

186800

186800

D. Rufo Princep Curto, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Rosellón nº 290, solicita registrar una patente de introducción, por 10 años, para España y sus Colonias, que se refiere a "PROCEDIMIENTO - DE FABRICACION DE CONDENSADORES DE CAPACIDAD FIJA, PARA-CIRCUITOS ELECTRICOS Y DE RADIO" Clase 61, grupo 7º del Nomenclator Oficial.-

- - - -

Los condensadores de capacidad fija, hasta ahora empleados en el montaje de circuitos radiofónicos y en la instalación eléctrica del automóvil, están constituidos por dos cintas metálicas, arrolladas una sobre la otra, con interposición de una película u hoja de material aislante, que constituye el dieléctrico entre las dos armaduras del condensador.-

Para proteger contra los efectos de la humedad, el cuerpo cilindrico formado por dichas armaduras, el conjunto del condensador es tratado, en un baño de parafina u otro barniz aislante, dentro de un autoclave.-

Por último se encierra el condensador, ya parafinado, en una caja fabricada de materia plástica moldeada a presión, la cual se rellena de parafina o de un aceite aislante, para expulsar el aire y evitar la penetración de la humedad.-

Las cajas protectoras no son, por lo regular, de cierre hermético, por cuya razón pierden su eficacia.- A



5

10

15

20

demás la fabricación del condensador, tal como se hace en la actualidad, exige una serie de manipulaciones, que invierten mucha mano de obre, elevando , por tanto el precio de costo.-

25

Recientemente se ha iniciado, en los Estados Unidos del Norte de América, la fabricación de condensadores de capacidad fija, siguiendo un nuevo procedimiento que esencialmente estriba en fabricar la caja protectora, directamente sobre el paquete de las armaduras, empleando unas resinas sintéticas que se moldean por simple colada de la pasta fluida sin empleo de presión.-

30

Gracias a este nuevo método de fabricación se logra formar, sobre las armaduras, una caja perfectamente hermética, de alto valor aislante, y de muy buena presentación que al ser retirada del molde no necesita ninguna operación ulterior de acabado.-

Dicho procedimiento de fabricación no ha sido, hasta el presente, conocido, practicado, ni divulgado en nuestro país.- Por lo tanto su adopción en la industria nacional dedicada a la construcción de dichos accesorios, puede contribuir a mejorarla notablemente, por cuya razón se solicita la correspondiente Patente de Introducción, que garantizará, al peticionario, el derecho exclusivo de su explotación en España, por un periodo de 10 años.-

40

En el único dibujo que se acompaña, que forma parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa, a titulo de ejemplo, una realización práctica de dicho procedimiento, aplicado a un condensador estático, para circuitos radiofónicos, el cual se representa visto en perspectiva y parcialmente seccionado.-

45

Haciendo referencia al mencionado dibujo pasamos a detallar las distintas fases del procedimiento de fabrica

50



20

ción de la caja protectora de las armaduras del condensador -1-, que como entodos los similares, están constituidos por dos láminas metálicas, superpuestas y enrolladas, interponiendo una hoja de papel aislante, u otro dieléctrico.-

55 Dichas armaduras llevan soldadas las respectivas conexiones -3-3'-, formadas por un trozo de conductor, convenientemente aislado.-

60 Después de haber tratado el paquete de las armaduras por el baño de parafina, u otro barniz impermeable, se introduce el conjunto del condensador, propiamente dicho, dentro de un molde o coquilla, de forma preferentemente cilíndrica, cuyo diámetro interior corresponde al que deberá tener exteriormente la caja protectora.-

El cuerpo cilíndrico del condensador, formado por las armaduras, se suspende dentro del molde y se rellena directamente con el material plástico fluido, a una temperatura adecuada, del orden de 130º, el cual está constituido por resinas sintéticas, de alto valor aislante, que permiten su moldeo por simple colada, sin necesidad de presión.- A dicha masa de resinas sintéticas se les agrega, antes del moldeo, un producto endurecedor.-

70 A fin de asegurar una perfecta adaptación de la colada de material plástico a las paredes del molde, este puede ser o no calentado externamente, para que adquiriera una temperatura similar a la de la materia plástica que se moldea.

75 Para facilitar la rápida entrada del material plástico fundido, dentro de la coquilla o molde, se puede practicar previamente el vacío en su interior.-

80 Al suspender el paquete de las armaduras dentro de la coquilla, se disponen, sobre las conexiones, sendas arandelas -4-, a una altura igual al espesor -2'-2"- que ha de presentar la caja -2-, en sus partes superior e inferior, -



85

respectivamente.- Dichas arandelas quedan empotradas en la masa del material plástico y sirven para reforzar mecánicamente la salida de la conexión y asegurar la hermeticidad de la junta establecida entre el conductor y la caja aislante.-

90

La caja aislante -2-, así obtenida, se retira del molde después que éste se ha enfriado, quedando perfectamente solidificada y con la superficie lisa, que no precisa ninguna operación de acabado, para mejorar su presentación.-

95

A fin de aumentar la dureza de esta nueva caja aislante, fabricada de resinas sintéticas directamente moldeadas sobre las armaduras del condensador, se somete el conjunto una vez fabricado, a un tratamiento térmico, en hornos de recocer, permaneciendo en el mismo un determinado número de horas, proporcional a la temperatura del tratamiento, que se prolongará más tiempo, cuando la temperatura sea baja.-

100

La caja aislante, fabricada según el procedimiento descrito, es completamente hermética, impermeable y de gran rigidez eléctrica, condiciones óptimas para garantizar una vida indefinida del condensador.-

105

Naturalmente que las dimensiones de la caja aislante, su espesor y la forma externa de la misma, así como los regímenes de temperaturas, para el tratamiento, podrán variar, de acuerdo con las necesidades de cada aplicación, siempre que dichas modificaciones no alteren esencialmente la idea básica del procedimiento que se patentará.-

110

Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el artículo 70 de la Vigente Ley de Propiedad Industrial, se hace constar que, condensadores fabricados según las características descritas en esta memoria, se fabrican, en los Estados Unidos, bajo la marca "DURANITE", por la "Aerovox" Corporation, de Nueva York.-

115

20



120

La patente de introducción por "Procedimiento de fabricación de condensadores de capacidad fija, para circuitos eléctricos y de radio", cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un periodo de 10 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes

REIVINDICACIONES

125

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONDENSADORES DE CAPACIDAD FIJA, PARA CIRCUITOS ELECTRICOS Y DE RADIO", caracterizado por el hecho de que el paquete de las armaduras, después de recibir el baño impermeabilizante, es suspendido dentro de un molde o coquilla, cuyo calibre interior corresponde al que deberá tener la caja protectora exteriormente y se rellena, directamente, con el material plástico fluido, que está constituido por resinas sintéticas de alto valor aislante, que permiten su moldeo por colada, sin necesidad de presión, pudiéndose facilitar la introducción del material plásticos, practicando previamente el vacío en la coquilla.-

130

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONDENSADORES DE CAPACIDAD FIJA, PARA CIRCUITOS ELECTRICOS Y DE RADIO", según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que, a fin de asegurar una perfecta adaptación de la colada de material plástico a las paredes de la coquilla o molde, este puede ser, o no, calentado externamente, para que adquiera una temperatura similar a la de la materia plástica que se moldea.-

135

140

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONDENSADORES DE CAPACIDAD FIJA, PARA CIRCUITOS ELECTRICOS Y DE RADIO", caracterizado por el hecho de que para aumentar la dureza de la caja aislante, directamente moldeada sobre las armaduras -

145



del condensador, se somete el conjunto, una vez retirado del molde, a un tratamiento térmico, en hornos de recocer, por un tiempo proporcional a la temperatura del tratamiento.-

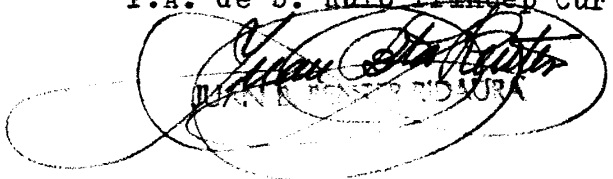
150

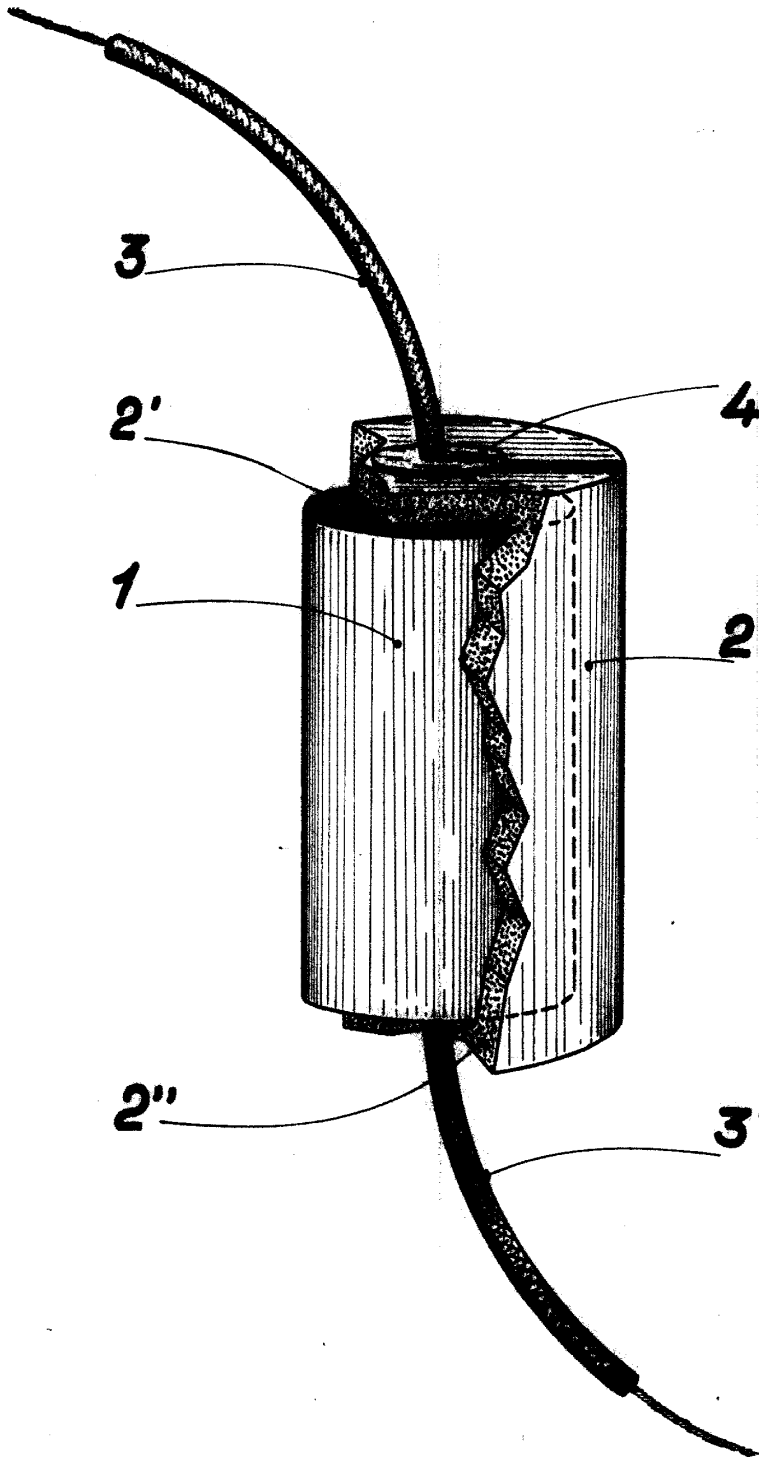
4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONDENSADORES DE CAPACIDAD FIJA, PARA CIRCUITOS ELECTRICOS Y DE RADIO" - Tal como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 20 de Enero 1949.-

P.A. de D. Rufo Príncipe Curto.

A handwritten signature in dark ink, which appears to be "Juan Príncipe Curto", is written over a circular official stamp. The stamp contains the text "JUAN PRÍNCIPE CURTO" and "SECRETARIO" around a central emblem.



Escala variable

Barcelona para 1868
E. J. Curto y Cia.
Juan de Venter y Cia.

186800