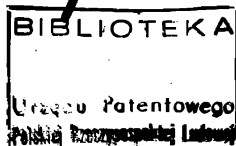


H01c 17/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 47525

Kl. 21 c, 55/01

Kl. internat. H 01 c

**Zakłady Wytwórcze Podzespołów Telekomunikacyjnych „Telpod”
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione*)**

Kraków, Polska

Sposób wytwarzania objętościowych oporników przeciwzakłóceńowych

Patent trwa od dnia 31 marca 1962 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób produkcji objętościowych oporników przeciwzakłóceńowych, przeznaczonych do ochrony urządzeń radioodbiornych i telewizyjnych przed zakłóceniami wywołanymi przez układ zapłonowy silnika spalinowego.

Znane dotychczas i stosowane technologie produkcji tego typu oporników polegały na tym, że na wałeczku z tłoczywa termoutwardzalnego nawijano cienki drut oporowy. Natomiast sposób wytwarzania oporników według wynalazku polega na tym, że opornik wykonuje się z masy o składzie: kaolin, krzem krystaliczny i żelazokrzem. Od udziału procento-

wego wyżej wymienionych składników zależy oporność opornika. I tak dla założonej oporności 10 k Ω skład masy jest następujący: 87% kaolinu, 9,2% krzemu krystalicznego, 3,8% żelazokrzemu. Wyżej wymienione składniki miele się i po przesianiu przez sito o średnicy oczek 0,03 mm miesza na mokro i formuje na prasie odpowietrzającej kształtki o założonej średnicy i długości, a następnie suszy. Drugi sposób wykonywania kształtek polega na wysuszeniu uprzednio wymieszanych (na mokro) ze sobą składników, rozdrobnieniu masy i przesianiu przez sito o $\varnothing$ oczek 0,06 mm. Tak przygotowaną masę miesza się z plastifikatorem (np. parafiną, której dodaje się 7% w stosunku do masy suchej), prasuje się wstępnie, rozdrabnia, przesiewa przez sito o $\varnothing$ oczek 0,15 mm i prasuje kształtki o odpowiednich wymiarach. Przed wypalaniem kształtki należy odparafino-

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są: mgr inż. Danuta Luśniak-Wójcicka, Ryszard Godzik, mgr inż. Józef Kotecki i inż. Edward Kaczmarczyk.

wać. Wysuszone kształtki wypala się w piecu wodorowym w temperaturze od 1200—1300°C w czasie około 15 minut. Można również proces wypalania przeprowadzić w silitowym piecu przelotowym w temperaturze około 1350°C w czasie około 7 minut, w zasobnikach wypełnionych grafitem. Po wypaleniu oporniki bębnuje się w bębnie z elektrokorundem, a następnie myje w benzynie i suszy. Powierzchnie czołowe oporników metalizuje się sposobem pokrywania pastą srebrową, którą następnie wypala się w temperaturze powyżej 500°C.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania objętościowych oporników przeciwzakłóceńowych, znamienny tym, że wykonuje się je z masy o składzie: kaolin, krzem krystaliczny i żelazokrzem, a następnie wypala w piecu wodorowym w tem-

peraturze 1200—1300°C w czasie 15 minut lub w piecu silitowym, przelotowym w temperaturze około 1350°C w czasie około 7 minut w zasobnikach wypełnionych grafitem, przy czym skład masy dla założonej oporności 10 kΩ jest np. następujący: 87% kaolinu, 9,2% krzemu krystalicznego oraz 3,8% żelazokrzemu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że styki stanowi warstwa srebra naniesiona w postaci pasty na powierzchnie czołowe oporników, a następnie wypalona w temperaturze około 500°C, dzięki czemu oporniki wykonane tym sposobem mogą być użyte w urządzeniach o temperaturze pracy do 250°C.

Zakłady Wytwórcze Podzespołów
Telekomunikacyjnych „Telpod”
Przedsiębiorstwo Państwowe
Wyodrębnione