

335794

18



PATENTE DE INTRODUCCION

Solicitante : Don Juan Domínguez Padilla.

Residencia : Málaga, calle Salitre nº 13- B.

Nacionalidad : Española.

País de origen: Alemania.

Fuente de Información: La Casa Biwiel.

ooooOoooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONDENSADORES
ELECTRICOS".

oooOooo

335794

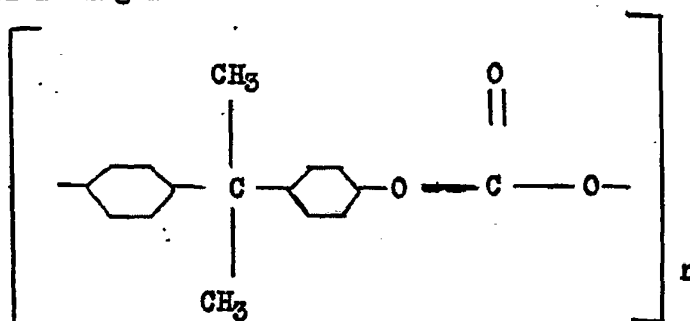


La presente patente tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de condensadores eléctricos.

Hasta el momento en España se fabrican condensadores con distintas clases de dieléctricos. En Alemania se ha descubierto un nuevo dieléctrico, que es un policarbonato de 4'4- dioxidifenil- 2'2 propano, cuya fórmula es la siguiente:

5

10



Las propiedades y características de este producto son las siguientes:

15

20

25

Policarbonato estirado.- Densidad, 1,21 grs/cm³.- Resistencia a la presión, 22-28 kgs./cm².- Alargamiento a la rotura, 30 a 40%.- Resistencia al calor en servicio continuo 140°C. aproximadamente.- Absorción de agua después de 24 horas de inmersión en ella 0,3%.- Rigidez dieléctrica después de 4 días a 80% de humedad relativa 180 KV/mm. - Resistencia superficial después de 4 días en 80% de humedad relativa 3 x 10³Ω.- Resistibilidad transversal en seco 2 x 10¹⁷ ohms.cm. - Resistibilidad transversal después de 4 días en 80% de humedad relativa 1 x 10¹⁷ ohms.cm.- Resistibilidad transversal después de 24 horas en agua 1 x 10¹⁷ ohms.cm. - Constante dieléctrica relativa en seco a 50 Hz. 2,8 a 800 Hz. 2,8 a 1MHz. 2,7.- Factor de pérdidas en seco a 50 Hz. 0,0012 a 800 Hz. 0,0009,

335794

18 E



a 1 MHz, 0,003.

El procedimiento a que se contrae la presente -
patente de introducción, es como sigue:

30 Una vez enrollado el condensador, se somete a -
una temperatura que oscila de 160 á 200°C durante 15 á 30
minutos, según tipos, en atmósfera controlada, o bien pro-
yectando aire caliente de 200 á 250°C durante un período
de 3 á 8 minutos; y a una presión de 1 á 5 kgs./cm². según
35 tipo y exigencias, con lo cual el condensador queda semi-
fabricado. Después se someten las cabezas de los conden-
sadores prefabricados a una temperatura comprendida entre
240 y 280°C., durante un tiempo que puede oscilar entre 1
á 5 minutos, con lo que se consigue que dichas cabezas -
40 queden fundidas y transparentes así como sujeto el termi-
nal.

Por último, se somete el condensador a tres ci-
clos de temperatura en la forma siguiente:

45 Primer ciclo.- Temperatura 140°C.- Tiempo, 12 horas.
Segundo ciclo.- -10°C de temperatura.- Tiempo, 12
horas.
Tercer ciclo.- 140°C de temperatura.- Tiempo, 6
horas.

50 Con estos tres ciclos, el condensador queda ter-
minado y estabilizado.

Con este procedimiento se consiguen condensadores
de tamaño inferior a todos los fabricados hasta el momento
con este tipo de dieléctrico.

NOTA



55 La presente patente de introducción comprende
las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento para la fabricación de condensado-
res eléctricos, caracterizado porque una vez en-
60 rrollado el condensador, se somete a una temperatura
que oscila de 160 á 200°C durante 15 á 30 minutos, se-
gún tipos, en atmósfera controlada, o bien proyectan-
do aire caliente de 200 á 250°C durante un período de
3 á 8 minutos y a una presión de 1 á 5 kgs./cm²., se-
65 gún tipo y exigencias, con lo cual el condensador que-
da semifabricado; después se someten las cabezas de -
los condensadores prefabricados a una temperatura com-
prendida entre 240 y 280°C., durante un tiempo que pue-
de oscilar entre 1 á 5 minutos, con lo que se consigue
70 que dichas cabezas queden fundidas y transparentes así
como sujeto el terminal.

2ª.- Procedimiento para la fabricación de condensado-
res eléctricos, según reivindicación precedente,
caracterizado porque como última operación se somete el
75 condensador a tres ciclos de temperatura, en la forma
siguiente: Primer ciclo: temperatura 140° C.- Tiempo,
12 horas.- Segundo ciclo: -10°C de temperatura.- Tiem-
po, 12 horas.- Tercer ciclo: 140°C de temperatura.- Tiem-
po, 6 horas, y con estos tres ciclos el condensador que-
80 da terminado y estabilizado.

3ª.- "Procedimiento para la fabricación de condensado-



335794

dores eléctricos"; según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 18 de Enero de 1967.

J. GOMEZ ACEBO Y MODET
A. P.