

1 533 89



MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

153389

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de una Patente de Invención por 20 años,  
a nombre de

C. Lorenz Aktiengesell-  
schaft, residente en Berlin-Tempelhof  
(Alemania), por

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE  
RECIPIENTES DE DESCARGA ELECTRICA, PREFEREN-  
TEMENTE CON BOMBILLA METALICA".

El presente procedimiento se refiere a la fabricación de  
recipientes eléctricos de descarga con envolvente difícilmente  
reblandecible, por consiguiente, con preferencia metálica o cerá-  
mica, pero de manera especial a la de las válvulas de descarga  
5 cuyos sistemas se fijan sobre una parte aisladora cerámica y po-  
rosa que se une por fusión con un medio de ligazón que se reblan-  
dece por el calor, por ejemplo, con cristal, a una envolvente  
que actúa eventualmente como ánodo exterior.

La denominación "poroso" se debe aceptar aquí en el más am-  
10 plio sentido, debiendo entender con ella no sólo materiales ce-  
rámicos de elevada porosidad, sino también el empleo de perfora-  
ciones, agujeros y taladros.

Para la fabricación de los citados recipientes de descarga  
se propone, según el invento, realizar la unión hermética al va-  
15 cío en el soporte del sistema con la bombilla metálica sobre la  
bomba.

Este procedimiento tiene la ventaja de que la soldadura her-  
mética al vacío del soporte del sistema con la bombilla del re-

153389



20 cipiente y el vaciado de éste, puede realizarse en una sola operación. La sobrepresión exterior empuja al medio reblandecido de junta sobre o contra los puntos previstos para ésta en el recipiente y dentro de los poros y agujeros o perforaciones del material aislador cerámico y poroso.

25 La fabricación de un recipiente de descarga, según el procedimiento del invento, se realiza montando sobre un cuerpo de sostén cerámico poroso 1 provisto de los conductores metálicos de paso 2, herméticos al vacío, el sistema tubular 3 e introduciendo en la envolvente metálica 5 del recipiente este cuerpo de sostén bien provisto de un borde de cristal o bien cubierto  
30 con cristal o con otro medio de ligazón 4 que se reblandezca a temperatura elevada. Ahora se efectúa el caldeo previo sobre el cristal que se ha de reblandecer aspirando simultáneamente la bomba 7 acoplada entre tanto por la llave 6. Una vez que el cristal reblandecido se adhiere sobre su base o ha penetrado  
35 en los poros de la misma y efectuado por ello la unión hermética al vacío, la bomba hace en breve tiempo el vacío en el recipiente hasta tal grado que no puede presentarse ninguna oxidación de la cara interior de la bombilla y del sistema y la junta hermética definitiva del recipiente puede ahora completarse  
40 fundiendo el cristal mediante un aumento de temperatura ahora iniciado y producido preponderantemente en la bombilla metálica mediante corrientes de foucoult de alta frecuencia con auxilio de la bobina 8 y sin que haya que emplear por fuera el manto de recipiente. Como a consecuencia de esto el sistema se encuentra en vacío durante la soldadura propiamente tal, la bombilla metálica puede sin peligro del primero someterse a temperatura muy elevada y reblandecer para la junta hermética aún cristales de elevado punto de fusión. Por consiguiente el procedimiento sirviéndose de sistemas tubulares muy sensibles a la tem-



50 peratura, permite la fusión de cristales duros exentos de plomo.  
 Para el mismo proceso de fabricación ofrece el procedimiento  
 la ventaja de que al calentar la bombilla puede suprimirse el  
 caldeo previo en la bomba, se evita salte la porción ya calien-  
 te del cristal y el caldeo que sigue inmediatamente a la unión  
 55 por fusión del cuerpo de sostén, sólo se realiza por la ulterior  
 actuación del aumento de temperatura de la bombilla metálica ya  
 necesario para la soldadura.

::-:::-:-:-::: N O T A ::-:-:-:-:-:::

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

60 1.- Un procedimiento para la fabricación de recipientes de  
 descarga eléctrica preferentemente con bombilla metálica, ca-  
 racterizado por que la unión de la capa recubierta de cristal  
 con el cuerpo poroso y cerámico de sostén y con la bombilla pre-  
 ferentemente metálica se efectúa mientras aspira la bomba.

65 2.- Un procedimiento para la fabricación de recipientes de  
 descarga eléctrica, preferentemente con bombilla metálica según  
 lo reivindicado en el punto 1, caracterizado por que ya durante  
 el caldeo previo del o de las partes de cristal del recipiente  
 actúa sobre la bombilla una bomba.

70 3.- Un procedimiento para la fabricación de recipientes de  
 descarga eléctrica, preferentemente con bombilla metálica según  
 lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado por que la  
 aspiración o la velocidad de la aspiración en el tubo de bombeo  
 se varía, aumenta de modo especial durante la unión de la por-  
 75 ción de cristal con la bombilla.

4.- Un procedimiento para la fabricación de recipientes  
 de descarga eléctrica, preferentemente con bombilla metálica  
 según lo reivindicado en el punto 3, caracterizado por que es-  
 ta variación de la aspiración, se efectúa simultáneamente a la  
 80 adhesión o después de la adhesión de la parte de cristal en  
 la bombilla.

= 4 =  
1 533 89

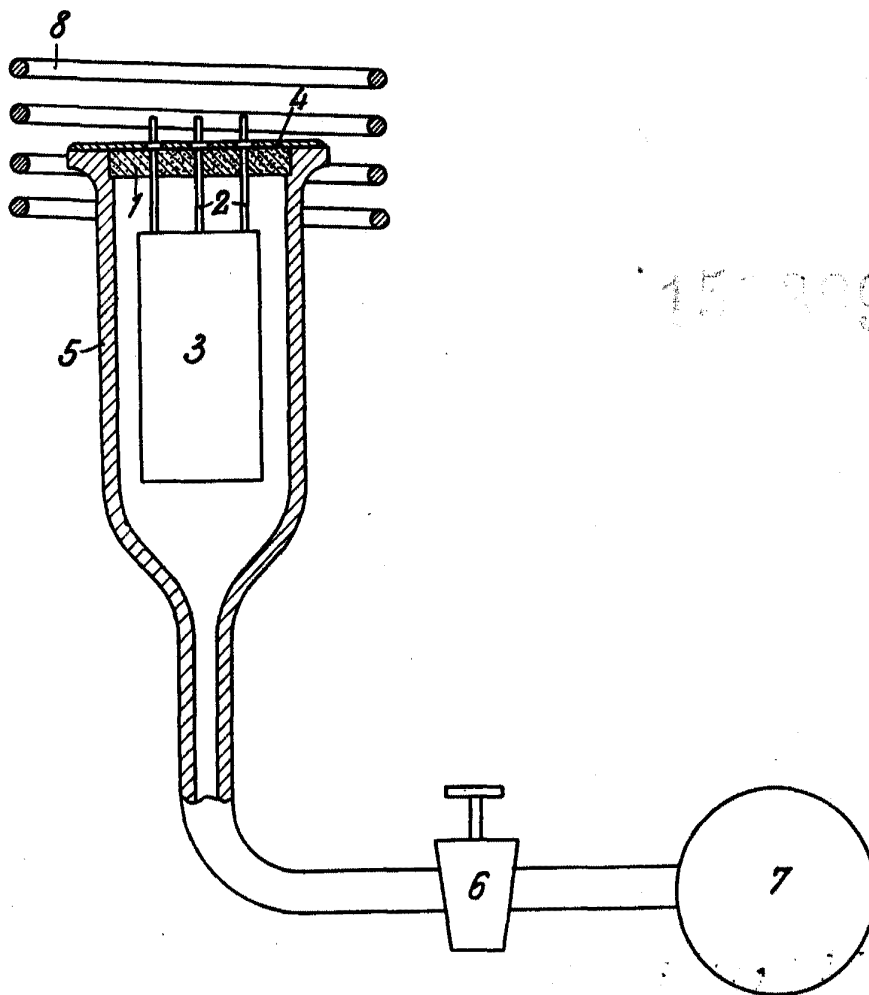


Esta Patente recae sobre "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE RECIPIENTES DE DESCARGA ELECTRICA, PREFERENTEMENTE CON BOMBILLA METALICA", como queda descrito en la presente Memoria, caracterizado en la anterior Nota y representado en el adjunto Dibujo.

Madrid, 24 de Junio de 1941.

JOSE SANCHO  
P.A.

1 5 3 3 8 9



153389

Escala variable

por C.Lorenz Aktiengesellschaft.

JOSE SANCHEZ  
P.A.