

344963

P. 36.175.-

PHN 1936 Spain
Mu/IL

Memoria descriptiva



para solicitar PATENTE DE INVENCION

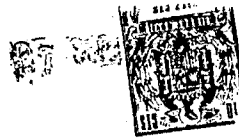
por 20 años

a nombre de N.V. PHILIPS' GLOELAMPENFABRIEKEN

entidad / ~~de nacionalidad~~ holandesa

con domicilio en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda

por: "UN METODO DE MANUFACTURAR UN TUBO DE IMAGEN DE TELE-
VISION" (Clase Internacional HO4n)



La invención se refiere a un tubo de imagen de televisión, particularmente a un tubo con el cual una ó más bandas de agarre, de acero son enchufadas sobre la ampolla ejerciendo una fuerza, y además a un método mejorado de aplicar tales bandas de agarre.

Con el tubo conocido una ó más bandas de acero, anulares, que se encuentran una sobre la otra y que tienen inicialmente una circunferencia que es considerablemente menor que las partes de la ampolla de vidrio a cubrir, se aplican alrededor de la ampolla forzándolas en estado frio, después de que haya sido acabado completamente el tubo. Cuando se desplazan sobre la ampolla, las bandas son estiradas de modo que producen la compresión requerida en la ampolla. Con objeto de facilitar el deslizamiento a lo largo de la superficie del vidrio y de evitar daños al vidrio, al menos la banda que está en contacto directo con el vidrio se recubre con zinc, de modo que la capa de zinc tenga la función de un agente lubricante.

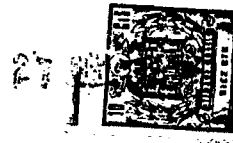
Aunque el riesgo de implosión del tubo es reducido considerablemente por tales bandas de agarre, se ha descubierto que las bandas se sueltan fácilmente de la ampolla en el caso de sacudidas. Además, puede producirse una implosión en el caso de un impacto sobre los lados rectos de la ventana entre las bandas y el frente de la ventana.

Aún después de que la ampolla se haya roto sin implosión y se llene de aire, es factible que trozos de vidrio salten hacia fuera después de un largo tiempo, ya que la alta presión ejercida por la banda de agarre sobre la ampolla todavía permanece.

Estas desventajas se evitan y se origina la carencia

344963

22.9.67



de implosión sí, de acuerdo con la invención, se aplica un adhesivo entre la banda o bandas y la superficie de vidrio, después de que las bandas de agarre hayan sido forzadas sobre la ampolla. Así, al menos la banda de agarre, que está en contacto directo con el vidrio, está pegada al vidrio, de modo que las bandas no pueden deslizarse ya de la ampolla. También se encuentra considerablemente reducido el riesgo de trozos expulsados de vidrio después de la rotura de la ampolla.

Es posible la aplicación del adhesivo entre la ampolla y la banda en contacto directo con ella, ya que sobre los lados rectos de la ventana la banda puede levantarse ligeramente a pesar de la alta presión, por ejemplo, insertando cuñas de modo que el adhesivo pueda moldearse ó comprimirse dentro de la separación así formada.

Es también posible proporcionar esta banda de sujeción con nervios de refuerzo parcialmente interrumpidos, que sujetan la banda localmente hacia fuera de la pared de vidrio.

La invención se describirá más detalladamente con referencia al dibujo, en el cual:

La figura es un alzado lateral parcialmente en corte de un tubo de imagen de acuerdo con la invención.

Con referencia al dibujo, el número de referencia 1 designa la ventana de vidrio cerrada respecto al cono 2. Desde el lado del cono una banda de acero 4, sobre la cual está provista una segunda banda 5, y cuya circunferencia interior es considerablemente menor que la circunferencia exterior de la ventana 1, se enchufa sobre la ampolla en el área de la línea de unión del molde de modo que las



bandas 4 y 5 se estiran hasta que, según sea el caso, se exceda del límite elástico aparente de la banda. La banda 5 es de una clase de acero que es menos elástico, de modo que la presión ejercida por las bandas 4 y 5 en común sobre la ampolla 1 es muy grande. La banda 4 está preferiblemente recubierta de zinc ó provista de un agente lubricante diferente, de modo que se evite en tanto como sea posible daños al vidrio.

La banda 4 se extiende más allá del borde de cierre del cono 2 en la ventana 1 y está provista de uno ó más nervios 7, interrumpidos localmente en 8, y destinados a apoyarse sobre el vidrio.

Después de que las bandas 4 y 5 se apliquen a la ampolla, el borde saliente 6 de la banda 4 se llena con un adhesivo 11, por ejemplo, polivinilacetato juntamente con poliéster, resina epoxídica u otro adhesivo de endurecimiento apropiado. Las interrupciones 8 de los nervios 7 sobre los lados rectos de la ventana 1 permiten que el adhesivo penetre más allá del nervio 7 por debajo de la banda 4.

Si se desea puede introducirse una cuña entre el borde superior 6 de la banda 4 y la ampolla 1 en el área sobre cada borde recto indicada por la flecha 9, de modo que la banda se saca adicionalmente de la pared de vidrio, cuando se moldea el adhesivo.

Se ha descubierto, en general, que no es necesario pegar la banda 5 por medio de un adhesivo a la banda 4, ya que la fricción entre metal y metal de las bandas 4 y 5 es suficiente para evitar desplazamientos de la banda 5.

Los ojales de fijación 10 requeridos para asegurar

22.9.67



un tubo en un mueble pueden remacharse previamente o soltarse al borde 6.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Holanda el 14 de Septiembre de 1966, bajo el núm. 6612939, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º.- Un método de manufacturar un tubo de imagen de televisión que tiene una ampolla de vidrio y una o más bandas de agarre forzadas sobre las partes de transición de la ventana, alejadas de la línea de unión del molde de la ventana, en el cual se fuerzan una o más bandas de agarre, metálicas, alrededor de la ampolla, desde el lado del cono hasta la línea de unión del molde de la ventana, caracterizado porque el espacio entre la banda que está en contacto con la ampolla y la ampolla se llena de un adhesivo, de modo que esta banda se pega al vidrio.

2º.- Un método según la reivindicación 1, caracterizado porque el borde de la banda sobre la ampolla que mira al cono se extrae localmente, por ejemplo, insertando



una cuña, más allá de la pared de la ampolla, introduciéndose el adhesivo en la separación resultante.

32.- Un método de manufacturar un tubo de imagen de televisión.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 13 NOV. 1967

P.A.

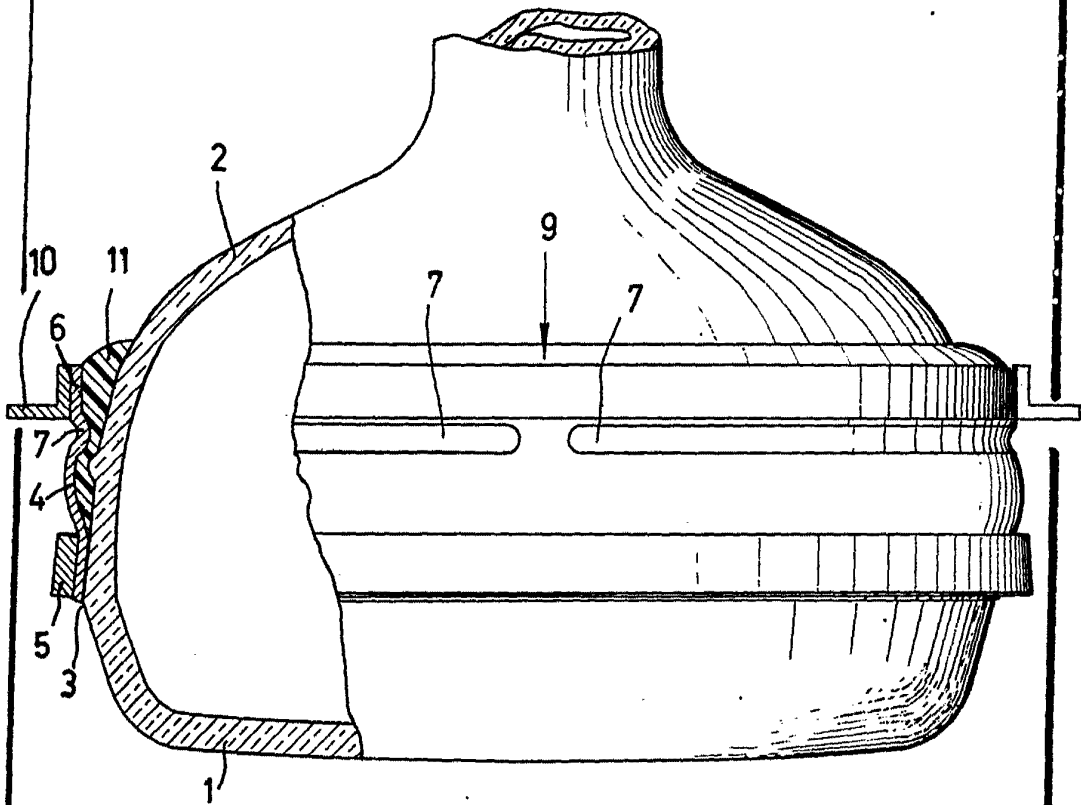
Manuel de Elizalde
Por Fidei

344963



273

344963



Albert
1915