

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 21 (6)

IZDAN 1 SEPTEMBRA 1940

PATENTNI SPIS BR. 15986

Vereinigte Glühlampen und Elektrizitäts-Aktiengesellschaft, Ujpest, Madarska.

Postupak za izradu vakuumskog i za visoki pritisak zaptivenog dovodenja struje.

Prijava od 26. marta 1938.

Važi od 1. novembra 1939.

Naznačeno pravo prvenstva od 9 aprila 1937 (Nemačka).

Već je poznato, da se dovodenja struje u stakla od kvarca ili u stakla od drugih teško topljivih materijala vrše na taj način, što se trake od teško topljivih metala, kao na pr. od molibdena, volframa, nioba, tantala itd. sa najviše 20 μ debljine utope u visokom vakumu pomoću zagrevanja stakla od kvarca ili tvrdog stakla, pri čemu se trebalo po mogućstvu izbegavati prisutnost slobodnog vodonika isto tako u plamenu, koji služi za zagrevanje, kao i u metalnoj traci. Predloženo je čak, da se zagrevanje, u cilju potpunog izbegavanja smetnji usled prisutnosti vodonika izvrši u ugljenom luku.

Sada je pronađeno, da se može preći mnogo preko ove granične debljine od 20 μ i lako upotrebljavati trake sa 30 μ debljine i više i bez primene predostrožnih mera u odnosu na sadržinu vodonika toplotnog izvora, potrebnog za preradu, ako se kvarcno staklo ili tvrdo staklo prilikom utopljenja istovremeno mehanički gnječi na pr. pomoću jednih odgovarajućih konstruisanih klješta.

Kod ovog postupka više nije potrebno, da se utopljenje vrši u visokom vakuumu, ali je pak celishodno održavati gasni pritisak da unutar suda bude niži od spoljnog pritiska.

Prednosti dovodenja struje prema pronalasku sastoje se u tome, da se pri istom prečniku trake usled veće debljine trake postiže lakše rukovanje i veća mehanička čvrstoća, što je od velike važnosti naročito kod utopljenja gotovo sagrađenih, od više

delova sastojećih se rasporeda, kao na pr. u slučaju sijalice visokog pritiska ili kod električnih cevi za pražnjenje sa komplikovano građenim elektrodama. Naročito su upadljive prednosti pronalaska u slučaju, kada treba jedan od više delova sagrađeni raspored tako postaviti u nekom sudu od kvarcnog ili tvrdog stakla, da moraju biti prisutno više mesta za sprovođenje struje, koja su mseta međusobno prostorno udaljena. U takvom je slučaju često celishodno, čak potrebno, tako postupati, da se gotovo sagrađeni raspored postavlja u odgovarajući uobličen sud i zatim uvođenja struje uzastopno stope, što se može tek onda odgovarajući izvršiti, ako je mehanička čvrstoća celog rasporeda već pre utopljenja uvođenja struje bila dovoljno velika.

Dalje je jasno, da naročito onda, ako dovodenja struje moraju da izdrže velike jačine struje, primena tankih traka vodiče do nedostataka usled potrebne velike širine trake. Dalje se primećuje, da naročito kod primene sudova od kvarcnog stakla, kao materijal za traku u prvoj liniji dolazi prvenstveno u obzir molibden, usled srazmerno lake obrade i zbog veće provodnosti.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu vakuumskog i za visoki pritisak zaptivenog dovodenja struje sa trakom utopljenom u kvarcno ili tvrdo staklo iz teško topljivog metala, nazna-

čen time, što se u unutrašnjosti suda održava manji pritisak od spoljnog.

2. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, da se utopljenje vrši pod mehaničkim

gnječenjem kvarcnog ili tvrdog stakla, čime se omogućava primena trake, čija je debljina iznad 20 μ

IZDAN I SEPTEMBRA 1940

PATENTNI SPIS BR. 15986

Postupak za izradu vakuumskog i za visoki pritisak zaplivenog dovodenja struje.

Važi od 1. novembra 1939.

Prijava od 26. marta 1938.

Naznačeno pravo prvinstva od 9 aprila 1937 (Nemačka).

delova sastojcih se rasporeda, kao na pr. u slučaju silnice visokog pritiska ili kod električnih cevi za pražnjenje sa komplotirano građenim elektrodama. Naravno su upadljive prednosti pronalaska u slučaju, kada treba jedan od više delova sagraditi raspored tako postaviti u nekom sudu od kvarcnog ili tvrdog stakla, da moraju biti prisutno više mesta za sprovođenje struje, koja su mesta međusobno prostorno udaljena. U takvom je slučaju često celishodno, čak potrebno, tako postupati, da se gotovo sagraditi raspored postavlja u odgovarajući nubičen sud i zatim uvedenja struje uzastopno stopa, što se može tek onda odgovarajući izvršiti, ako je mehanička čvrstoća celog rasporeda već pre utopljenja uvedenja struje bila dovoljno velika.

Dalje je jasno, da naročito onda, ako dovodenja struje moraju da izdize velike jačine struje, primena tankih traka vodiče do nedostatka usled potrebne velike širine trake. Dalje se primjećuje, da naročito kod primene sudova od kvarcnog stakla, kao materijal za traku u prvoj liniji dolazi prvenstveno u obzir molibden, usled stvarno lake obrade i zbog veće provodnosti.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu vakuumskog i za visoki pritisak zaplivenog dovodenja struje sa trakom utopljenom u kvarcno ili tvrdostaklo iz teško topljivog metala, nazna-

Već je poznato, da se dovodenja struje u stakla od kvarca ili u stakla od drugih teško topljivih materijala vrše na taj način, što se trake od teško topljivih metala, kao na pr. od molibdena, volframa, nioba, tantalita itd. sa najviše 20 μ debljine utopce u visokom vakuumu pomoću zagrevanja stakla od kvarca ili tvrdog stakla, pri čemu se trebalo po mogućstvu izbegavati prisutnost slobodnog vodonika isto tako u plamenu, koji služi za zagrevanje, kao i u metalnoj traci. Predloženo je čak, da se zagrevanje, u cilju potpunog izbegavanja smetnji usled prisutnosti vodonika izvrši u ugljenom luku.

Sada je prenošeno, da se može preći mnogo brže ove granice debljine od 20 μ i tako upotrebljavati trake sa 30 μ debljine i više i bez primene predostrožnih mera u odnosu na sadržinu vodonika topljivog izvora, potrebnog za preradu, ako se kvarcno staklo ili tvrdo staklo pri likom utopljenju istovremeno mehanički kuječi na pr. pomoću jednih odgovarajućih konstruisanih ključeva.

Kod ovog postupka više nije potrebno, da se utopljenje vrši u visokom vakuumu, ali je pak celishodno održavati gasni pritisak da unutar suda bude niži od spoljnog pritiska.

Prednosti dovodenja struje prema pronašaku sastoji se u tome, da se pri istom prečniku trake usled veće debljine trake postiže lakše rukovanje i veća mehanička čvrstoća, što je od velike važnosti naročito kod utopljenja gotovo sagradenih, od više