

*Ch. Wassenaar*

Vak No. ....

FIRMA .....

# Simplex Brief- en Acte- Rangschikker

---

---



PLAATS .....

JAAR .....

Rapport vrijgave fabricage van type D 13-15

GH

GL.

BE

Inhoud:

1. Gegevens proeffabricage
  - a Algemeen
  - b Opbrengstresultaten proeffabricage
  - c Opmerkingen bij proeffabricage
  
2. Resultaten Kwaliteitslab.
  - a Opmerkingen
  - b Meetresultaten
  - c Levensduur
  
3. Eisen.
  - a L-eis
  - b F + II eisen
  - c Levensduurbrandvoorschrift
  - d Gasijking
  
4. Publicatiegegevens.
  - a Target
  - b Advance data
  
5. Constructiegegevens.
  - a Stuklijst
  - b Samenstellingstekening
  
6. Situatierapport.

Copie aanw. vrijgavebespreking +

HH.: Andriessse  
Dr. De Boer  
Dr. De Gier  
Gravesteyn  
Thijssen.

Inleiding.

- a) Het type D 13-15 GP (= D N 13-76) is een laagspanningsversie van het type  
 GH H  
 GH BE B  
 D 13-21 GP en is uitgevoerd met een dunne metal-backing (ter voorkoming  
 BE van schermoplading).

De buis heeft een nominale schermspanning van 4 kV (D 13-21 van 10 kV)  
 en een minimale schermspanning van 2.5 kV (D 13-21 van 6 kV), waar ook het  
 z.g. cross-over punt ligt.

b) Fabricage methode.

Behalve de ballonbewerking is de buis identiek aan het reeds vrijgegeven  
 type D 13-21.

De ballonbewerking is bij dit type als volgt: na het aanbrengen van een  
 normaal fluorescentiescherm (zie D 13-21) wordt na het aanbrengen van een  
 nu hoog ingeborstelde aquadag ring, een vlies gespoten op het fluorescentie-  
 scherm, de lupex-binder.

(Bij het type D 13-21 wordt een bedacrylvlies toegepast) Daarna dampst men  
 de dunne metal backing op tot een aluminium laagje van  $\approx 0.03$  micron.

Bij deze methode wordt lx meer uitgestookt dan bij het type D 13-21.

Spiraal inleggen enz. weer identiek.

c) Proeffabricage.

Tijdens de proeffabricage periode is de ballonbewerking kritisch gebleken,  
 er treden nl. nog dofke vlekjes in het scherm op, tevens is de kans op  
 gaatjes, t.g.v. het opspuiten, groter.

Daar echter de planning van dit type zeer gering is, is het kostbaar om  
 te proberen het proces te vervolmaken. De fabriek heeft toegezegd het  
 spuitvlies-procedé met dunne metal backing bij het type D 13-21 toe te  
 passen daar dit type meer wordt gevraagd.

Een voordeel is dat bij het spuitvliezen het proces meer gemechaniseerd is  
 dan bij toepassing van een bedacrylvlies.

De opbrengst in de meettafel is vergelijkbaar met het type D 13-21 behalve  
 iets meer uitval op excentriciteit t.g.v. de lagere naversnellingsverhouding.

Bij toepassing van een dunne metal backing moet men er wel rekening mee  
 houden dat het proces kritisch is t.o.v. een normale metal backing zoals  
 bij het type D 13-21. T.g.v. het hoger inleggen van de bovenste aquadag-  
 band heeft men meer kans op spatten.

Tevens vereist het opdampen van de uiterst dunne aluminiumlaag een nauw-  
 keurige centrering van de Al.druppel en een goede dosering van het Al.

Er wordt een stroombegrenzer toegepast voor het opdampen en een 4x gevoe-  
 liger dempingsmeter dan voor de D 13-21, een waterpas voor het instellen van  
 de ballon en een kleine Al.druppel.

H.B.Laugeman,  
 22 maart 1963.



CONTROLE - CONTROLE  
KONTROLLE - TEST

N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN

METING	STEMPEL:				ONTVANGEN OP:				VOOR: Vrijgave onderzoek				GEZIEN:			
	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	g <sub>1</sub>	g <sub>2</sub>	g <sub>3</sub>	g <sub>4</sub>	Y <sub>1</sub>	X <sub>1</sub>	X <sub>2</sub>	X <sub>3</sub>	Y <sub>1</sub>	Y <sub>2</sub>	Y <sub>3</sub>	Y <sub>4</sub>
BAO m21	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
BAO m21	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
BAO m21	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
BAO m21	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250

PAR BLADEN  
PAR BLATTER  
PAR FEUILLES  
SIGN. SHEETS

Thijssen  
NC.

6

BLAD BLATT  
FEUILLE SHEET

CODE Nr. D 13-1594/5L

TYPE

EINDHOVEN, NEDERLAND.

CONCLUSIE: 2 een afwijking schijven.  
2 een afwijking van de diameter.  
1 een afwijking van de lengte.

1 een glas afwijking  
1 een afwijking van de diameter  
1 een afwijking van de lengte

T. d. m. Afwijking schijven: magafwijking van partij 6 gecontroleerd, geen afwijking.

