



Vrijgaverapport

DB 13-11 en B.scherm.

Vrijgaverapport DB 13-11 en B-scherm.

K.Wassenaar.

Copie HH.: Andriesse
Dr. De Boer
De Boer
Boomstra
Barneveld
Broos
Dr. De Gier
Gravesteijn
Laugeman
Ir. Peper
Radstake
Thijssen
Weyer
Willems

5 sept. 1962.

	Blz.
1. Algemeen.	
a. Inleiding	1
b. Fabricage methode	
c. Röntgenstraling	
d. Voorlopig voorschrift	2 t/m 3
2. Resultaten proeffabricage.	
a. Bijzonderheden proeffabricage	4
b. Proeffabricage-overzicht	5
c. Overzicht ballonbewerking	6
3. Resultaten Kwaliteitslab.	
a. Opmerkingen bij meetresultaten	7
b. Meetresultaten	8 t/m 14
c. Karakteristieken	
$I_{g7} = f(-V_{g1})$	15
$I_k = f(-V_{g1})$	16
$\frac{I_k}{I_{g7}} = f(I_{g7})$	17
d. Levensduur	18
e. Schermmetingen	19 t/m 22
4. Eisen.	
a. L-eisen	23 t/m 28
b. F + II eisen	29 t/m 32
c. Levensduurbrandvoorschrift	33
5. Publicatiegegevens	
a. Target	34 t/m 38
b. Tentative data	39 t/m 43
6. Constructiegegevens.	
a. Stuklijst	44 t/m 49
b. Samenstellingstekening 13-78	50
c. Ballontekening	51
d. Tekening „Afschermkap voor getter“	52
7. Situatierapport.	53 t/m 55

a. Inleiding.

Het type DB 13-11 is bestemd voor een naversnellingsspanning van 24 kV (max. design centre) en is een variant op de DH 13-78.

b. Fabrikagemetode.

Kanon. Uitgegaan wordt van een normaal 13-78 kanon. Alleen worden nu de getters extra afgeschermd in verband met strooistralen-kanon.

Ballon. Ook de ballon met aquadag, spiraal enz. is identiek aan de DH 13-78 (maar nu een B-scherm, zie DB 13-78).

Afwerking. Bij het afwerken wordt vóór het aanbrengen van de huls, geklost in olie. Daarna wordt de huls zo aangebracht dat enige toevoerdraden van elkaar geïsoleerd worden door rubberkit (Saba sealer) i.v.m. klossen van reparatie buizen.

Meer uitgebreide fabr. gegevens. zie voorschrift DB 13-11 HBL/AdW/RWR/62/965, d.d. 21.8.'62 (definitieve fabr. voorschr. in bewerking op afd. fabr. voorschriften).

c. Röntgenstraling.

Het is gebleken dat bij toepassing van naversnellingsspanningen tot 27 kV de röntgenstraling te groot werd. Er zal dan ook met een loodglazen afscherming gemeten moeten worden. Zie verder het rapport nr. 471: Röntgenstralen gemeten aan de osc. buis DH 13-78, d.d. 14.12.'60 door de heer J.J.H. Bogaard.

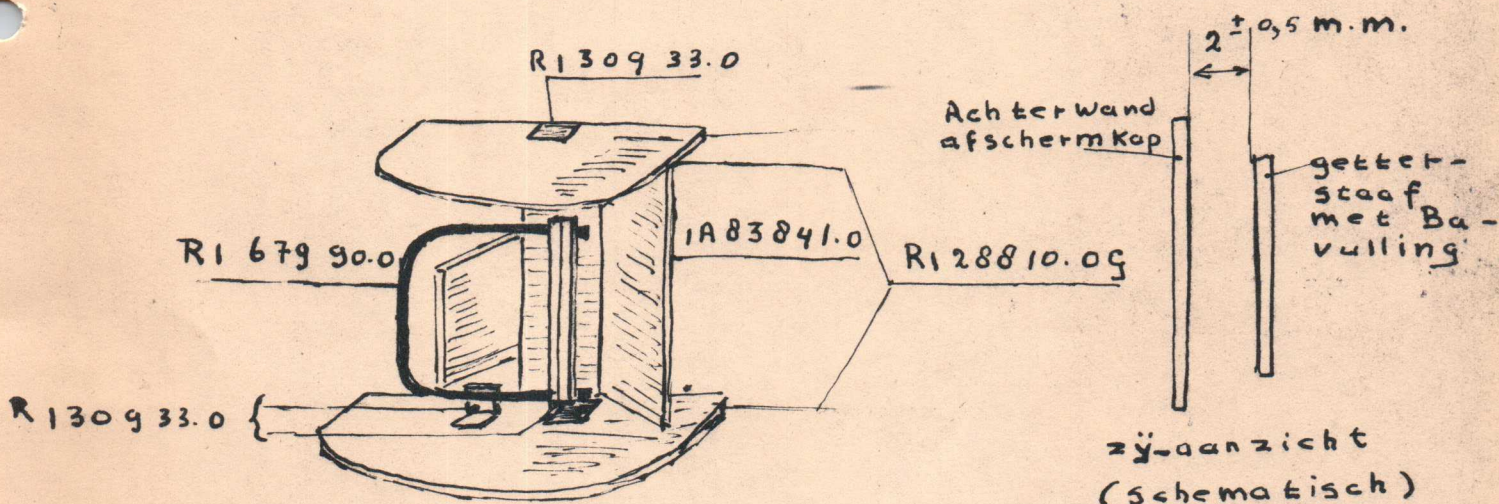
21.8.1962

Ontw. Katodestraalbuizen
HBL/AdW/RWR/62/965DB 13-11 - voorlopig voorschrift.Kanon. Indrukken zoals type DH 13-78.

(Multiform staven ultrasonoor gewassen; geen dubbelgewafelde D2-platen toepassen).

Montage. Monteren zoals type DH 13-78, met uitzondering van de getter-afscherming. Het bandje op rooster 2 en ook de getter zelf wordt gehandhaafd, ook de lasplaats. De getter-afscherming wordt als volgt samengesteld:

Zie ook: model

Ballon bew. Zoals DB 13-78, waar bij het halzen wassen als volgt gebeurt: (huidige-metode).

- 1 Wassen in Teepol - met borstel
- 2 spoelen in stromend leiding water
- 3 dompelen in H.F. - 3% (uitborstelen)
- 4 spoelen in stromend leiding water
- 5 " " " ontzout "
- 6 " " ethanol 96% - gefiltreerd

Insmelten. Zoals DH 13-78.Pompen. Zoals DH 13-78.Afwerken.a. Klossen in olie:

Geklost wordt na het getter verdampen en voor het aanbrengen van de huls. De draden van rooster 2 en rooster 4 worden samen aan de klos (stand 7) gelegd, en ook het A2 contact. De rest van de toevoerdraden van het plaatstel en ook de zijcontacten worden aan aarde gelegd. De hals van de buis wordt verticaal b.v. 5 cm ondergedompeld in een oliebad met transformator-olie. (er mag tijdens het klossen geen uitw. doorslag te zien zijn). Gedurende 8 min. klossen

b. Gipsen met "Saba-Sealer".

De draden van rooster 2 en rooster 4 met de 2 aangrenzende linker draden (afdraadeinden) en de 2 aangrenzende dita rechter, insmeren met een klodder "Saba-sealer". (3 à 4 c.c.).

Genoemde draden worden tevens met een stukje olie-kous van 6 mm lengte afgeïsoleerd (doordrukken in saba-sealer!).

Een en ander bekend aan de Hr. Zondag. Tevens wordt het schot tussen pen 8 en 9 van de huls weggebroken (plattang).

(Met iets draaien van de huls gebeurd het wel dat het schot de draden al te erg verbuigt, wat overslag ten gevolge kan hebben).

Verpakking - idem als DH 13-78.

H.B. Laugeman.

4.

Bijzonderheden proeffabricage DB13-11

<u>Partij:</u>	15-12	N = 14:	Getter met afscherm gootjes
	15-12	N = 7 :	Handklos afgevonkt G3 = G7 geard. G6 afvonken
	22-12	N = 20:	Gegipst op ontw.:afgevonkt met handklos en spec.buishouder
	19-1	N = 19:	Gegipst op fabriek:afgevonkt als partij 15-12 (N=7)
	26-1	N = 10:	Ingesmolten met Cr-Fe geemailleerde draad; gipsen en afvonken ontwikkeling.
	26-1	N = 19:	(Sabaseale en in olie afgevonkt)
	9-2	N = 12:	12 stuks reparatie ballons: afgevonkt als partij 15-12(N=7)
	9-2	N = 45:	"vrijgave" gegipst in de fabriek als partij 15-12 (N =7) Goedgekeurde buizen naar Kwal.Lab.
	6-4	N = 29:	1) getter afgeschermd: 2) hals gespoeld in ontzout water: 3) Sabaseal + afvonken in olie: 4)meettafel k/f kortgesloter
	10-5	N = 25:	als partij d.d. 6-4-'62
	25-5	N = 28:	als partij d.d.6-4-'62 (kruisproef Br.gecoactiveerd B-poeder)
	8-6	N = 38:	als partij d.d.6-4-'62
	22-6	N = 30:	als partij d.d.6-4-'62
	27-6	N = 10:	als partij d.d. 6-4-'62
	5-7	N = 30:	als partij d.d.6-4-'62 (einde vrijgave serie)

- Opm: 1 Alle buizen vertonen een lichte ton vertekening binnen de rastervervormings eis.
- 2 Vanaf partij d.d. 6-4-'62 worden 6 series als vrijgave beschouwd.

