

15 1638

B.
15 1638

CERTIFICADO DE ADICIÓN

como accesorio a la Patente de Invención nº 145.384, concedida el día 5 de Enero de 1940, a favor de Don JUAN SANS ANDREU, de nacionalidad y residencia españolas, por PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NÚMERO 145.384, referente a "Un procedimiento de fabricación de condensadores para aparatos radiorreceptores".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El recurrente, actual beneficiario de los derechos de propiedad industrial determinados por la patente de invención nº 145.384, concedida el día 5 de Enero de 1940, a su favor, y relativa a un procedimiento de fabricación de condensadores para aparatos radiorreceptores, ha ideado algunos perfeccionamientos en el procedimiento referido, que siendo nuevos y de su propia invención, y que afectando a la esencia del objeto de la Patente principal, solicita se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva, mediante la concesión del oportuno Certificado de Adición a dicha Patente nº 145.384, a que se refiere la presente Memoria descriptiva.

Esencialmente, con dichos perfeccionamientos, se trata de la posibilidad de efectuar el devanado, la colocación de los contactos de cobre o electrodos y patas o bor-

nes, según las normas que a continuación se expresan; y que para mayor claridad quedan referidas a título de ejemplo en los adjuntos dibujos.

20 Para realizar el devanado, sin necesidad de máquinas, propone efectuarlo valiéndose de un alambre duro y rígido de un diámetro de 1 a 1,3 m/m, y doblado en uno de sus extremos, según se indica en -1-. Sobre él se arrolla fuertemente un papel -2-, de mayor anchura que el cuerpo del condensador que debe formarse. Este se forma arrollando simultáneamente un conjunto de tiras o cintas, que esencialmente estará compuesto de una lámina de aluminio o de estaño -3-, dos o más tiras o cintas de papel aislante -4-, otra armadura metálica -5-, semejante a la primera, y dos o más tiras de papel aislante -6-. El número de tiras de papel aislante dependerá del voltaje deseado; siendo estos papeles parafinados, natron-celulosa, sulfite-celulosa u otros semejantes, según sea la calidad deseada. La longitud de estas tiras dependerá de la capacidad que se desee conseguir. Por tanto se yuxtaponen previamente por el orden indicado o el inverso las referidas tiras, y en tal disposición se inicia el arrollado de este conjunto, sobre el núcleo formado por el papel -2- y el alambre -1-.

35 Se colocan entonces dos pequeñas tirillas o láminas de cobre -8- en sentido transversal y en forma que cada una de ellas establezca contacto por un lado distinto con una de las tiras o armaduras metálicas del condensador, sobresaliendo fuera de éste, y descansando sobre el papel del núcleo. Se termina el enrollado del condensador. Se retira entonces el alambre central -1- que ha servido para formar el núcleo de arrollamiento y en su lugar se introduce por cada lado un palillo de madera -9-, que sirven para dar rigidez al papel, cortándolos a nivel de éste, cuyo

50 papel sobresale unos tres o cuatro milímetros fuera del
cuerpo del condensador. Sobre este papel, tocando al cual
se halla el contacto de cobre o electrado, se arrolla dan-
do unas tres vueltas alrededor del mismo, la pata, termi-
nal o borne, consistente en un alambre o hilo de cobre
plateado -10- por procedimiento galvanoplástico, de un
grueso de seis a ocho décimas de milímetro de diámetro;
55 todo lo cual, y una vez soldado, queda fuertemente unido.
Colocando los bornes en la forma descrita quedan fuerte-
mente unidos al condensador, y siendo éstos de cobre pla-
teado por procedimiento galvanoplástico la soldadura es
mucho más perfecta y rápida que empleándolos de cobre es-
tañado, o simplemente de cobre, ya que con ello se evita
60 la resistencia óhmica que por una deficiente soldadura
podiera haberse intercalado entre la armadura y la pati-
lla del condensador; así se consigue, por lo tanto, un me-
jor rendimiento en los aparatos radiorreceptores.

65 En otro aspecto, según los perfeccionamientos ideados
por el recurrente, se consigue el deseado efecto, ya pre-
visto en la patente principal, de anti-inductividad, co-
locando a cada una de las armaduras metálicas -3- y -5-,
un electrado -8- al principio y otro -11- al final del de-
vanado, y soldando ambos al borne correspondiente; con lo
70 cual se logra que la inducción que producen las primeras
vueltas del devanado sea contrarrestada por la que, en
sentido contrario, dan lugar las últimas vueltas.

75 Y con referencia al dieléctrico se amplía ahora la
fórmula de empleo de la colofonia hasta un 100 por 100,
pudiendo ser cualquier variedad de colofonia, pez griega
u otras resinas naturales o artificiales que conduzcan al
mismo fin y sean ellas empleadas al 100 por 100 o en mezcla
con proporciones variables de parafina, cera o chatterington.

80 Y en cuanto al baño de parafina a que se someten los condensadores introduciéndolos y sacándolos rápidamente en un recipiente en que se halle este baño a una temperatura de unos setenta grados centígrados aproximadamente se entiendo puede ser substituida la parafina por cera de cualquier clase, con resultados parecidos.

85 A los efectos de este Certificado de Adición serán variables cuantos detalles no afecten, alteren o modifiquen la esencia de los perfeccionamientos aquí descritos para la aplicación del procedimiento objeto de la patente principal.

90

N O T A

Se reivindica como objeto de este Certificado de Adición:

95 12. - Unos perfeccionamientos, en las normas de aplicación del procedimiento de fabricación de condensadores para aparatos radiorreceptores, objeto de la Patente número 145.384, caracterizados por el hecho de que se ejecuta el devorado del condensador a mano, formando previamente un núcleo de papel, arrollado sobre un alambre metálico rígido, ligeramente doblado en uno de sus extremos, y sobre cuyo núcleo se arrollan conjuntamente una cinta metálica, 100 una o más cintas de papel aislante, otra cinta metálica y otras cintas de papel aislante; situando transversalmente en contacto con cada una de las citadas cintas metálicas, unas láminas conductoras ligeramente salientes, una por cada lado, y apoyadas en aquel núcleo de papel; retirando 105 el alambre central doblado, e introduciendo un palillo de madera por cada lado; y arrollando sobre el papel que sobresale por cada lado del cuerpo del condensador, un terminal de alambre de cobre plateado por galvanoplastia.

110

2ª. - Los propios perfeccionamientos referidos en la reivindicación 1ª, caracterizados por lograr los efectos de anti-inductividad, situando en cada extremo de las dos armaduras metálicas una lámina conductora unida al borne o terminal correspondiente.

115

3ª. - Los propios perfeccionamientos de las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizados por utilizar, a los efectos de aislamiento del condensador, cualquier resina, pes o colofonia, empleando esta substancia sola, o bien con proporciones variables de cera, parafina o charraton.

120

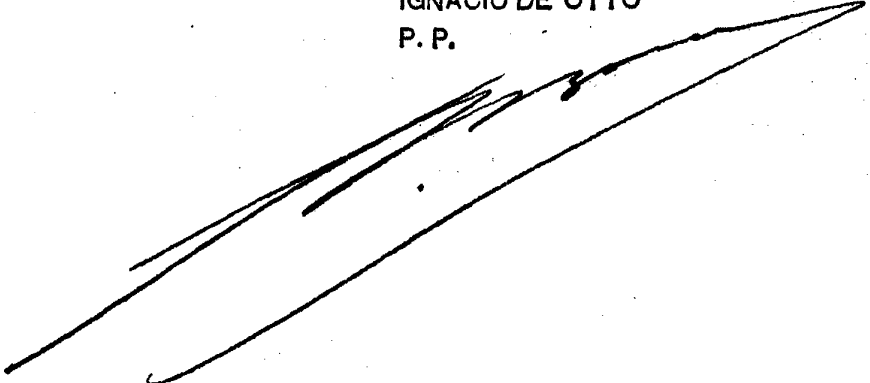
4ª. - Los propios perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados por someter el condensador, ya colocado en su correspondiente envoltura, a un baño de parafina o cera fundida.

125

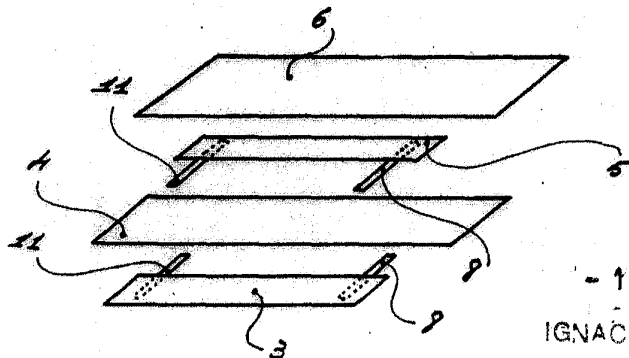
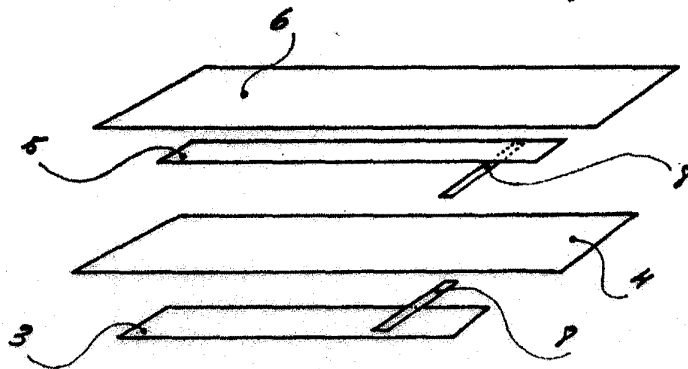
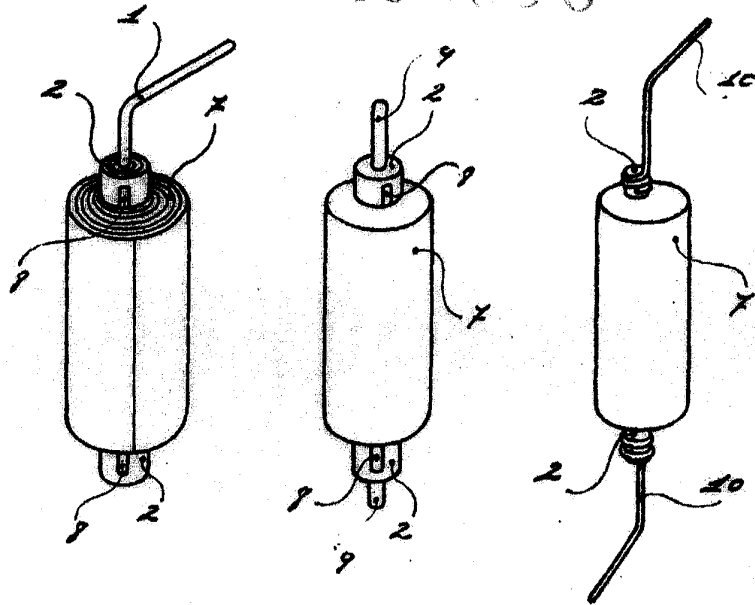
5ª. - PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NÚMERO 145.364.

Barcelona, - 1 FEB 1941

IGNACIO DE OTTO
P. P.



151638



- 1 FEB 1941
IGNACIO DE OTTO
P. P.

ESCALA VARIABLE.