

4 lipca 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



HOAK, 3130

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 1611.

Kl. 21 f 41.

Małopolska Fabryka Żarówek „Żareg”, Spółka z ogr. odpow.
(Lwów, Polska).

Sposób odnawiania elektrycznych lamp żarowych z drucikiem metalowym.

Zgłoszono 29 października 1920 r.

Udzielono 17 lutego 1925 r.

Pierwszeństwo: 17 października 1919 r. (Niemcy).

Stosowanie przy odnawianiu elektrycznych lamp żarowych zlepu (kitu) metalowego do połączenia włókna świecącego z elektrodami, doprowadzającymi prąd, względnie z trzymadłami pomocniczymi, ma tę wadę, że w miejscach złączenia powstaje oporność przejściowa, która bardzo niekorzystnie wpływa na sprawność lampy. Dalszą wadą stosowania zlepu metalowego jest częste spalanie się nitek wskutek tego, że zlepek wchłania wodę, która nawet przy znacznym nagrzewaniu lampy i długim pompowaniu wydziela się wolno.

Usiłowano usunąć wady te przez spawanie nowego drucika żarowego z elektrodami, względnie trzymadłami pomocniczymi, zapomocą elektrody spawającej w atmosferze obojętnej, np. w atmosferze wodoru. Wynik był ujemny, ponieważ gaz

obojętny z trudem może zapełnić bańkę szklaną wskutek tego, że powietrze przedostaje się do niej przez zrobiony mały otwór. Poza ten sposób ten jest połączony z niebezpieczeństwem wybuchu.

Wynalazek niniejszy usuwa wady powyższe w ten sposób, że lampę, która ma być odnowiona, umieszcza się w dzwonie ochronnym. Trzonek lampy umocowuje się w górnej części dzwonu w zacisku, doprowadzającym prąd. Otwarty wierzchołek lampy jest odwrócony ku otwartej stronie dzwonu ochronnego celem łatwego wprowadzenia elektrody spawającej.

Powietrze z dzwonu ochronnego i lampy usuwa się równocześnie, poczem dzwon i lampka zapełniają się wodorem, wpływającym do górnej części dzwonu ochronnego.

Po napełnieniu lampy wodorem wprowadza się do niej przez otwór elektrodę spawającą i miejsce połączenia spawa się znanymi sposobami.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób odnawiania lamp żarowych z włóknem metalowem, znamienny tem, że lampę po jej otwarciu umieszcza się w dzwonie ochronnym, następnie wypróżnia

się równocześnie zarówno lampę, jak i dzwon, poczem napełnia się lampę i dzwon wodorem i spawa się na drodze elektrycznej włókno z elektrodami, doprowadzającymi prąd, względnie z trzymadłami pomocniczymi.

Małopolska Fabryka Żarówek
„Żareg“, Spółka z ogr. odpow.
Zastępca: Kryzan,
rzecznik patentowy.