

142502

MEMORIA DESCRIPTIVA PARA SOLICITAR

PATENTE DE INVENCIÓN
EN

ESPAÑA

5

POR VEINTE AÑOS

Por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FORMACION PARA TUBOS DE DESCARGA A BAJA TENSION"

Inventor

10 EDUARDO GOMEZ MEDINA natural de Almoracid del Marquesado (Curnca) residente en Madrid calle de la Luna numero 38 bajo.

15 La invencion descrita en la presente memoria tiene por objeto el poder fabricar tubos de descarga ionica con aplicaciones en alumbrado, en decoracion y anuncios, en oscilaciones de alta frecuencia y otros usos, (Lamparas de rayos ultravioleta, tubos de rayos X, tubos rectificadores etc..) para que puedan funcionar con tensiones bajas.

20 El procedimiento objeto de esta patente consiste en lo siguiente: 1º en desgasificar las partes metalicas por cualquiera de los procedimientos ya conocidos, - 2º En actibar dichas partes metalicas revistiendolas de una muy fina capa de metales alcalinos o alcalino-terreos o de sus oxidos ya solos o ya combinados entre si, debiendo de poner el metal o metales o sus oxidos que exijan las condiciones de la clase de tubo de que se trate y procurando utilizar (si las condiciones lo permiten) 25 los metales o sus oxidos de menor caida catodica. - 3º Si los metales de actibacion que se utilicen son poco oxidables y de un alto punto de fusion podran adherirse a las partes metalicas por via galvanica, o formando una suspension oleosa o en petroleo de el metal extraordinariamente dividido (estado coloidal) con cuya suspension oleosa se impregnan las partes metalicas, evaporando despues en el vacio por calentamiento el 30 vehiculo aceite o petroleo.

35 Si los metales de actibacion empleados son facilmente vaporizables y oxidables se pueden meter (en el tubo que se trate de formar) al estado de vapor, procurando que dicho vapor al solidificarse quede adherido a las partes metalicas, y si se desea que quede al estado de oxido se meta despues aire u oxigeno muy bien secos y despues se practicara de nuevo el vacio.

40 Las partes metalicas se habran limpiado bien previamente antes de montarlas en el tubo, y despues de montarlas podran ser sometidas a la accion de el hidrogeno y calentandolas para que la limpieza sea totalmente completa. - 4º Terminada la operacion de activacion de las partes metalicas se llega despues a la operacion de poner el tubo el gas o gases que haya de lle-

45 bar (argon, neon, elio, etc..) y a una presión conveniente según el uso del tubo, cerrando después el tubo al soplete y quedando definitivamente terminado.

NOTA

En la que se expresa lo que se reivindica como objeto de esta patente.

50 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente son los siguientes:

1º Por un nuevo procedimiento de formación para toda clase de tubos de descarga iónica para funcionar en baja tensión que consiste en la desgasificación de todas las partes metálicas que han dentro del tubo por cualquiera de los procedimientos conocidos, en la activación de una o todas de dichas partes metálicas, y en el rellenado con el gas que se haya de utilizar a una presión conveniente (12 o 14 milímetros en la mayor parte de los casos).

2º Los tubos destinados a alumbrado o decoración o anuncios podrán llevar uno o varios gases o vapores según el uso a que sean destinados, pero siempre activadas las partes metálicas que puedan convenir.

3º La activación podrá hacerse con uno o varios de los metales alcalinos o alcalino-terreos que se conocen o con sus óxidos, recubriendo con ellos las partes metálicas de el tubo que sean necesarias.

4º Si se emplean metales de activación de elevado punto de fusión podrán adherirse a las partes metálicas por vía galvánica, o formando una suspensión en aceite o petróleo con el metal muy dividido (estado coloidal) con cuya suspensión se impregnaran las dichas partes metálicas evaporando después el vehículo aceite o petróleo por el calor y en el vacío.

5º Con los metales de fácil evaporación podrán introducirse en el tubo en forma de vapor, de tal manera que al solidificarse queden adheridos y recubriendo las partes metálicas que se tratan de activar; y si se desea que queden al estado de óxidos, se introducirá después aire u oxígeno muy bien secos, es decir totalmente privados de humedad; llegando después a un alto vacío y calentando luego las partes metálicas para que haya una perfecta adherencia.

6º Después de activadas las referidas partes metálicas, y llegar luego a un alto vacío se introduce el gas o gases o vapores que haya de llevar y a una presión conveniente, y se cierra al soplete. si se tratare de tubos que no llevarán gas alguno se cerrarán después de practicado el alto vacío.

7º Por " Un nuevo procedimiento de formación para tubos de descarga a baja tensión.

Madrid 8 Junio 1936

Eduardo Gomez Medina