

## COME RIATTIVARE UNA VALVOLA NUOVA SURPLUS

### Procedura di UR4LL:

**Fase 1:** Dare tensione al solo filamento (Ufil) per almeno 12 ore.

SM5BSZ suggerisce di portare su lentamente la tensione di filamento (Ufil). Per esempio: Ufil 20% per la prima ora, il 40% la 2° ora, il 60% la 3° ora, l'80% la 4° ora ed infine applicare il 100% dopo quattro ore. Lasciare la tensione di filamento applicata finchè non sono trascorse 12 ore. Il raffreddamento ad aria forzata dovrà essere attivato a partire dalla seconda ora.

**Fase2:** Mettere a terra tutte le griglie.

UR4LL dice di mettere a terra tutte le griglie prima di applicare l'anodica Ua. SM6EHY non dice nulla circa le griglie.

**Fase3:** dare il 25% della tensione anodica (Ua) per 4 ore.

Con un variac sul primario del trasformatore HV, si varia la tensione di placca (Ua, o tensione anodica) in modo da ottenere la percentuale richiesta per il periodo specificato. Se non si ha un mezzo per variare la tensione HV (dice SM6EHY) occorre collegare l'anodo attraverso una resistenza da 50 o 100 Kohm. Lasciare per 2 ore il tubo con la tensione di placca alimentato tramite questa resistenza. Se il tubo è rimasto inutilizzato per diversi anni va lasciato per 24 ore. La maggior parte dei tubi che provengono dal surplus sono restati diversi anni nel magazzino ricambi. Sulla base di questo fatto è opportuno peccare per eccesso piuttosto che per difetto!

**Fase4:** dare il 50% della tensione anodica per (Ua) 4 ore.

Variare ancora la tensione anodica HV fino al 50% per 4 ore. SM6EHY dice che ora il vuoto è migliorato ed è possibile sostituire la resistenza da 50 o 100 Kohm con una da 1 Kohm ed applicare la tensione alla griglia schermo. Si inizia con una tensione di griglia schermo ridotta per mezz'ora e poi si applica la tensione piena per un'altra mezz'ora. In entrambi i casi, la tensione di griglia controllo deve essere regolata in modo da avere una trascurabile corrente di placca. Se si vede che la corrente di placca inizia ad alzarsi allora si scollega la griglia controllo dalla massa e si applica una tensione di bias per ridurre la corrente di placca.

**Fase5:** dare il 100% della tensione anodica per (Ua) 4 ore.

UR4LL dice che dopo di ciò si può usare la valvola mentre SM5EHY dice che dopo il punto 4 si può rimuovere la resistenza da 1Kohm ed applicare un poqdi RF. In sostanza, subito dopo la Fase 4, si può utilizzare la valvola con cautela.

**COMMENTI:** Abbiamo visto che alcuni dei tubi più grandi vanno molto meglio se si alza la tensione di filamento con un variac per un minuto o giù di lì. Oppure utilizzando la procedura descritta nella "Fase 1" e si lascia l'alimentazione in questo modo (con la ventola di raffreddamento accesa o col liquido refrigerante che scorre) dai tre ai cinque giorni. Abbiamo visto, per esempio, che le operazioni per la GS-23B possono essere notevolmente migliorate, specialmente per quelle che lavorano a 23cm, se il filamento resta acceso per un minimo di cinque giorni.

Libera traduzione di IW2FND. Con riserva di modifiche nei termini sopra indicati, anche i passaggi indicati di seguito, scritti il 16 giugno 2000, potrebbero cambiare sulla base dell'esperienza.

**Bibliografia:** <http://www.nd2x.net/tube-prep.html>