ak nedošlo k vykonaniu úkonu alebo vecnému prerokovaniu bez zavinenia poplatníka, alebo poplatok bol zaplatený bez toho, aby bol k tomu poplatník povinný.
- (2) Správny orgán, ktorý vyrúbil alebo vybral poplatok, rozhodne na základe žiadosti poplatníka o vrátení sumy, o ktorú bol zaplatený poplatok dodatočne znížený alebo odpustený.
- (3) Ak nedošlo k vykonaniu úkonu z dôvodov na strane poplatníka, môže správny orgán, ktorý poplatok vyrúbil alebo vybral, na základe žiadosti poplatníka vrátiť najviac 65% zo sumy zaplatenej na poplatku.

- (4) Ak sa má vrátiť poplatok alebo preplatok poplatku, zašle správny orgán, ktorý úkon alebo konanie vykonal, odpis právoplatného rozhodnutia o vrátení poplatku alebo preplatku daňovému úradu príslušnému podľa trvalého pobytu (sídla) poplatníka, ktorý uvedennú sumu vráti.
- (5) Proti rozhodnutiu o vrátení poplatku sa nemožno odvolať.
- (6) Poplatok sa nevráti ak nepresahuje sumu 100 Sk.
- (7) Nárok na vrátenie poplatku alebo preplatku zaniká po uplynutí troch rokov od konca kalendárneho roka, v ktorom bol poplatok zaplatený.

### § 12

#### Vecné ručenie a záložné právo

- (1) Pre zabezpečenie poplatkov za spoplatňované úkony, ktoré sa týkajú hnuiteľných vecí, viazne na týchto veciach zákonné záložné právo podľa osobitného predpisu<sup>4)</sup> ak ich má správny orgán u seba. Záložné právo podľa tohto ustanovenia nepostihuje hnuiteľné veci, ktoré podľa osobitného predpisu nemôžu byť založené alebo sú vylúčené z výkonu rozhodnutia.<sup>5)</sup>
- (2) Na zabezpečenie poplatku môže správny orgán zadržať vec, na ktorej viazne zákonné záložné právo (záloh).
- (3) Pokiaľ má správny orgán záloh u seba, môže ho predat' na verejnej dražbe a z jeho výťažku uspokojiť svoju splatnú pohľadávku bez výkonu rozhodnutia.
- (4) Ak vznikne pri vykonávaní splatňovaného úkonu peňažná pohľadávka štátu alebo obce voči poplatníkovi, môže správny orgán uspokojiť svoju pohľadávku pri splnení záväzku zrážkou z vyplácanej peňažnej sumy.

### § 13

#### Preklúzia

- (1) Právo vyrúbiť poplatok zanikne po uplynutí troch rokov od konca kalendárneho roka, v ktorom boli vykonané spoplatňované úkony alebo v ktorom nastali iné skutočnosti rozhodujúce pre vyrúbenie poplatku.
- (2) Právo správneho orgánu vyrúbiť doplatok poplatku, ktorý bol nesprávne vyrúbený nižšou sumou, zanikne po uplynutí troch rokov od konca kalendárneho roka, v ktorom bol poplatok alebo doplatok poplatku vyrúbený po uplynutí troch rokov od konca kalendárneho roka, v ktorom bol poplatok vyrúbený.
- (3) Právo správneho orgánu vymáhať vyrúbený poplatok alebo doplatok poplatku zanikne po uplynutí troch rokov od konca kalendárneho roka, v ktorom bol poplatok alebo doplatok poplatku vyrúbený.
- (4) Ak správny orgán vykoná úkon na vyrúbenie alebo vymáhanie poplatku alebo doplatku poplatku a ak upovedomí o tom poplatníka, začína plynúť nová prekluzívna lehota od konca kalendárneho roka, v ktorom bol taký úkon vykonaný.

- (5) Právo správneho orgánu vymáhať vyrúbený poplatok alebo doplatok poplatku zanikne najneskôr uplynutím desiatich rokov od začiatku prekluzívnej lehoty podľa odseku 1.

### § 14

#### Konanie

Pri konaní vo veciach poplatkov sa postupuje, pokiaľ tento zákon neustanovuje inak, podľa osobitných predpisov.<sup>6)</sup>

### § 15

#### Kontrola a dohľad

Územné finančné orgány vykonávajú v správnych orgánoch kontrolu správnosti a včasnosti vyrubenia, vyberania, platenia a vymáhania poplatkov, ktoré sú príjmom štátneho rozpočtu Slovenskej republiky. Za týmto účelom vedú správne orgány evidenciu o poplatkoch.

### § 16

#### Rozpočtové určenie výnosu poplatkov

- (1) Výnos poplatkov je príjmom štátneho rozpočtu Slovenskej republiky alebo rozpočtov obcí, podľa toho, ktorý orgán spoplatňovaný úkon vykonal.
- (2) Poplatky platené kolkovými známkami sú vždy príjmom štátneho rozpočtu Slovenskej republiky.

### § 17

#### Splnomocňovacie ustanovenia

- (1) Ministerstvo financií Slovenskej republiky (ďalej len "ministerstvo") všeobecne záväzným právnym predpisom upraví grafickú úpravu a hodnotu kolkových známk, ako aj spôsob ich použitia a výmeny.
- (2) Ministerstvo môže všeobecne záväzným právnym predpisom určiť novú úpravu a spôsob platenia kolkovými známkami, ak pôjde o poplatky, ktoré sú príjmom štátneho rozpočtu Slovenskej republiky.
- (3) Ministerstvo môže na odstránenie tvrdosti a nezrovnalostí povoliť úľavu z poplatku. V prípade verejného záujmu môže povoliť oslobodenie od všetkých alebo len niektorých druhov poplatkov odlišne od ustanovenia § 4 aj iným právnickým a fyzickým osobám.
- (4) Ministerstvo financií Slovenskej republiky po dohode s Ministerstvom zahraničných vecí Slovenskej republiky upraví všeobecne záväzným predpisom poplatky vyberané zastupiteľskými úradmi od devízových cudzozemcov.
- (5) Úľavu z poplatku nie je možné povoliť po uplynutí troch rokov od konca kalendárneho roka, v ktorom bol poplatok zaplatený alebo v ktorom nastali skutočnosti rozhodujúce pre splatnosť poplatku.

4) § 151 a) až 151 j) Občianskeho zákonníka.

5) § 322 ods. 1 a 2 Občianskeho súdneho poriadku.

6) Zákon Slovenskej národnej rady č. 511/1992 Zb. o správe daní a poplatkov a o zmenách v sústave územných finančných orgánov.

**§ 18****Prechodné ustanovenie**

Za spoplatňované úkony navrhnuté alebo začaté pred účinnosťou tohto zákona sa vyberajú poplatky doterajších predpisov, okrem prípadov, keď sa manželstvá uzatvárajú cirkevnou formou, a to aj vtedy, ak ich splatnosť nastane po dni účinnosti tohto zákona.

**§ 19****Zrušovacie ustanovenia**

Zrušujú sa s platnosťou pre územie Slovenskej republiky:

1. zákon č. 105/1951 Zb. o správnych poplatkoch v znení zákonného opatrenia Predsedníctva Národného zhromaždenia č. 138/1960 Zb.;
2. vyhláška Federálneho ministerstva financií, Ministerstva financií Českej republiky a Ministerstva financií Slovenskej republiky č. 570/1990 Zb. o správnych poplatkoch v znení vyhlášky č. 522/1991 Zb. a v znení vyhlášky č. 411/1992 Zb..

**Čl. II**

Zmeny a doplnky v sadzobníku správnych poplatkov sú uvedené v prílohe tohto zákona.

**Čl. III**

Predseda Národnej rady Slovenskej republiky sa splnomocňuje, aby v Zbierke zákonov Slovenskej republiky vyhlásil úplné znenie zákona Slovenskej národnej rady č. 320/1992 Zb. o správnych poplatkoch, ako vyplýva zo zmien a doplnkov vykonaných týmto zákonom.

**Účinnosť**

Zákon nadobúda účinnosť 1. januára 1993.

Zákon Národnej rady Slovenskej republiky č. 181/1993 Z. z. z 13. júla 1993, ktorým sa mení a dopĺňa zákon Slovenskej národnej rady č. 320/1992 Zb. o správnych poplatkoch, nadobudol účinnosť 19. augusta 1993.

Michal Kováč v. r.

Ivan Gašparovič v. r.

Vladimír Mečiar v. r.



## Zmeny a doplnky sadzobníka správnych poplatkov

### III. ČASŤ

#### POPLATKY ZA PRIEMYSELNÉ PRÁVA

##### Splnomocnenie k III. časti

Úrad priemyselného vlastníctva (ďalej len "Úrad") môže určenú sadzbu poplatku znížiť alebo od jeho vybratia upustiť na základe vzájomnosti.

##### Poznámky k III. časti

- 1 Poplatky za úkony vykonané Úradom sa platia vo výške ustanovenej zákonom platným v čase splatnosti poplatku
- 2 Poplatky podľa tejto časti sadzobníka sa platia pri podaní s výnimkou poplatku ustanoveného v položkách 126 písm. d), 128 písm. a) 133 písm. c) a 134.
- 3 Poplatok za prvých päť rokov udržiavania patentu sa platí vo výške ustanovenej zákonom v čase rozhodnutia o udelení patentu. Rozhodnutie o udelení patentu obsahuje aj platobný výmer na poplatok. Poplatky za udržiavanie patentu pre ďalšie obdobie sa platia bez vyrubenia vo výške ustanovenej zákonom platným v čase platenia poplatku. Ak poplatník zaplatil poplatok vopred na dobu, keď začiatok lehoty poplatku začína plynúť až v čase platnosti nového zákona, musí poplatok platiť vo výške ustanovenej týmto zákonom. Prípadný nedoplatok sa dodatočne vyrubí a preplatok vráti poplatníkovi. Ak poplatník platí poplatok v ďalšej lehote šiestich mesiacov podľa bodu 3 poznámky k položke 128, použije sa zákon platný v čase splatnosti poplatku v predchádzajúcej (uplynulej) lehote splatnosti.

##### Položka 124

Vydanie rovnopisu (fotokópie), odpisu, výpisu z registra, zo spisov, úradných listín a záznamov za každú aj začatú stranu.....100 Sk

##### Položka 125

Podanie žiadosti

a) o predĺženie lehoty.....	150 Sk
b) o odpustenie zameškania lehoty.....	800 Sk

### VYNÁLEZY

##### Položka 126

- |  |          |
|--|----------|
| a) Podanie prihlášky vynálezu  |          |
| 1. ak je (sú) prihlasovateľom(i) výlučne pôvodca(ovia) .....   | 600 Sk   |
| 2. ostatným prihlasovateľom.....   | 1200 Sk  |
| b) Podanie žiadosti  |          |
| 1. o zverejnenie prihlášky vynálezu pred zákonom ustanovenou lehotou .....   | 400 Sk   |
| 2. o zapísanie prevodu prihlášky vynálezu na iného prihlasovateľa alebo prevodu patentu na iného majiteľa.....   | 600 Sk   |
| 3. o zápis ďalšieho pôvodcu vynálezu alebo prihlasovateľa vynálezu.....  | 300 Sk   |
| 4. o zápis zmeny mena, priezviska alebo trvalého pobytu, obchodného mena alebo názvu sídla prihlasovateľa vynálezu alebo pôvodcu vynálezu, majiteľa patentu alebo jeho zástupcu oprávneného konať pred Úradom za každú prihlášku alebo patent..... | 100 Sk   |
| 5. o utajenie alebo odtajnenie vynálezu.....   | 500 Sk   |
| 6. o zápis licencie k vynálezu do patentového registra.....  | 200 Sk   |
| 7. o nútenú licenciu k vynálezu.....   | 5 000 Sk |
| 8. o prevedenie autorského osvedčenia na patent .....  | 2 000 Sk |
| 9. o zápis ďalšieho rozhodného údajá do patentového registra.....  | 100 Sk   |
| c) Podanie žiadosti o vykonanie úplného prieskumu prihlášky vynálezu   |          |
| 1. do 10 uplatnených patentových nárokov.....  | 2 500 Sk |
| 2. za každý ďalší uplatnený patentový nárok .....  | 400 Sk   |
| d) Vydanie patentovej listiny v rozsahu  |          |
| 1. do 10 strojmi napísaných strán.....   | 800 Sk   |
| 2. za každú ďalšiu strojmi napísanú stranu.....  | 200 Sk   |

**Oslobodenie:**

Od poplatku vybraného podľa písmena b) tejto položky sú oslobodené žiadosti o zápis prevodov práv z priemyselného vlastníctva v súvislosti s transformáciou na nové právne subjekty na základe privatizačných projektov schválených Ministerstvom pre správu a privatizáciu národného majetku Slovenskej republiky, a to podľa § 11 ods. 6 a § 16 zákona č. 92/1991 Zb. o podmienkach prevodu majetku štátu na iné osoby v znení neskorších predpisov.

**Poznámka**

Poplatok za utajenie alebo odtajnenie vynálezu podľa písmena b) tejto položky sa nevzťahuje na vynálezy utajované z dôvodov ochrany štátneho tajomstva.

**Položka 127**

- |   |          |
|---|----------|
| a) Podanie žiadosti o určenie, či technické riešenie spadá do rozsahu patentu.....                  | 3 000 Sk |
| b) Podanie návrhu na zrušenie patentu po uplynutí 6 mesiacov od nadobudnutia účinnosti patentu..... | 800 Sk   |

**Položka 128**

Udržiavanie platnosti patentu

- |   |           |
|---|-----------|
| a) za rok 3. až 5. rok.....   | 4 500 Sk  |
| b) za 6. rok.....   | 1 700 Sk  |
| c) za 7. rok.....   | 2 100 Sk  |
| d) za 8. rok.....   | 2 700 Sk  |
| e) za 9. rok.....   | 3 500 Sk  |
| f) za 10. až 15. rok sa poplatok uvedený pod písm. e) zvyšuje ročne vždy o..... | 1 000 Sk  |
| g) za 16. rok.....  | 11 000 Sk |
| h) za 17. až 20. rok sa poplatok uvedený pod písm. g) zvyšuje ročne vždy o..... | 1 500 Sk  |

**Poznámky:**

- Poplatok za tretí až piaty rok platnosti patentu je splatný najneskôr do troch mesiacov od nadobudnutia účinnosti patentu.
  - Poplatok za šiesty a každý ďalší rok platnosti patentu je splatný pred uplynutím predchádzajúceho roka platnosti patentu.
- Ak lehota uvedená pod bodom 1 písm. b) uplynula pred nadobudnutím účinnosti patentu, sú poplatky v týchto prípadoch splatné v lehote ustanovenej pod bodom 1 písm. a).
- Ak sa poplatok nezaplatí v lehotách uvedených pod bodom 1 a 2, možno ho zaplatiť ešte v ďalšej lehote šiestich mesiacov, v takom prípade sa poplatok zvyšuje na dvojnásobok.
- Za udržiavanie platnosti patentu, na ktorý dáva majiteľ ponuku licencie, sa platia poplatky do jednej štvrtiny.

**Položka 129**

Za udržiavanie platnosti autorského osvedčenia podľa § 18 ods. 1 zákona č. 527/1990 Zb. o vynálezoch, priemyselných vzoroch a zlepšovacích návrhoch sa vyrubuje správny poplatok vo výške ako v položke 128..

**Položka 130**

Podanie žiadosti o vydanie osvedčenia o práve prednosti (prioritný doklad).....200 Sk

**Položka 131**

Za úkony Úradu spojené s podaním medzinárodnej prihlášky podľa Zmluvy o patentovej spolupráci .....1 200 Sk

**ÚŽITKOVÉ VZORY****Položka 132**

- |  |          |
|--|----------|
| a) Podanie prihlášky úžitkového vzoru  |          |
| 1. ak je (sú) prihlasovateľom (mi) výlučne pôvodca(ovia).....  | 500 Sk   |
| 2. ostatnými prihlasovateľmi.....  | 1 000 Sk |
| b) Podanie žiadosti  |          |
| 1. o odklad zápisu úžitkového vzoru do registra .....  | 400 Sk   |
| 2. o prevod prihlášky na iného prihlasovateľa alebo prevod úžitkového vzoru na iného majiteľa.....   | 500 Sk   |
| 3. o zápis ďalšieho pôvodcu alebo prihlasovateľa úžitkového vzoru .....  | 300 Sk   |
| 4. o zápis zmeny mena, priezviska alebo trvalého pobytu, obchodného mena alebo názvu, sídla prihlasovateľa alebo jeho zástupcu oprávneného konať pred Úradom za každú prihlášku alebo zápis úžitkového vzoru ..... | 100 Sk   |
| 5. o zápis licencie k úžitkovému vzoru do registra úžitkových vzorov .....   | 200 Sk   |
| 6. o nútenú licenciu k úžitkovému vzoru .....  | 5 000 Sk |
| 7. o zápis ďalšieho rozhodného údajá do registra úžitkových vzorov .....   | 100 Sk   |

**Položka 133**

- a) Podanie žiadosti o určenie, či technické riešenie spadá do rozsahu zapísaného úžitkového vzoru..... 3 000 Sk  
 b) Návrh na výmaz úžitkového vzoru z registra úžitkových vzorov ..... 500 Sk  
 c) Konanie o výmaze úžitkového vzoru ..... 2 500 Sk

**Poznámka:**

Podľa písmena c) tejto položky sa vyberie poplatok za konanie o návrhu na výmaz začaté v dôsledku vyjadrenia majiteľa úžitkového vzoru. Poplatok sa vyberie po uskutočnenom konaní a poplatníkom je ten, kto nemal v konaní úspech.

**Položka 134**

Podanie žiadosti o predĺženie platnosti zápisu úžitkového vzoru

1. po prvý raz o tri roky ..... 3 000 Sk  
 2. po druhý raz o tri roky ..... 6 000 Sk

**Poznámky:**

1. Ak dôjde k zápisu úžitkového vzoru do registra úžitkových vzorov po uplynutí doby jeho platnosti, je poplatok za predĺženie splatný do 2 mesiacov od vydania osvedčenia.
2. Ak sa poplatok nezaplatil v určenej lehote, možno ho zaplatiť ešte v ďalšej lehote šiestich mesiacov, v takom prípade sa poplatok zvyšuje na dvojnásobok.

**Položka 135**

Podanie žiadosti o vydanie osvedčenia o práve prednosti (prioritný doklad) ..... 200 Sk

**PRIEMYSELNÉ VZORY****Položka 136**

a) Podanie prihlášky priemyselného vzoru

1. ak je (sú) prihlasovateľom(mi) výlučne pôvodca(ovia)..... 500 Sk  
 2. ostatnými prihlasovateľmi..... 900 Sk

b) Podanie hromadnej prihlášky priemyselného vzoru

1. ak je (sú) prihlasovateľom(mi) výlučne pôvodca(ovia)..... 500 Sk  
 2. ak je každé ďalšie vyriešenie vonkajšej úpravy výrobku obsiahnuté v prihláške ..... 100 Sk  
 3. ak je (sú) prihlasovateľom(mi) výlučne pôvodca(ovia)..... 50 Sk

c) Podanie žiadosti

1. o prevode prihlášky na iného prihlasovateľa alebo prevodu zapísaného priemyselného vzoru na iného majiteľa..... 400 Sk  
 2. o zápis ďalšieho pôvodcu alebo prihlasovateľa priemyselného vzoru..... 300 Sk  
 3. o zápis zmeny mena, priezviska alebo trvalého pobytu, obchodného mena alebo názvu, sídla prihlasovateľa, majiteľa alebo pôvodcu priemyselného vzoru alebo jeho zástupcu oprávneného konať pred Úradom do registra priemyselných vzorov..... 100 Sk  
 4. o zápis licencie do registra priemyselných vzorov..... 200 Sk

**Oslobodenie:**

Oslobodenie k položke 126 tu platí obdobne.

**Položka 137**

- a) Podanie žiadosti o určenie, či vyriešenie vonkajšej úpravy výrobku spadá do rozsahu zapísaného priemyselného vzoru..... 1 500 Sk  
 b) Podanie návrhu na výmaz priemyselného vzoru z registra priemyselných vzorov ..... 500 Sk  
 c) Podanie návrhu na výmaz každého ďalšieho vyriešenia vonkajšej úpravy výrobku obsiahnutého v priemyselnom vzore..... 100 Sk

**Položka 138**

Podanie žiadosti o vydanie osvedčenia o práve prednosti (prioritný doklad)..... 200 Sk

**Položka 139**

Žiadosť o predĺženie platnosti zápisu priemyselného vzoru

1. po prvý raz o päť rokov ..... 1 000 Sk  
 2. po druhý raz o päť rokov ..... 2 000 Sk

**Poznámka:**

Ak sa poplatok nezaplatil v určenej lehote, možno ho zaplatiť ešte v ďalšej lehote šiestich mesiacov, v takom prípade sa poplatok zvyšuje na dvojnásobok.

**Položka 140**

Žiadosť o odklad zápisu priemyselného vzoru.....500 Sk

**OCHRANNÉ ZNÁMKY**

**Položka 141**

a) Podanie prihlášky

1. individuálnej ochrannej známky do troch tried výrobkov alebo služieb.....2 000 Sk
2. kolektívnej ochrannej známky do troch tried výrobkov alebo služieb.....2 500 Sk
3. za každú triedu výrobku alebo služieb nad tri triedy.....100 Sk

b) Žiadosť

1. o obnovu zápisu individuálnej ochrannej známky .....1 200 Sk
2. o obnovu zápisu kolektívnej ochrannej známky .....1 500 Sk
3. o obnovu zápisu individuálnej ochrannej známky podanej po uplynutí ochrannej doby, najneskôr do šiestich mesiacov od tohto dátumu.....1 800 Sk
4. o obnovu zápisu kolektívnej ochrannej známky podanej po uplynutí ochrannej doby, najneskôr však do šiestich mesiacov od tohto dátumu.....2 300 Sk
5. o zápis prevodu prihlášky na iného prihlasovateľa alebo prevodu či prechodu práva k ochrannej známke na iného majiteľa.....500 Sk
6. o zápise licencie k ochrannej známke do registra .....500 Sk
7. o vyhlásenie ochrannej známky za chýrnu .....10 000 Sk
8. o zmenu v ochrannej známke, o zmenu mena, priezviska - názvu, trvalého pobytu - sídla, zúženie zoznamu výrobkov a služieb, o zápis alebo zmenu zástupcu, o zmenu licenčnej zmluvy alebo zmluvy o prihláške a používaní kolektívnej ochrannej známky, ak sa žiada len o tento úkon.....200 Sk

c) Návrh na výmaz ochrannej známky z registra ochranných známok.....600 Sk

d) Žiadosť

1. o medzinárodný zápis ochrannej známky.....500 Sk
2. o obnovu medzinárodného zápisu ochrannej známky.....500 Sk
3. o územné rozšírenie alebo zúženie medzinárodného zápisu ochrannej známky.....200 Sk
4. o prevod medzinárodne zapísanej ochrannej známky, o zmenu mena, priezviska - názvu, trvalého pobytu - sídla majiteľa medzinárodne zapísanej ochrannej známky, o zúženie zoznamu výrobkov alebo služieb medzinárodne zapísanej ochrannej známky, ak sa žiada len o ten úkon.....200 Sk

**Oslobodenie:**

Oslobodenie k položke 126 tu platí obdobne.

**OZNAČENIE PÔVODU VÝROBKOV**

**Položka 142**

a) Podanie prihlášky označenia pôvodu.....2 000 Sk

b) Žiadosť

1. o zápis ďalšieho užívateľa označenia pôvodu .....2 000 Sk
2. o zmenu mena, priezviska - názvu, trvalého pobytu - sídla užívateľa označenia pôvodu, ak sa žiada len o tento úkon.....100 Sk
3. o prevod označenia pôvodu .....500 Sk

c) Žiadosť o medzinárodný zápis označenia pôvodu.....500 Sk

**Položka 143**

Podanie žiadosti o vydanie osvedčenia o práve prednosti (prioritný doklad).....200 Sk

**Poznámka:**

Poplatky podľa položky 141 písm. d) a položky 142 písm. c) sa vyberajú za úkony vykonávané podľa Madridskej dohody o medzinárodnom zápise továrenských a obchodných známk, prípadne podľa Lisabonskej dohody o ochrane označení pôvodu a ich medzinárodnom zápise na Medzinárodnom úrade Svetovej organizácie duševného vlastníctva v Ženeve.

**TOPOGRAFIA POLOVODIČOVÝCH VÝROBKOV****Položka 144**

Podanie prihlášky topografie polovodičových výrobkov ..... 3 000 Sk

**Položka 145**

Návrh na výmaz topografie polovodičových výrobkov z registra..... 2 500 Sk

**Položka 146**

## Podanie žiadosti

1. o zápis zmeny mena, preizvíska alebo trvalého pobytu, obchodného mena alebo názvu, sídla prihlásovateľa, majiteľa topografie polovodičových výrobkov alebo jeho zástupcu oprávneného konať pred Úradom..... 100 Sk
2. o zápis prevodu topografie polovodičových výrobkov na iného majiteľa ..... 200 Sk
3. o zápis licencie do registra topografie polovodičových výrobkov..... 100 Sk
4. o nútenú licenciu na topografiu polovodičových výrobkov..... 2 000 Sk

## Oprava úžitkových vzorov

### TB9F

Vo Vestníku č. 1, vo vytlačenom úžitkovom vzore neboli uvedené mená týchto prihlasovateľov:

č.90-92 (č. zápisu 66): JEZDINSKÝ Jaroslav prof., Olomouc, CZ; VÁLKA Ivo Ing., Olomouc, CZ;

Vo Vestníku č. 2, vo vytlačенých úžitkových vzoroch neboli uvedené mená týchto prihlasovateľov:

č. 199-92 (č. zápisu 124): BENDÁK Vladimír Ing., Běrunice, CZ; SİRŮČEK Miroslav Ing., Hlušice, CZ;

č. 206-92 (č. zápisu 128): PEŠKO Augustín, Modra, SK;

č.220-92 (č. zápisu 133): SEDLÁČEK Miloš Ing., Praha, CZ;

č.225-92 (č. zápisu 136): TRUBAČÍKOVÁ Drahomíra Ing., Zlín, CZ; POSPÍŠIL Vladislav, Brno, CZ;

č.237-92 (č. zápisu 140): OLIVERIUSOVÁ Miroslava Ing., Praha, CZ; ŠAFKOVÁ Ludmila, Praha, CZ;

č.238-92 (č. zápisu 141): OLIVERIUSOVÁ Miroslava Ing., Praha, CZ;

č.239-92 (č. zápisu 142): WALTER Jiří Ing., Praha, CZ;

č.240-92 (č. zápisu 143): PAWELKA Petr, Chodov, CZ; WALTER Jiří Ing., Praha, CZ;

č.241-92 (č. zápisu 144): PAWELKA Petr, Chodov, CZ; WALTER Jiří Ing., Praha, CZ;

č.242-92 (č. zápisu 145): PAWELKA Petr, Chodov, CZ; WALTER Jiří Ing., Praha, CZ;

č.247-92 (č. zápisu 147): SEDLÁČEK ŠTĚPÁN Ing., Lanškroun, CZ;

č.252-92 (č. zápisu 148): KUBIS František Ing., Rožňov pod Radhoštěm, CZ;

č.254-92 (č. zápisu 149): KOUBEK Jindřich Ing., Praha, CZ; STÁREK Richard Ing., Praha, CZ; BARTOŠOVÁ Lenka, Praha, CZ;

č.255-92 (č. zápisu 150): KOUBEK Jindřich Ing., Praha, CZ; STÁREK Richard Ing., Praha, CZ; BARTOŠOVÁ Lenka, Praha, CZ;

č.256-92 (č. zápisu 151): KOUBEK Jindřich Ing., Praha, CZ; STÁREK Richard Ing., Praha, CZ; BARTOŠOVÁ Lenka, Praha, CZ;

č.257-92 (č. zápisu 152): KOUBEK Jindřich Ing., Praha, CZ; STÁREK Richard Ing., Praha, CZ; BARTOŠOVÁ Lenka, Praha, CZ;

č.258-92 (č. zápisu 153): BARTOŠOVÁ Lenka, Praha, CZ;

č.25-93 (č. zápisu 175): TANČIBOK Pavol, Bratislava, SK;

č.29-93 (č. zápisu 176): JUHÁS Imrich Dipl.Ing., Trenčín, SK; SEDÍLEK Ladislav Dipl.Ing., Trenčín, SK; VARGA Miloslav Ing. arch., Nové Mesto n. Váhom, SK; SCHERFEL Walter Ing., Trenčín, SK;

č.33-93 (č. zápisu 177): ŽILINSKÝ Miroslav, Trenčín, SK;

č.39-93 (č. zápisu 181): MÁJEK Vladimír Ing., Bratislava, SK;

č.235-92 (č. zápisu 187): VESELÝ František Ing., Neratovice, CZ; MOUDŘICH Ivan, Praha, CZ; KUKLA Vladimír, Neratovice, CZ; KOPSA Karol Ing., Klecany, CZ;

Vo Vestníku č. 2 v úžitkovom vzore č. 45-93 (č. zápisu 182) bola chybné uvedená trieda.  
Správne: A 61 B 5/107

Vo Vestníku č. 2 v úžitkovom vzore č. 15-93 (č. zápisu 171) nebola uvedená trieda: F 24 J 2/52

Vo Vestníku č. 2 v úžitkovom vzore č. 24-93 (č. zápisu 174) bol chybné uvedený názov.

Správne : Zariadenie na kontinuálne meranie prietoku kvapalín v uzavretých systémoch

Vo Vestníku č.2 v zozname zapísaných úžitkových vzoroch boli chybné uvedené triedy.

Správne: č. 155 B 01 D

č. 164 D 04 H

č. 181 B 23 K

Vo Vestníku č. 2 bolo pri zápise úžitkového vzoru do registra chybné uvedené číslo prihlášky.

Správne: 232-92 (č. zápisu 189).