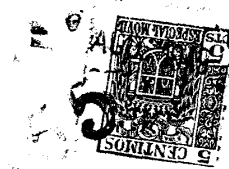


189355

PATENTE DE INVENCION
=====

(F.489).
=====



1893

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

" Perfeccionamientos en aisladores ".
=====

Solicitantes: COMPAGNIE GENERALE D'ELECTRO-CERAMIQUE,
domiciliada en 16 Rue de la Baume, PARIS,
Francia.
=====

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de aisladores, y más especialmente a la unión metal-cerámica de los aisladores o a la unión cerámica-cerámica.

5. Esta unión cerámica-metal o cerámica-cerámica se efectúa generalmente por medio de empotrado. Este empotrado obliga a dar a los aisladores formas adecuadas; el ejemplo más típico de ello lo da el aislador denominado "cabeza" y "espiga" representado esquemáticamente en la figura 1 del dibujo adjunto.
- 10.

Tal aislador se compone de una cabeza 1 y de una base 2 .



15. La parte que actúa del punto de vista aislamiento es la base 2 y el espesor de la cabeza I. La forma especial de la cabeza I está impuesta por las necesidades del empotrado que exige partes cilíndricas o ligeramente cónicas para que éste pueda efectuarse normalmente, mientras que las necesidades de aislamiento no exigen más que la forma sencilla de un disco.

20. La complicación de la forma del aislador debida a las necesidades del empotrado exige piezas de un torneado más difícil y más costoso a l mismo tiempo que contracciones dieléctricas más elevadas en la zona de unión entre la cabeza y la base.

25. En efecto, si se pudiera idear un aislador sin las complicaciones de estructura debidas al empotrado, se le podría dar la forma óptima, desde el punto de vista de las contracciones dieléctricas, a saber, la de un disco con bordes perfilados.

30. La presente invención remedia los inconvenientes antedichos y tiene por objeto un aislador caracterizado porque las partes aislantes que le constituyen ván unidas entre sí, o con unas armaduras metálicas, por una capa delgada de un aglutinante apropiado que trabaja normalmente a la tracción o a esfuerzo cortante.

35. En la figura 2 del dibujo que se acompaña vá representada esquemáticamente y a título de ejemplo una forma de ejecución del invento.

40. En esta ejecución, la parte aislante tiene una forma sencilla que puede ser la de un disco con bordes perfilados, según una técnica conocida en la ejecución de los condensadores cerámicos.

La unión metal-cerámica o cerámica-cerámica se



efectuara por soldadura o por pegado; si es por soldadura ir4 precedida de una operaci3n de metalizaci3n en si conocida, 45. de las partes cer4micas que podr4 soldarse despu4s, ya sea a unas armaduras met4licas o ya sea entre si.

Cuando se trate de una uni3n por pegado, 4sta se efectuara por medio de adhesivos de gran adherencia.

Aun cuando la materia cer4mica trabaja a la tracci3n se podr4 dar a las armaduras unas superficies tales que sea 50. admisible el coeficiente de trabajo de la cer4mica.

Se sobrentiende que la uni3n por pegado se aplica igualmente cuando se trate de unir entre si elementos de aisladores propiamente dichos, es decir, partes hechas en cer4mica.

55. N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, as4 como la manera de realizarlo en la pr4ctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son 60. susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental, Tambien se hace constar que el

invento corresponde a una patente presentada en Francia con fecha 12 de agosto de 1948, acogi4ndose, por lo tanto

a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia del referido invento 65. y por lo que se solicita patente de Invenci3n por 20 a4os en Espa4a: " Perfeccionamientos en aisladores"; caracteriz4ndose por lo siguiente:

1.º.- Perfeccionamientos en aisladores, caracteriz4ndose 70. porque las partes aislantes que los constituyen se unen entre si o con unas armaduras met4licas por medio de una capa delgada de un aglutinante apropiado que trabaja normalmente a la tracci3n o al esfuerzo cortante.

189355



- 4 -

75. 2º.- Perfeccionamientos , según reivindicación 1ª, caracterizándose porque las superficies cerámicas de unión se metalizan y el aglutinante apropiado es soldadura.

3º.- Perfeccionamientos según reivindicación 1ª, caracterizándose porque el aglutinante empleado es un adhesivo de fuerte adherencia.

80. 4º.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones precedentes, caracterizándose porque la parte activa cerámica afecta la forma de un disco cuyo borde puede ser perfilado, estando la cabeza y la espiga sujetos a uno y otro lado de la parte central del disco, según una superficie circular o anular.

85. 5º.- Perfeccionamientos en aisladores; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 6 de agosto de 1949.

COMPAGNIE GENERALE D'ELECTRO-CERAMIQUE.
Par Poder de J. GOMEZ ACEBO

189355

Fig. 1

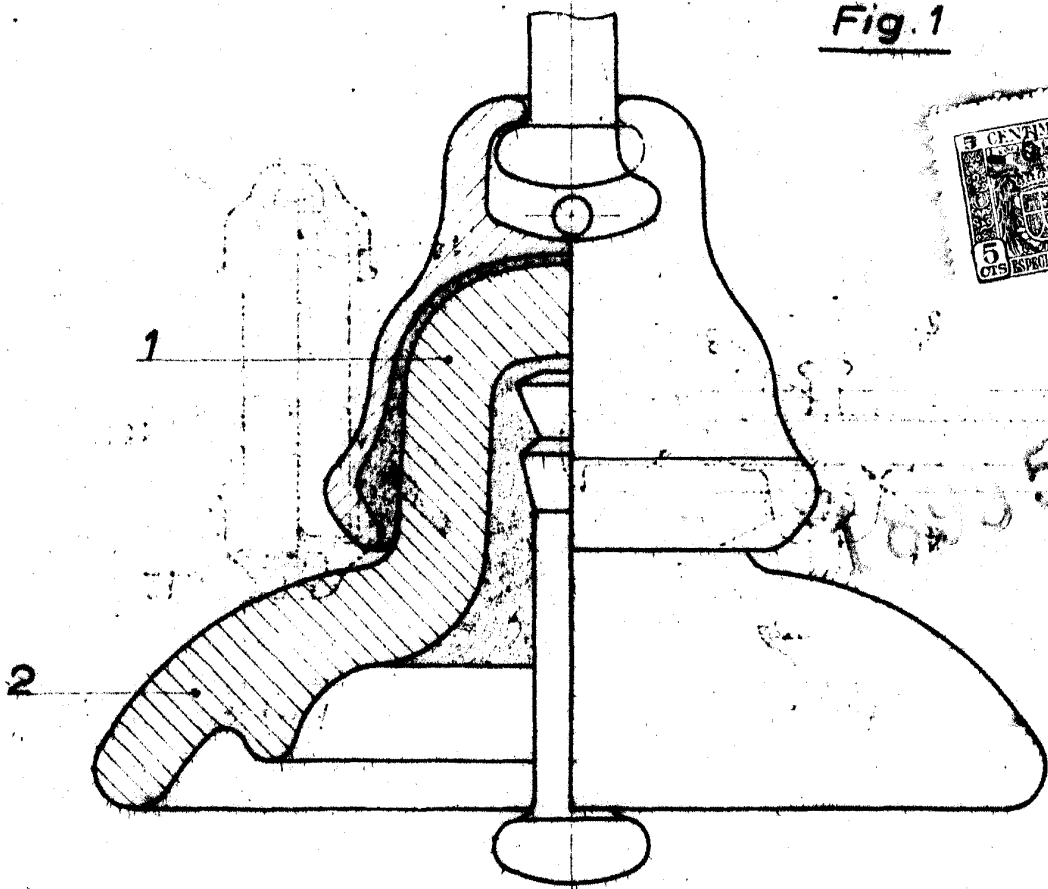
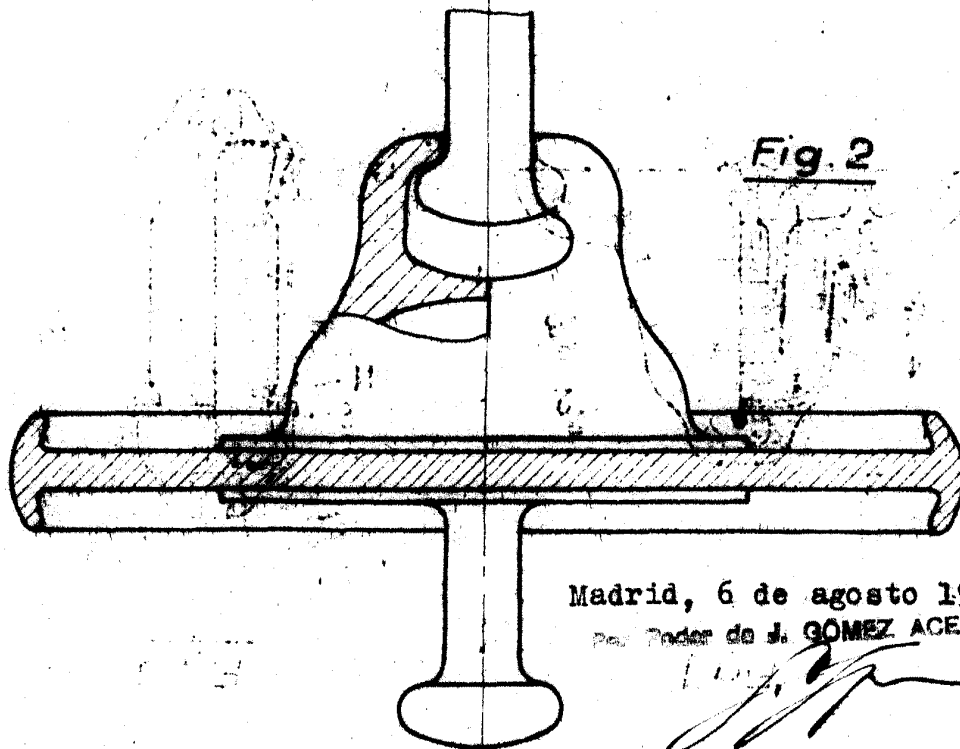


Fig. 2



Madrid, 6 de agosto 1949.

Por Poder de J. GÓMEZ ACERO