

PATENTE DE INVENCION

201598

201598



25 ENERO

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento de fabricación de pilas secas o elementos galvánicos",

---

Solicitante : SOCIEDAD ESPAÑOLA DEL ACUMULADOR TUDOR,  
residente en MADRID, Gaztambide, 45.

---

5. Por el procedimiento objeto de la presente patente de invención, se facilita y simplifica el montaje de las baterías o pilas secas denominadas "planas o de pastillas", al mismo tiempo que se aumenta su rendimiento y se obtiene mayor seguridad en el cierre y aislamiento entre los elementos y contra los agentes atmosféricos, con lo que se consigue mayor vida de las baterías.

10. Igual que en los elementos corrientes sueltos que están compuestos del electrodo positivo, diafragma



permeable impregnado de electrolito y electrodo negativo, los elementos de esta invención tienen los mismos componentes pero variando su forma, la cual es a modo de pastilla o forma plana consiguiendo de esta manera un aprovechamiento máximo de espacio con el consiguiente aumento de rendimiento.

15. En las baterías, el paso de la corriente, o lo que es lo mismo, la unión de los elementos entre sí, en lugar de ser por medio de alambres o láminas, en las baterías de la presente invención se consigue esta unión a través de una capa conductora e impermeable adherida al electrodo negativo que es lo esencial de esta patente.

20. Para el perfecto cierre y aislamiento entre elementos objeto de la presente invención, se emplean cápsulas o marcos de material aislante, preferentemente acetilcelulosa o poliestireno que encajan perfectamente unos en otros a los cuales va adherido el electrodo negativo con su correspondiente capa conductora e impermeable. Una vez formada la columna de elementos, estas cápsulas o marcos, son pegados entre sí en su parte exterior con una disolución que puede ser del mismo material que aquellos disuelto en acetona o acetato de etilo.

25. La capa conductora e impermeable para el paso de la corriente de un elemento al contiguo, puede ser aplicada directamente sobre el electrodo negativo o ser en hojas pegadas convenientemente a éste.

30. En el diseño adjunto se indican las variantes que permiten el montaje de estas baterías con las cápsulas o marcos, objeto del procedimiento de la presente invención. Para el caso de estar la capa conductora aplicada

35. 40.



25 E

directamente sobre el electrodo negativo, se emplea preferentemente el montaje según figuras números 1 y 3, y de estar esta capa separada en forma de hojas el montaje según figura 2, en las que:

- 45.
- 1.- representa las cápsulas o marcos.
  - 2.- el despolarizante o electrodo positivo.
  - 3.- el electrodo negativo.
  - 4.- la capa conductora e impermeable, y
  - 5.- el diafragma permeable impregnado de electrolito.

- 50.
- En todos los casos, el electrodo negativo tiene que estar pegado al marco o cápsula y en el montaje según fig. 2 tienen que estarlo el electrodo negativo y la hoja conductora, y en la abertura central del marco tienen que ir también pegado el electrodo negativo a la hoja conductora para facilitar el paso de la corriente.
- 55.

N O T A

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente
- 60.
- indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no altere su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita, patente de invención, por veinte años en España: "Procedimiento de fabricación de pilas secas o elementos galvánicos"; caracterizándose por lo siguiente:
- 65.

- 1º.- Procedimiento de fabricación de pilas secas o elementos galvánicos, caracterizándose porque dichas baterías o pilas secas, denominadas planas o de pastillas, se fabrican a base de marcos o cápsulas de
- 70.
- acetilcelulosa, poliestireno u otro material aislante e



201598

inatacable por los electrolitos, permitiendo un aprovechamiento máximo de espacio con el consiguiente aumento de rendimiento.

75. 2º.- Procedimiento según lo especificado en la reivindicación 1ª, caracterizado porque el montaje de las baterías se efectúa con cápsulas o marcos de acetilcelulosa, poliestireno u otro material aislante, encajando perfectamente unos en otros, simplificando el montaje a la par que se obtiene mayor seguridad en el aislamiento entre  
80. elementos y un cierre más perfecto, lo que significa una mayor vida de las baterías.

85. 3º.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el paso de la corriente de un elemento a otro, o sea, la conexión entre elementos, se realiza a través de una capa conductora e impermeable, que puede ser aplicada directamente al electrodo negativo, o bien representada por láminas sueltas pegadas luego a los marcos.

90. 4º.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una vez formada la batería, se pegan los marcos entre sí con una disolución que puede ser del mismo material de los marcos, disuelto con acetona o acetato de etilo o substancia análoga, formando así la batería un bloque compacto y aislado, completamente,  
95. a los agentes atmosféricos.

5º.- Procedimiento de fabricación de pilas secas o elementos galvánicos; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

100. Esta memoria consta de cuatro hojas escritas

201598

a máquina por una sola cara.

25



Madrid, 25 ENE. 1952

SOCIEDAD ESPAÑOLA DEL ACUMULADOR TUDOR.

P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MODET



201598 HOJA UNICA

201598

S.E.A. TUDOR

ESCALA VARIABLE

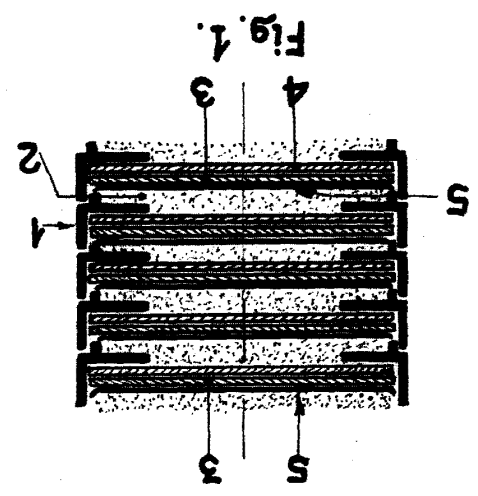


Fig. 1.

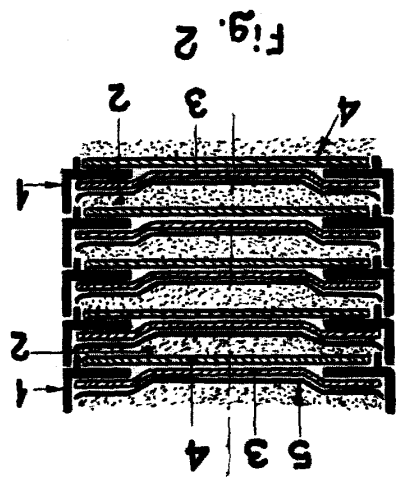


Fig. 2

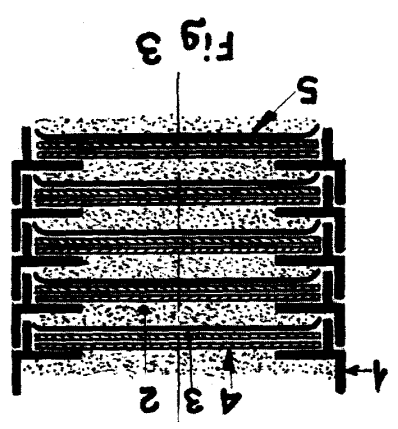


Fig. 3

25 ENE 1952

OFFICE OF THE ATTORNEY GENERAL

U.S. DEPARTMENT OF JUSTICE

