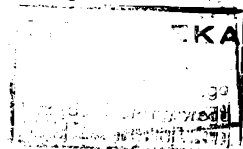


Warszawa, 20 sierpnia 1938 r.

URZĄD PATENTOWY



Moj 5/22



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 26643.

Kl. 21 g, 13/01.

The M-O. Valve Company Limited
(Londyn, Wielka Brytania).

Gazoszczelne połączenie metalowych narządów.

Zgłoszono 22 kwietnia 1936 r.

Udzielono 11 maja 1938 r.

Pierwszeństwo: 13 maja 1935 r. (Wielka Brytania).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wykonywania szczelnych na gaz połączeń pomiędzy narządami metalowymi, a zwłaszcza pomiędzy narządami, stanowiącymi część bańki przyrządu wyładowczego.

Znane jest wykonywanie gazoszczelnego złącza pomiędzy narządami metalowymi przez skręcenie ze sobą kołnierzy, pomiędzy którymi umieszczona jest wkładka z miękkiego metalu. Jednak miękki metal, używany zazwyczaj do tego celu (ołów), topi się w temperaturze, którą bańka przyrządu wyładowczego osiąga często podczas fabrykacji. Stwierdzono, że gdy części metalowe mają być ogrzane do temperatur znacznie wyższych od temperatury pokojowej, to odpowiednie są podkładki, które

w tych temperaturach spawają się z narządami, które mają być połączone.

Przy wykonywaniu według wynalazku gazoszczelnego połączenia narządów metalowych z podkładką, ściśniętą pomiędzy przeciwległymi powierzchniami tych narządów, podkładka ta jest wykonana z metalu, który spawa się z narządami w temperaturze, do jakiej podgrzewa się połączenie podczas wyrobu przyrządu, na który składają się te narządy, lecz który nie topi się w tej temperaturze.

Oczywiście wyrób powinien być taki, żeby całkowita szczelność na powietrze nie była wymagana przed osiągnięciem tej temperatury.

A więc np. próżniowy przyrząd wyła-

dowczy z bańką metalową ogrzewa się zazwyczaj do 400°C podczas wyrobu, a całkowita szczelność na powietrze w początkowych fazach ogrzewania nie jest wymagana. W temperaturze tej złoto spawa się z miedzią lub ze srebrem. Zgodnie z tym, gdy narzędzia metalowe są wykonane z miedzi lub ze srebra, to najodpowiedniejsza jest podkładka złota, zwłaszcza w postaci pierścienia z drutu. Podkładka srebrna może być również używana, lecz na ogół z mniejszym powodzeniem.

Metale te byłyby nieodpowiednie, gdyby przyrząd był ogrzany do 800°C, takiej jednak temperatury nie stosuje się nigdy.

Oczywiście tylko przeciwległe powierzchnie narzędzi metalowych, stykające się z podkładką, powinny być wykonane według wynalazku. Jeżeli narzędzie metalowe nie spawa się z metalem podkładki w najwyższej temperaturze, osiąganey zanim będzie wymagana szczelność na powietrze, to jego czynna powierzchnia może być pokryta innym metalem, który staje się wówczas czynnym materiałem narzędzia. A więc np. żelazo, stal lub żelazo-nikiel, które nie spawają się z łatwością, mogą być pokryte miedzią lub srebrem, tak że narzędzie żelazne, stalowe lub żelazo-niklowe staje się w ten sposób narzędziem miedzianym lub srebrnym na powierzchni styku. Oczywiście po-

wierzchnie, z którymi spawa się podkładkę, powinny być czyste.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Gazoszczelne połączenie narzędzi metalowych za pomocą podkładki, zaciśniętej pomiędzy przeciwległymi powierzchniami tych narzędzi, znamienne tym, że podkładka jest wykonana z takiego metalu, który spawa się z narzędziami w temperaturze, do jakiej połączenie jest ogrzewane podczas wyrobu przyrządu, składającego się ze wspomnianych narzędzi, lecz który nie stapia się w tej temperaturze.

2. Gazoszczelne połączenie według zastrz. 1, znamienne tym, że materiałem tych narzędzi jest miedź lub srebro, przy czym podkładka jest wykonana ze złota.

3. Gazoszczelne połączenie według zastrz. 2, znamienne tym, że jeden lub obydwa te narzędzia są wykonane głównie z materiału odmiennego od miedzi lub srebra np. z żelaza lub jego stopu, lecz są pokryte miedzią lub srebrem na przeciwległych sobie stronach.

The M - O. Valve
Company Limited.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.