



77 ABR.

203031

203031

PATENTE
DE
INTRODUCCION

Por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE RECIPIENTES O CAJAS ESTANCAS PARA CONDENSADORES ELECTRICOS, TRANSFORMADORES O ANALOGOS", a favor de Don Jacques Pierre DELAVIGNE, de nacionalidad francesa, residente en, 1, rue Amiral de Joinville, NEUILLY-sur-SEINE, (Seine), Francia.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene esencialmente por objeto un procedimiento de fabricación de recipientes o de cajas estancas destinadas a contener, o a formar, condensadores eléctricos, transformadores u otros dispositivos análogos.

5 Este procedimiento se caracteriza, principalmente, porque consiste en ejecutar el cuerpo hueco principal de la caja en una materia plástica cualquiera, sea resina sintética o natural, o papel resinado, o cartón baquelizado, etc., depositando una capa de revestimiento metálico adherente en las paredes del precitado cuerpo en la proximidad de los bordes de los orificios que se han de tapar, y en soldar sobre estos orificios placas metálicas, o análogas, aplicando el metal de aportación sobre las precitadas placas revestidas de la capa metálica.

15 La metalización de la materia plástica no quema en absoluto a esta materia y permite soldar cubiertas estancas a baja temperatura.



203031

Además de esto, el revestimiento puede estar constituido por una, o mas, capas superpuestas. Un buen revestimiento facilitando la soldadura está constituido por una capa de zinc colocado sin interposición de materia alguna sobre el cuerpo de la caja, o análogo, una capa de cobre o de latón proyectada sobre la capa de zinc y una capa de estaño proyectada sobre la capa de latón o cobre.

En efecto, el zinc, aún oxidado, se adhiere perfectamente bien a la materia plástica y ofrece una base ideal a la capa de cobre o de latón que la recubre.

El estaño se adhiere perfectamente a la capa de cobre o de latón y ofrece una base a la soldadura ejecutada a baja temperatura.

El procedimiento, según la invención, no necesita el empleo de desoxidante alguno y permite sumergir el aparato en los baños de impregnación habituales sin el menor riesgo. El cierre es absolutamente estanco y no hay peligro de fuga o de deformación. Además, la caja obtenida presenta, por el hecho de su fabricación, los dos bornes deseados para la conexión del condensador o del transformador.

La invención se refiere igualmente al recipiente o caja estanca obtenida según el precitado procedimiento. Este recipiente se caracteriza, principalmente, por estar constituido por un cuerpo hueco principal en materia plástica, en resina sintética o natural, en cartón baquelizado, o análogo, cuyas bocas están cerradas por soldadura directa de placas metálicas, o análogas, dispuestas contra los bordes de las aberturas y soldadas contra una capa de revestimiento metálico previsto a este efecto en la proximidad de los bordes de dichas aberturas.

En el dibujo de la adjunta lámina, dado unicamente a título de ejemplo, se muestra el caso de un tubo de materia plástica destinado a contener, por ejemplo, un transformador. Este tubo está mostrado con una boca abierta y la otra cerrada.



2981

203031

5 Según este ejemplo, el tubo 1 esta dotado en 2 con una capa o un revestimiento metálico en zinc, en cobre, en latón, en estaño, etc. Una placa de cierre 3, por ejemplo metálica, está fijada por soldadura a baja temperatura. El metal de aportación está situado entre el revestimiento 2 y la placa 3.

Se sobreentiende que la extremidad 4 del tubo será igualmente cerrada de la misma manera.

10 Inmediatamente se observa el gran interés de los recipientes de esta clase, en particular en los dominios de la fabricación de condensadores eléctricos de alto voltaje, de transformadores, etc.

Los bornes del aparato están directamente situados sobre la placa 3, lo que evita el empleo de perlas de vidrio o análogos.

15 La invención, dentro de su esencialidad, no queda limitada al caso de realización antes detallado, que solo se dá como ejemplo ilustrativo, mas nó limitativo.

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

20 1.- Procedimiento de fabricación de recipientes o cajas estancas para condensadores eléctricos, transformadores o análogos, caracterizado por el hecho de, ejecutar el cuerpo hueco principal de la caja con una materia plástica cualquiera, como resina sintética o natural, papel resinado, cartón baquelizado, etc., depositando una capa de un revestimiento metálico adherente sobre las paredes del precitado cuerpo en la proximidad de los bordes de los orificios que han de cerrarse, y soldar sobre estos orificios placas metálicas, o análogas,

25

203031

17 ABR



aplicando el metal de aportación sobre las precitadas orillas revestidas de la capa metálica.

2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado porque, la soldadura se lleva a cabo a baja temperatura.

5 3.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, las capas de revestimiento son obtenidas por proyección de metal fundido.

10 4.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, el metal proyectado es zinc, cobre, latón, estaño, etc.

15 5.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, el precitado revestimiento está preferiblemente constituido por tres capas superpuestas, a saber, una capa de zinc, directamente situada sobre el cuerpo de la caja, o análogo, una capa de cobre o de latón proyectada sobre la capa de zinc y una capa de estaño proyectada sobre la capa de latón o de cobre.

6.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, en el caso de un tubo de materia plástica, sus dos extremos se cierran soldandoles placas o análogos.

20 7.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, los bornes del condensador, o análogo, están previstos en las precitadas placas.

8.- Procedimiento de fabricación de recipientes o cajas estancas para condensadores eléctricos, transformadores o análogos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a diecisiete de Abril de mil novecientos cincuenta y dos.

Jacques Pierre DELAVIGNE.

P.A. JACQUES PIERRE DELAVIGNE

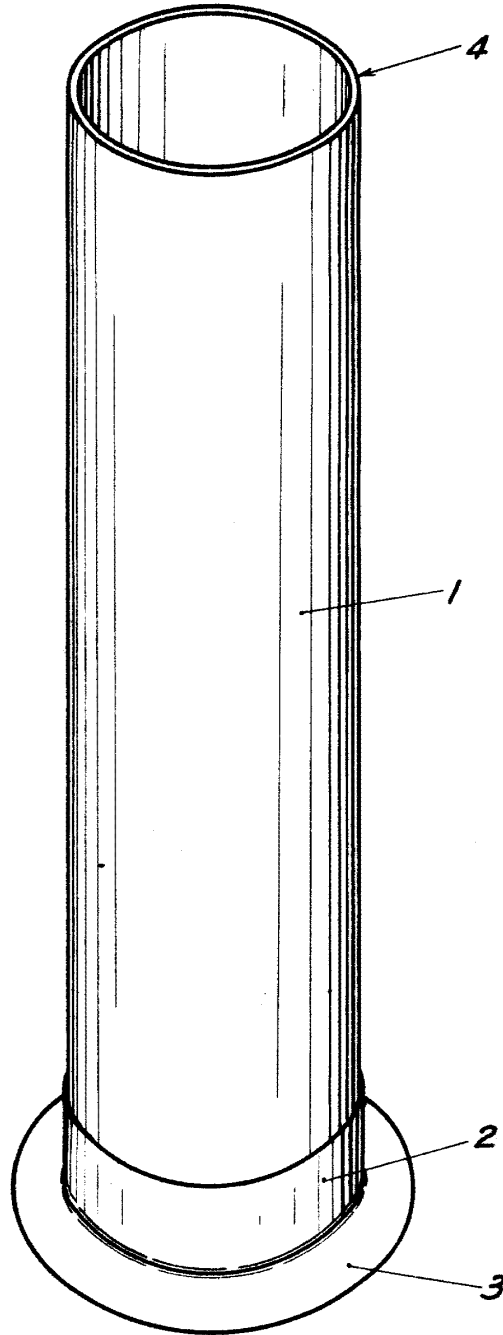
P. P.

203031

Don Jacques Pierre DELAVIGNE

Escala variable

Hoja única.



Madrid, a 17 de abril de 1952.

JAMES ISERN MARALLS

