



⑫ A **Terinzagelegging** ⑪ **8801921**

Nederland

⑲ NL

- ⑤4 **Werkwijze voor het bekleden van een meetbuislichaam van een inductieve meetwaarde opnemer met kunststof.**
- ⑤1 Int.Cl⁴: B29C 63/34, B32B 1/08, B32B 1/10.
- ⑦1 Aanvrager: Fischer & Porter G.m.b.H. te Göttingen, Bondsrepubliek Duitsland.
- ⑦4 Gem.: Ir. L.W. Kooy c.s.
Octrooibureau Vriesendorp & Gaade
Dr. Kuyperstraat 6
2514 BB 's-Gravenhage.

- ②1 Aanvraag Nr. 8801921.
- ②2 Ingediend 2 augustus 1988.
- ③2 Voorrang vanaf 1 september 1987.
- ③3 Land van voorrang: Bondsrepubliek Duitsland (DE).
- ③1 Nummer van de voorrangsaanvraag: P 3729200 .
- ⑥2 - -

- ④3 Ter inzage gelegd 3 april 1989.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

D

Werkwijze voor het bekleden van een meetbuislichaam van een
inductieve meetwaarde opnemer met kunststof.

De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze volgens de aanhef van conclusie 1.

5 Bekend is om de kunststof onmiddellijk in het meetbuislichaam te spuiten. Hierbij ontstaat door inkrimpen van de kunststof bij het afkoelen een tussenruimte tussen het meetbuislichaam en de bekleding, welke tot mechanische instabiliteit en tot foutieve meetresultaten leidt.

Doel van de uitvinding is een stabiele, niet tot foutieve metingen leidende bekleding aan te geven.

10 De oplossing van dit doel is in het kenmerk van conclusie 1 aangegeven.

Bijzonder voordelige uitvoeringsvormen zijn in de conclusies 2 en 3 aangegeven.

C O N C L U S I E S

5 1. Werkwijze voor het bekleden van een meetbuislichaam van een inductieve meetwaardeopnemer met kunststof, in het bijzonder op PVA(perfluoralkozy)-basis. gekenmerkt doordat in het meetbuislichaam een tevoren vervaardigd, in het bijzonder gespoten buisstuk uit kunststof wordt gestoken, in het bijzonder wordt ingeperst, waarvan de uitwendige doorsnede tenminste nagenoeg gelijk of een weinig groter is dan de inwendige doorsnede van het meetbuislichaam.

10 2. Werkwijze volgens conclusie 1, gekenmerkt doordat het buisstuk uit kunststof aan zijn einde voorzien is van een omgewerkte rand, die aan een kopoppervlak van het meetbuislichaam in aanraking gebracht wordt en dat zijn andere einde tegen het andere kopoppervlak van het meetbuislichaam door verwarmd vervormen omgewerkt wordt.

15 3. Werkwijze volgens conclusie 1, gekenmerkt doordat het buisstuk uit kunststof met zijn beide einden op de bij deze einden behorende kopoppervlakken van het meetbuislichaam door met warmte vervormen omgewerkt wordt.

-O-O-O-

8801921