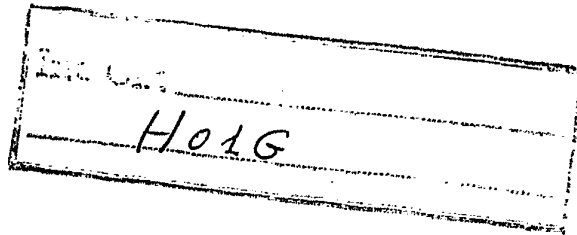


439728



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

A favor de TROBO, S.A., razón social española,
domiciliada en RUBI (Barcelona), Wagner, s/nº
Por: "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION
DE CONDENSADORES ELECTROLITICOS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente se refiere a un procedimiento
perfeccionado para la fabricación de condensadores electro-
líticos, del tipo de los que se aplican a aparatos de
5 televisión o similares, que aporta notables mejoras de
orden funcional y práctica principalmente sobre los
procedimientos de fabricación de condensadores electrolíticos
actualmente en uso.

Las mejoras se encaminan primeramente al hecho
10 de realizar la unión entre la lámina ánodo y su derivación
positiva a base de una soldadura molecular o por impacto

que es más segura, limpia y simple que la actual operación de remachado o similar.

Otra característica mejorada afecta a la derivación negativa anexa a la lámina cátodo, la cual en vez de situarse paralelamente al bobinado de papel se pliega
5 bajo dicho bobinado con lo que determina con el fondo del casquillo-cuerpo del condensador la cámara de aire de expansión del electrolito, eliminando con ello la inclusión de cuerpos separadores accesorios para determinar
10 dicha cámara, cuya derivación catódica se suelda en dicha zona del casquillo-cuerpo.

También es importante que la funda envolvente del conjunto la constituya un manguito aislante termorretrátil que resulta más económica que la actualmente utilizada y
15 de más firme sujeción con respecto al condensador.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva, una hoja de dibujos, en la que se ha representado un caso práctico de realización, el cual se cita sólo a título de ejemplo
20 no limitativo del alcance de la presente patente de invención.

En dichos dibujos:

La figura 1 es una vista de la lámina ánodo de un condensador realizado de acuerdo, con el actual procedimiento.

25 La figura 2 se corresponde con una sección esquemática que muestra la fase de formación del bobinado del condensador.

La figuras 3,4,5 y 6 representan las respectivas fases de corte y perforación de la derivación anódica,
30 la aplicación sobre ella del terminal positivo, la

constitución del vaso o cuerpo del condensador, y el montaje de todo ello en dicho vaso mostrado en sección longitudinal.

5 La figura 7, muestra una vista en alzado del condensador, una vez montado totalmente y con la aplicación de la funda envolvente, vista en sección.

Según tales figuras, el procedimiento perfeccionado para la fabricación de condensadores electrolíticos, objeto de la presente invención, comprende una primera fase en la que la derivación anódica -1- se fija a la lámina ánodo -2- mediante soldadura molecular -3-, siguiendo a dicha fase la preparación del bobinado con las capas alternativas de lámina ánodo -2-, láminas aislantes de papel -3-4-, lámina cátodo -5- con la derivación catódica -6- en disposición transversal y las otras láminas de papel -7- y -8-, quedando la derivación negativa -6- simplemente presionada por el propio bobinado.

Posteriormente se procede al corte -9- y perforado -10- de la derivación anódica -1- y se le monta el terminal positivo -11- con la intercalación de la doble placa aislante -12-13- de caucho exterior y baquelita interior preparándolo sobre el bobinado. En fase aparte, al casquillo cuerpo -14- del condensador se le remacha por -15- el correspondiente terminal negativo -16-.

25 Es importante que en el montaje entre el conjunto de la figura 4 y el vaso -14- se cuide de plegar (ver figura 6) la derivación catódica -6- con el fin de que entre aquel conjunto y el fondo del vaso se determine un espacio que constituirá la cámara de aire de expansión del electrolito soldandose dicha derivación en esta zona

30

del vaso.

Queda una última fase en la que, después de rulinado el cuerpo -14- y rebordeado por su parte superior, se le aplica la funda envolvente constituida por un manguito aislante termorretráctil -17-.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse este procedimiento con los medios y accesorios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Procedimiento perfeccionado para la fabricación de condensadores electrolíticos, caracterizado esencialmente por comprender una primera fase de unión de la derivación anódica con la lámina ánodo mediante soldadura molecular, tras cuya operación se procede al correspondiente bobinado del paquete interior del condensador con interposición de la derivación catódica y ulteriormente al corte y perforación de la derivación anódica para el montaje del terminal positivo con el aislante a doble placa intermedio.

2.- Procedimiento perfeccionado para la fabricación de condensadores electrolíticos, según la reivindicación

anterior, porque la ubicación del indicado paquete en el vaso del condensador se realiza practicando un previo plegado de la derivación catódica con el fin de que se determine entre ésta y el fondo del vaso un espacio
5 constitutivo de la cámara de aire de expansión del electrolito, soldándose dicha derivación en esta zona del vaso, siguiendo en fase operacional con el rulinado y rebordeado superior del vaso y con la aplicación de la funda envolvente del mismo, que la constituye especialmente
10 un manguito aislante termorretractil.

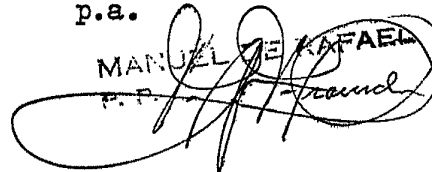
3.- "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE CONDENSADORES ELECTROLITICOS".

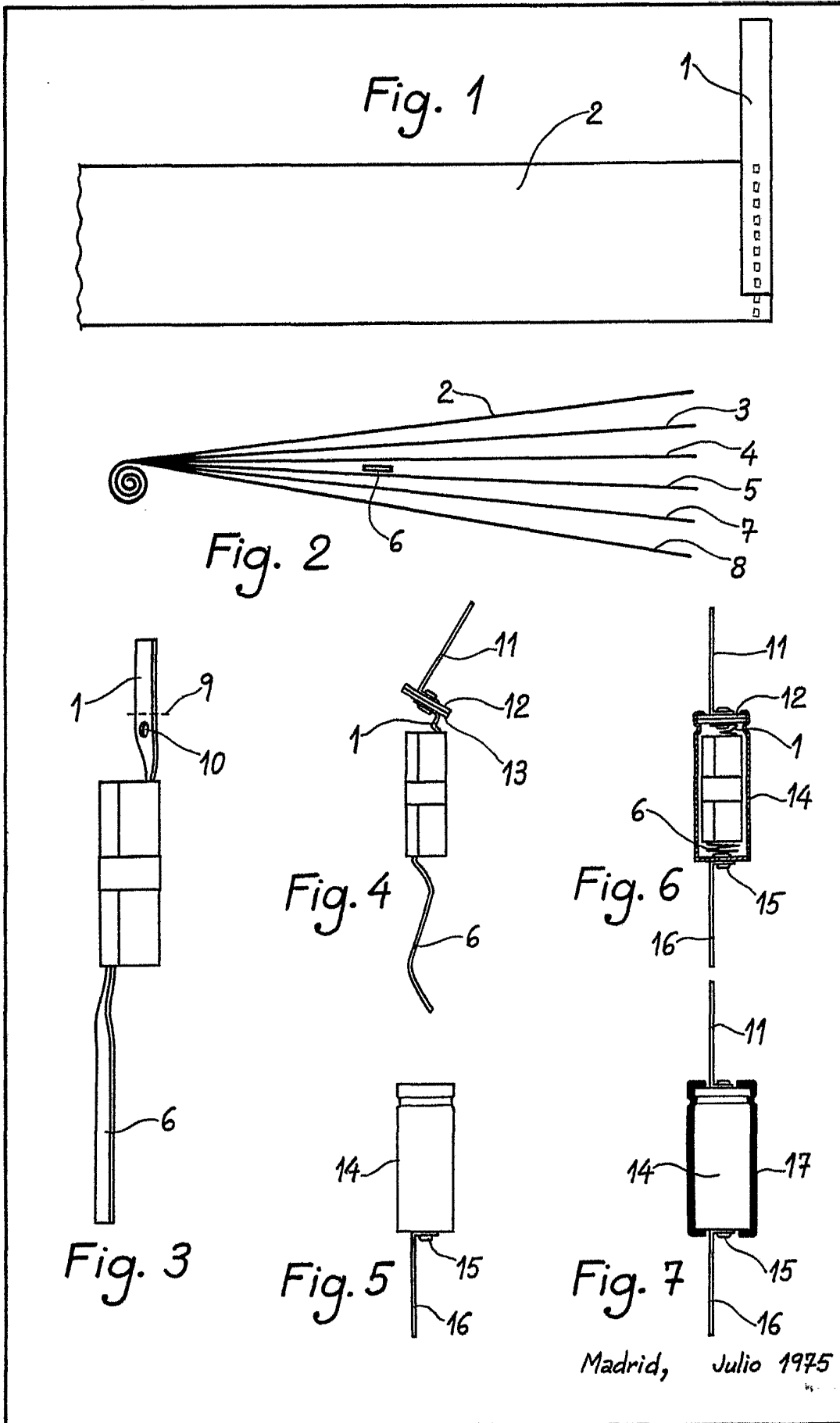
Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 24 JUL. 1975

TROBO, S.A.

p.a.

MANUEL DE RAFAEL
E. P.




Madrid, Julio 1975