

Warszawa, 27 czerwca 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23068.

Kl. ~~32 b, 2.~~

32 b 1/10

Jerome & Bonnefoy & Cie.

(Paryż, Francja)

i Lampe Yvel Auto Lampe et Cie.,

Anciens Établissements Leo Levy et Alfred Monnier

(Paryż, Francja).

Sposób wyrobu cienkościennych baniek do żarówek elektrycznych.

Zgłoszono 24 września 1934 r.

Udzielono 15 kwietnia 1936 r.

Pierwszeństwo: 27 października 1933 r. (Francja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania baniek do żarówek elektrycznych, a zwłaszcza do samochodowych latarni reflektorowych.

Proponowano już bańki do samochodowych latarni reflektorowych wyrabiać z żółtego szkła według znanej metody wytwarzania tego szkła, jednakże sposób ten okazał się nieużytecznym, ponieważ nie dawał możliwości wyrobu baniek cienkościennych, niezbędnych w latarniach reflektorowych.

Wynalazek dotyczy sposobu, który umożliwia wyrób cienkościennych baniek ze

szkła żółtego. Żarówki, wyposażone w takie bańki, wypromieniowują światło nieoślepiające, przenikające lepiej poprzez krople dżdżu i mgłę, niż światło zwykłych latarni reflektorowych. Pod nazwą „bańki cienkościenne” należy rozumieć tu bańki o grubości ścianki 0,6 mm, przyczem dopuszczalne są odchylenia najwyżej 50% - owe.

Sposób według wynalazku jest znamienny tem, że do mieszaniny zasadniczych składników szkła dodaje się między innymi siarczku kadmowego i siarki. Bańki można wytwarzać w ten sposób, że ma-

sie szklanej nadaje się pożądaną postać w możliwie najniższej temperaturze, a następnie szkło rozgrzewa się na nowo, przy czym przed tym ostatnim zabiegiem korzystnie jest zastosować czasowe ochłodzenie.

Masie szklanej nadaje się pożądaną postać np. przez wydymanie. Po usunięciu bańki z formy można ją, nie odłączając od dmuchawki, potrzymać przez krótki czas na wolnym powietrzu, a dopiero następnie wstawić do pieca, w którym pozostawia się ją, aż szkło przyjmie barwę jasnoczerwoną.

Bańka ostyga drogą naturalną i przybiera następnie pożądaną zabarwienie żółte.

Mieszanina zasadniczych składników szkła może mieć np. skład następujący:

Składnik	waga (w kg)
1) piasek	10
soda	4,5
węglan wapniowy	1,8
tlenek cynkowy	0,4
siarczek kadmowy	0,45
siarka	0,15
arszenik	0,03
metaliczny tlenek antymonu	0,015
2) piasek	10
soda	4,5
potaż	0,25
węglan wapniowy	1,8
tlenek cynkowy	0,5
siarka	0,15
siarczek kadmowy	0,45
arszenik	0,03
tlenek antymonu metaliczny	0,015

W myśl wynalazku skład mieszaniny składników zasadniczych może być zmieniony o tyle, iż dodaje się ponadto tlenku cynowego i selenu.

Można również zmienić skład mieszaniny w tym kierunku, ażeby zawierała ona

siarkę w ilości niewielkiej w stosunku do ilości siarczku kadmowego.

Taka zmiana składu szkła sprawia, że natychmiast po uformowaniu masy mieszaniny i ostygnięciu bańki, przybiera ona pożądaną zabarwienie żółte. Obróbka cieplna odpada tu zatem, co znacznie upraszcza wyrób.

Mieszanina głównych składników może mieć np. poniżej podany skład:

Składnik	waga (w kg)
piasek	10
soda	4,5
wapń	1,8
specjalny tlenek cynkowy t. zw. szklany	0,4
potaż	0,2
metaliczny tlenek antymonu	0,1
tlenek cynowy	0,04
selen	0,005
kwiat siarczany	0,03
siarczek kadmowy	0,7

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu cienkościennych baniek do żarówek elektrycznych ze szkła żółtego, zwłaszcza do samochodowych latarni reflektorowych, znamieny tem, że do mieszaniny zasadniczych składników szkła dodaje się siarczku kadmowego i siarki.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że bańce nadaje się pożądaną kształt w możliwie najniższej temperaturze, a następnie rozgrzewa ją na nowo, aż szkło przybierze zabarwienie jasnoczerwone, przy czym przed tym ostatnim zabiegiem korzystnie jest zastosować czasowe ochłodzenie bańki.

3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że do mieszaniny składników zasadniczych dodaje się ponadto tlenku cynowego i selenu.

4. Sposób według zastrz. 3, znamien-

ny tem, że mieszanina składników zasadniczych zawiera siarkę w ilości niewielkiej w stosunku do ilości siarczku kadmowego.

5. Sposób według zastrz. 1, znamien-ny tem, że do wyrobu baniek stosuje się masę szklaną, składającą się z 10 części wagowych piasku, 4,5 części wagowych sody, 1,8 części wagowych węglanu wapniowego, 0,4 części wagowych tlenku cynkowego, 0,45 części wagowych siarczku kadmowego, 0,15 części wagowych siarki, 0,03 części wagowych arszeniku, 0,015 części wagowych metalicznego tlenku antymonu.

6. Sposób według zastrz. 1, 3 lub 4, znamienny tem, że do wyrobu baniek stosuje się masę szklaną, składającą się z 10 części wagowych piasku, 1,5 części wagowych sody, 0,25 części wagowych potażu, 1,8 części wagowych węglanu wapniowego, 0,5 części wagowych tlenku cynkowego, 0,15 części wagowych siarki, 0,45 czę-

ści wagowych siarczku kadmowego, 0,03 części arszeniku, 0,015 części wagowych metalicznego tlenku antymonu.

7. Sposób według zastrz. 1, znamien-ny tem, że do wyrobu baniek stosuje się masę szklaną, składającą się z 10 części wagowych piasku, 4,5 części wagowych sody, 1,8 części wagowych wapnia, 0,4 części wagowych specjalnego tlenku cynkowego, tak zwanego szklanego, 0,2 części wagowych potażu, 0,1 części wagowych metalicznego tlenku antymonu, 0,04 części wagowych tlenku cynowego, 0,005 części wagowych selenu, 0,03 części wagowych kwiatu siarczanego, 0,7 części siarczku kadmowego.

Jerome & Bonnefoy & Cie.
Lampe Yvel Auto Lampe et Cie,
Anciens Établissements
Leo Levy et Alfred Monnier.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.