

Title (en)

CONSTRUCTION OF A FLUORESCENT LAMP BULB WITH CAP HAVING CENTRALIZED INTERNAL FUNCTIONS.

Title (de)

LEUCHSTOFFRÖHRE MIT ZENTRALISIERTEN FUNKTIONEN.

Title (fr)

AMPOULE FLUORESCENTE A CULOT, A FONCTIONS CENTRALISEES.

Publication

EP 0204789 A1 19861217 (FR)

Application

EP 86900156 A 19851211

Priority

FR 8418968 A 19841212

Abstract (en)

[origin: FR2574593A1] Construction of a fluorescent lamp bulb of which a portion has been hot moulded according to certain criteria and arrangements which enable the lamp bulb to perform the different functions proper to its operation, in other words: its electronic emission; its power supply; its fixing. It is comprised of a tube (10) having at one end two molded parts (1, 2) which are hollow and have the same shapes. Said moulded parts are separated from each other by their base (14) which is arranged to enable the incorporation of a tube (3). Each moulded part receives a set of electrodes-filament (4, 6) (5, 7), secured at the extremity of the housing (1, 2) by glass-metal welding (20, 21), in such a way that each filament (6, 7) faces the tube (10). The electromechanical elements (4, 6) (5, 7) being thus fixed in the moulded parts, the lamp bulb is closed at its second extremity by a round or flat bottom (15).

Abstract (fr)

Réalisation d'une ampoule fluorescente à culot, à fonctions internes centralisées. L'invention concerne la construction d'une ampoule fluorescente dont une partie a été moulée à chaud suivant certains choix et dispositions lui permettant de remplir les différentes fonctions propres à son fonctionnement, à savoir: son émission électronique, son alimentation, sa fixation. Elle est constituée d'un tube (10) ayant à une extrémité deux parties moulées (1, 2) de mêmes formes et creuses. Ces parties moulées sont séparées l'une de l'autre par leur base (14) qui étant aménagée, permet l'implantation d'un queusot (3). Chaque partie moulée reçoit un ensemble d'électrodes-filament (4, 6) (5, 7), fixé à l'extrémité du logement (1, 2) par soudure verre-métal (20, 21), de façon à présenter chaque filament (6, 7) vers l'intérieur du tube (10). Les éléments électromécaniques (4, 6) (5, 7) étant ainsi fixés dans les parties moulées, l'ampoule est refermée à sa deuxième extrémité par un fond rond (15) ou plat.

IPC 1-7

H01J 61/30

IPC 8 full level

H01J 61/10 (2006.01); **H01J 61/30** (2006.01)

CPC (source: EP KR)

H01J 61/103 (2013.01 - EP); **H01J 61/30** (2013.01 - EP KR)

Citation (search report)

See references of WO 8603619A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

FR 2574593 A1 19860613; **FR 2574593 B1 19861226**; AU 5234186 A 19860701; EP 0204789 A1 19861217; KR 880700447 A 19880315; WO 8603619 A1 19860619

DOCDB simple family (application)

FR 8418968 A 19841212; AU 5234186 A 19851211; EP 86900156 A 19851211; FR 8500360 W 19851211; KR 860700549 A 19860812