



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 08.VI.1966 (P 115 001)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 17.IV.1968

Kl. 21 c, 54/01

MKP H 01 c 17/00

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Józef Modowski, inż. Andrzej Tro-
szyński, Teresa Tuzin

Właściciel patentu: Zakłady Podzespołów Radiowych, Kutno (Polska)

Sposób uzyskiwania powłoki ochronnej opornika

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób uzyskiwania powłoki ochronnej na opornikach przez zanurzanie ich do sfluidyzowanego proszku tworzywa sztucznego.

W procesie wytwarzania opornika, zachodzi konieczność zabezpieczenia warstwy oporowej przed wpływami atmosferycznymi i narażeniami mechanicznymi.

Dotychczas zabezpieczano warstwę oporową poprzez polakierowanie, zamaczanie w żywicy epoksydowej lub zalewach, umieszczenie w ceramicznej, szklanej lub metalowej rurce zahermetyzowanych przez zalutowanie, bądź przez zatopienie lub zalanie otworów żywicami termoutwardzalnymi. Procesy te zazwyczaj pracochłonne, wymagają stosowania lotnych substancji szkodliwych dla zdrowia i nie zawsze mogą być w dostatecznym stopniu zautomatyzowane.

Sposób uzyskiwania powłoki ochronnej według wynalazku polega na tym, że opornik wraz z zamontowanymi końcówkami zostaje podgrzany do temperatury około 160°C w czasie 10—30 minut,

2

a następnie zostaje zanurzony w sfluidyzowanym proszku tworzywa sztucznego termoplastycznego lub termoutwardzalnego np: w żywicy epoksydowej, polietylenie, na okres 1—5 sekud.

5 Podczas zanurzania na nagrzanym oporniku osadza się bardzo szczelnie warstwa tworzywa, tworząc powłokę ochronną.

10 Grubość warstwy zależy od bezwładności cieplnej elementu oporowego i końcówek, temperatury nagrzania, temperatury topnienia tworzywa. Optymalne warunki dla każdego tworzywa podaje zazwyczaj wytwórca proszków.

15 Bezpośrednio po wyjęciu z fluidyzatora opornik należy umieścić go do termostatu w temperaturze około 160°C na okres 5 — 10 minut dla wyrównania powierzchni. Po ostygnięciu, opornik z warstwą ochronną nadaje się do dalszych zabiegów.

Zastrzeżenie patentowe

20 Sposób uzyskiwania powłoki ochronnej opornika, znamienny tym, że zanurza się podgrzany opornik do sfluidyzowanego proszku z tworzywa sztucznego.