

NUMERO 22.497.

PH. 4318.

141561



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de N. V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN, constituida en Eindhoven, y establecida en Emmasingel, 6, EINDHOVEN, Holanda, por

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS PARA CARRETES DE PUPIN CON COSTURAS SOLDADAS".

-----:

Las cajas para carretes de Pupin deben proteger a éstos y los hilos contra la humedad, para lo cual deben cerrarse herméticamente y permanecer así durante largo tiempo. Por estas razones es necesario hacer las cajas de una sustancia, por lo general el plomo, que no



MAR. 1936

resulte atacada por su larga permanencia en el suelo.

10

Pero el plomo tiene propiedades mecánicas muy desfavorables que se manifiestan especialmente en las costuras soldadas de la caja. En efecto, es necesario al probar la caja en la fábrica, al montar los cables y más tarde al corregir cualesquiera averías o al modificar la pupinación o carga del cable, abrir y cerrar las cajas repetidas veces, con lo cual hay que abrir y volver a hacer las costuras soldadas. Si no se toman medidas especiales, el deterioro de dichas costuras, debido al raspado del estaño de soldadura, al calentamiento y a la introducción de herramientas para separar la caja del recipiente, llega a ser tan grande que el recipiente, una vez que se ha abierto y cerrado repetidas veces, queda en absoluto inservible.

15

20

Pueden evitarse estas dificultades reforzando por ejemplo, con rebajos de latón el punto de unión, pero esto resulta difícil y costoso.

25

Una solución mucho más favorable es la que ofrece el invento, según la cual los lugares de soldadura de un recipiente de plomo con tapa se proveen de un revestimiento, aplicado por ejemplo por el procedimiento de Schoop, de un material, por ejemplo, cobre, de mayor resistencia que el plomo. Este revestimiento metálico de los lugares de unión los refuerza en gran medida, y cuando al abrir el recipiente se raspa el estaño, el cobre, por ejemplo, aplicado por proyección, es lo bastante duro para oponer resistencia a los deterioros. Al propio tiempo, cuando aparece el cobre, avisa con su color que todo el estaño se ha quitado.

30

35

40



9 MAR. 1936

Para hacer posible la soldadura de los lugares de unión, debe estañarse el borde de la tapa y el rebajo proyectados de cobre del recipiente. Esto puede hacerse, por ejemplo, estañando el borde y el rebajo en la forma corriente; pero es mejor y más cómodo proyectar sobre el revestimiento proyectado de cobre otro revestimiento de estaño.

45

Para evitar deterioro de la caja al abrirla, es necesario quitar todo el material de soldadura entre el recipiente y la capa, y esto sólo es posible cuando se evita que el material de soldadura fluya a lugares inaccesibles entre la costura. Esto se puede evitar:

50

1) - Aplicando un cordón de amianto al rebajo del recipiente;

65

2) - Disponiendo en la pared lateral del rebajo un hilo metálico enrollado de amianto, con lo cual este hilo facilita mucho al propio tiempo el quitar restos de material de soldadura que son difíciles de quitar por raspado.

60

3) - Las partes de la costura no adheridas entre sí deben proyectarse exclusivamente con cobre, al paso que las partes que se han de unir con estaño deben proyectarse también con estaño. De este modo se evita que el recipiente y la caja se adhieran en lugares no deseados, lo cual es importante sobre todo en orificios de introducción de cables, en los cuales ofrece dificultades la aplicación del cordón de amianto.

65

En la figura 1 se representa una entrada de cable en una caja para un carrete de Pupin. El cable debe conectarse en forma impermeable al aire y al agua con la

70

caja compuesta de una tapa de plomo 2 y un recipiente de plomo 3. Para este objeto tanto la tapa como el recipiente están recubiertos de cobre por proyección junto al orificio, por ejemplo por el procedimiento de Schoop, como se indica en 4. Además en la parte exterior de la caja, junto al orificio, se aplica una proyección de estaño indicada por 5. Una vez que el cable se ha pasado por el orificio, la camisa de plomo del cable se suelda por soldadura con la tapa y el recipiente con lo cual el material de soldadura se adhiere al revestimiento de estaño.5. El lugar de soldadura se indica con 6.

75



80

En la figura 2 se representa el lugar de unión de la tapa de plomo 2 y el recipiente de plomo 3 de la caja para un carrete de Pupin. Como en la figura 1, los puntos en que el material de soldadura se ha de adherir a la caja al cerrarla se recubren por proyección primero con cobre y luego con estaño, al paso que los lugares en que debe evitarse la adherencia entre la tapa y el recipiente se proveen de un revestimiento con proyección únicamente de cobre. Además en el rebajo del recipiente se aplica un cordón de amianto 7 y en el borde lateral del rebajo se aplica un hilo metálico 8 enrollado de amianto.

85

90

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 11 de marzo de 1935, bajo el número 37.876 VIIIb/ 21 c, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

95

-o- N O T A -o-

Los puntos de invención propia y nueva que se

presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

100



105

1º. - Un procedimiento de fabricación de cajas para carretes de Pupin, compuestas de un recipiente y una tapa de plomo unidas por costuras soldadas, caracterizado por dotar los lugares de unión con un revestimiento de un metal, por ejemplo cobre, más duro que el plomo, que se aplica por el procedimiento Schoop.

2º. - Un procedimiento de fabricación de cajas para carretes de Pupin, caracterizado por que al revestimiento mencionado en el punto 1º., se le aplica otro revestimiento de estaño por el procedimiento de Schoop.

110

3º. - Un procedimiento de fabricación de cajas para carretes de Pupin, según se reivindica en los puntos 1º. ó 2º., caracterizado por que en los rebajos del recipiente se aplica un cordón de amianto y en su caso además en la pared lateral del rebajo se dispone un hilo metálico enrollado de amianto,

115

4º. - Un procedimiento de fabricación de cajas para carretes de Pupin con costuras soldadas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

120

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 9 de Marzo de 1936.

P. A.
Alberto de Elzaburu

Por Poder

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'A. Elzaburu', written over the printed name and 'Por Poder'.

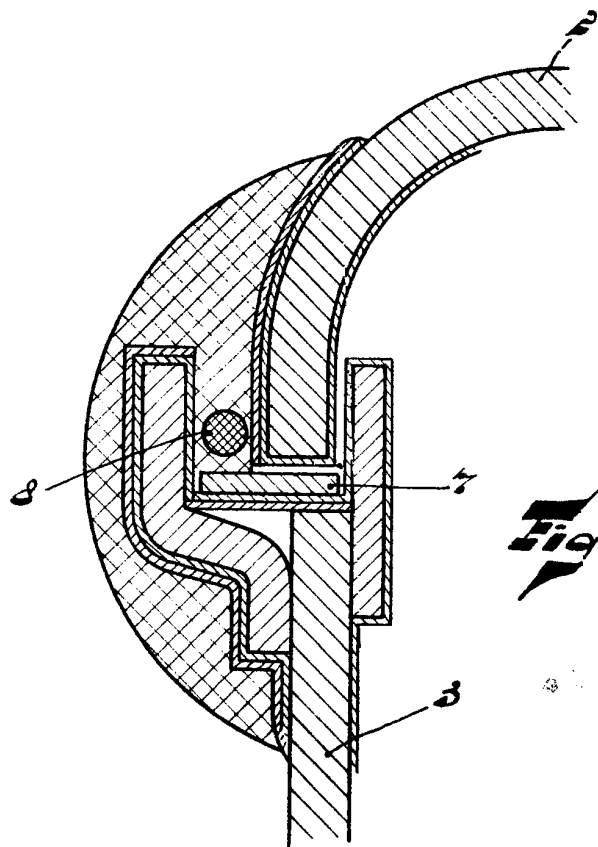


Fig. 2

W. J. ...

Fig. 1

