

AÑO 1.958

Expediente núm. 24380



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE *Invencción.*

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** *Invencción.* por 20 años, en España

a favor de

D. Antonio Escolano Serrano., de nacionalidad

española domiciliado en Barcelona.

calle de Via Layetana núm. 72

por:

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CONDENSADORES
ELECTRICOS.

Nº 9659

Agente Sr. D. Francisco Javier Plaza.

243800



243800

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
DON ANTONIO ESCOLANO SERRANO, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE
EN BARCELONA, Via Layetana 72.

sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CONDENSADORES
ELECTRICOS".



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación en exclusiva de los condensadores afectos de las mejoras, que constituyen el tema del presente invento.

5.- La característica esencial del mismo, radica primordialmente en el hecho de que el hilo central que lo integra, está compuesto por la asociación o trenzado de un contenido de hilos finos, que igualan con el diámetro de su volumen, las mismas dimensiones que alcanzaba siendo de un solo cuerpo macizo.

10.- La intención o finalidad que rige en esta mejora, es la de conseguir una mayor capacidad de contacto, puesto que la intensidad de éste, se halla en razón directa de la mayor cantidad de superficie destinada a la conexión, e indudablemente, la suma de las superficies de varias paredes cilíndricas, aún siendo de diámetros sensiblemente menores, supera con mucho a la de una superficie única exterior. Aportando con ello, al trabajo realizado por el condensador una mayor difusión de contacto, no alcanzada anteriormente en ninguna otra realización similar.

15.- Otro de los perfeccionamientos de este sistema, consiste en la mayor ductilidad y por lo tanto garantía de conservación, de la conexión establecida, que se halla en el necho de que una vez destrenzados los hilos, puede efectuarse con el cable todas las torsiones que sean precisas en el interior del enrollado del condensador, eliminando el peligro de desgaste y rotura al doblar, al que se exponía con mayor intensidad el cable único y macizo. Así como la ventaja de experimentar el prensado que recibe cuando adopta el doblar típico de su estructura, sin que se produzca el corte de su arista de torsión.

20.- En el orden de su constitución, el condensador recibe el beneficio de cubrirse con una envoltura tanto externa co-



243800

5.-

mo interna, que además de establecer el blindaje o protección necesarios, adopta la forma, volúmen, y tamaño correctos, de acuerdo con la finalidad ó aplicación inmediata a que se destina. Cabe aqui indicar, que el ejemplo que vamos a exponer, na sido concebido preferentemente con destino a los cebadores de tubos fluorescentes.

10.-

La citada envoltura, está lograda, mediante la aplicación de un material antiporoso, que se difunde (mientras se halla en estado líquido) por todo el cuerpo del condensador, llenando todos los espacios y dando existencia a una masa maciza y compacta, en la que la carencia de espacios internos, crea el hermetismo mas completo y permanece, después de su enfriamiento y endurecido, como un cuerpo conjunto, dentro de cuyo interior, los cables o hilos, no experimentan ninguna movilidad ni peligro de influencias ajenas a su cometido.

15.-

Para mejor comprensión de la subsiguiente descripción, se acompañan diseños en que el que, solo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

20.-

En su Fig. 1ª., se reproduce un fragmento de cable (5) situado en una posición teórica de trabajo, observándose en él, que sus extremos o terminales (6) subsisten trenzados según su constitución originaria, en tanto que la zona del mismo, en que sufre los dobleces angulares, ha sido destrenzada según se prevé o deshilachada en forma que el conjunto deje de constituir un cuerpo homogéneo, para convertirse en un elemento dúctil y ligero a la manipulación, dotado de las cualidades y características que se han enumerado.

25.-

30.-

De igual modo aparece en la Fig. 2ª., situado ya el cable en el interior del cuerpo envolvente (?) constituido por un material, que además de aislante y antiporoso por



excelencia, es susceptible de ser trabajado en estado casi líquido, por el procedimiento de inyectado a presión, por lo que su endurecimiento en frío, dá la consecuencia del bloque compacto (8) que en las Figs. 3a y 4a., se muestran desde distintos planos, para recabar la virtud de su fácil inserción, en cualquier **composición** de aparato eléctrico al que vaya a incorporarse.

Expuestas las características fundamentales del perfeccionamiento debe sentarse que serán independientes del objeto de la presente invención, los distintos tipos de materiales empleados, los moldes y mecanismos de fabricación formas y dimensiones de las matrices, y en general, todo cuando no altere o modifiquen la esencialidad de la invención.

15.-

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de condensadores eléctricos, caracterizados primordialmente por el hecho de estar constituido su hilo o cable conductor, por la asociación o trenzado, de un haz de hilos delgados, cuyo conjunto de diámetros y volúmen, dá el mismo diámetro global del cable macizo y punitario, con la particularidad de que procediendo a su destrenzado previo, antes de someterlo a la torsión angular o al prensado, se consigue la flexión o ductilidad necesaria, para eliminar la rotura por corte en las aristas de **doblez**.

2a.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1a., caracterizados porque la disgregación de un solo cable, en múltiple hilos de diámetros parciales o menores, aporta el considerable aumento de la extensión de la superficie de contacto que presentan para su conexión funcional.



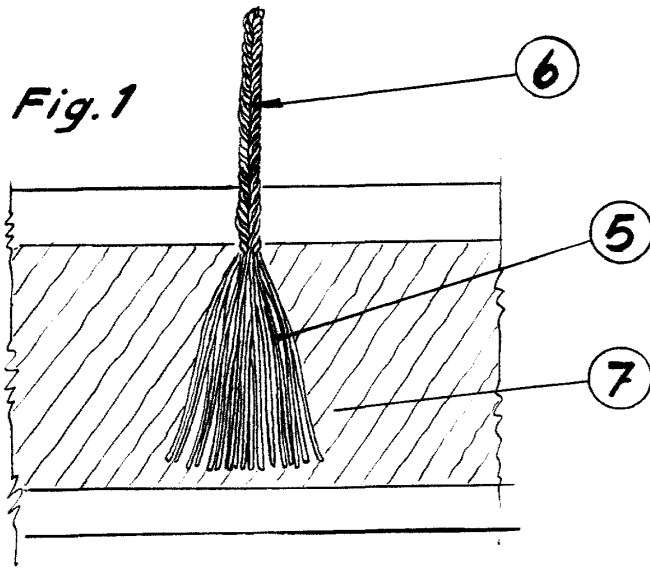
243800

5.- 3a.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores caracterizados porque el cuerpo del condensador queda conseguido, a molde, y presión, por la inyección de un material altamente antipososo, que se difunde por todo el cuerpo del condensador cerrándolo en un completo hermetismo, y creando con su endurecimiento la cubierta externa y rígida que mejor se adapte por su forma y silueta, al destino inmediato del condensador.

10.- 4a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CONDENSADORES ELECTRICOS.

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 26 de agosto de 1958



243800

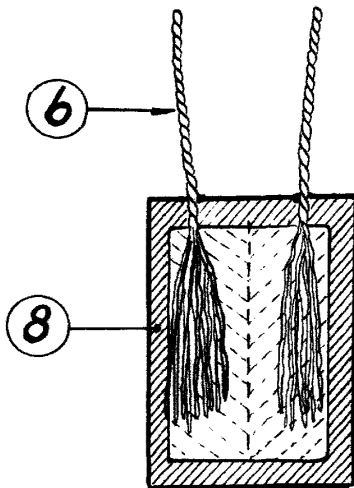


Fig. 2

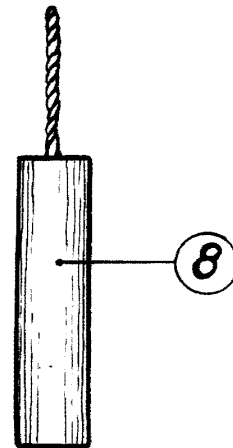
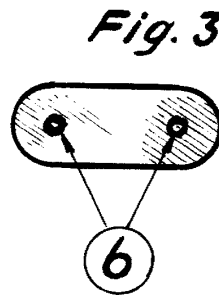


Fig. 4

Escala variable

25/100
JAT