

博为光电|精度高 真空箱氦检漏系统价格 湛江真空箱氦检漏系统

产品名称	博为光电 精度高 真空箱氦检漏系统价格 湛江真空箱氦检漏系统
公司名称	安徽博为光电科技有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	中国合肥市繁华西路工投立恒工业广场B-13B4层
联系电话	13156515277 13156515277

产品详情

真空设备制造过程中的检漏

在设备的加工阶段，有必要跟随加工工艺（尤其是焊接工艺）及时地对半成品零部件进行检漏。对于制造完毕后无法接触、检漏或修补的部件，焊缝质量要严格检漏，不合格的及时重焊、补焊并重新检漏，符合要求后才可以进行下一道工序。特别是对于大容器的组焊、加工，中间过程的检漏十分关键，必要时应该设计、制造专门的检漏工具（如探漏盒、盲板等）。对于采用双层室壁水冷夹套的真空室体，好首先组焊完内层室壁并检漏，确认没有漏孔后再组焊外层室壁。同样道理，对于室壁外侧有保温层等不易拆卸结构的情况，必须首先对室壁做严格检漏，然后才能包覆外层结构。

在条件允许情况下，所有真空法兰与其接管（包括真空室体法兰与室体壁）均应采用焊后加工法兰表面的工艺。不经焊后加工的法兰，即便在安装调试阶段可能满足了密封要求，但在设备使用过程中，受热、振动等因素也可能诱发焊接应力的释放，从而导致法兰变形和密封性能下降。

加工制造过程中，严格执行真空作业卫生和作业规范，对于提高真空设备和系统的气密性也是很有帮助的。焊接坡口打磨成型后，需经去油清洗并及时保护将有利于提高焊缝的气密性。已经加工完成的零部件动、静密封面，应该具有保护措施，严防在存放、搬运、装配过程中发生磕碰、划伤。使用焊接波纹管、金属与陶瓷或玻璃封接件、玻璃器件等易损件时，更应精心作业，尤其避免已经通过预检漏后被损坏而产生漏孔。

关于真空检漏

漏孔、漏率及其单位

真空技术中所指的漏孔，由于尺寸微小、形状复杂、形式多样(如图1所示)，无法用几何尺寸表示其大小。所以一般用等效流导或漏气速率(简称为漏率)表示漏孔的大小。

用漏率表示漏孔大小时，如果不加特殊说明，则是指在漏孔入口压力为 $1.01 \times 10^5 \text{Pa}$ ，出口压力低于 $1.33 \times 10^3 \text{Pa}$ ，湛江真空箱氦检漏系统，温度为 $296 \pm 3 \text{K}$ 的标准条件下，单位时间内流过漏孔的温度低于 248K 的空气中的气体量。

漏率的单位是帕斯卡 \times 立方米 / 秒，记为 $\text{Pa} \cdot \text{m}^3 / \text{s}$ 。为了方便，有时用帕斯卡 \times 升 / 秒，记为 PaL / s 。

真空查漏方法及其对比分析

1.法查找真空系统不严密的方法的优缺点

真空系统包含大量的设备及系统，连接的动静密封点多，真空箱氦检漏系统价格，在轻微漏空气的情况下很难发现漏点，因为空气往里吸，不够直观，传统的运行中用火焰检查法较繁琐且效果不好，多数情况下使用的方法是在机组停机后对真空系统进行找漏。这种方法比较直观，漏点极易被发现，缺点是由于设备的原因，高度高只能到汽缸的低轴封洼窝处，高于轴封洼窝的地方因为水上不去而不易发现，特别是与汽轮机汽缸相连接的管道系统。

2.氦质谱查找真空系统不严密的方法的优缺点

使用氦质谱方法通常是在点喷氦气，然后在真空泵端检测，真空箱氦检漏系统哪家好，看是否能检测到氦气，如果检测到氦气则说明此点泄漏。此方法能确定泄漏大体位置，并有一个相对值数据。但设备使用较费力，需要三到四人操作；氦质谱法受环境影响较大，空气流动性适度都对确定漏点造成麻烦；另外，空冷岛上使用氦质谱检漏难度较大。在管道较多的位置基本难以确定漏点。

3.超声波查找真空系统不严密的方法的优缺点

超声波检漏法是一种方便快捷的方法，首先操作简单，真空氦检漏系统，一人即可操作；而且能准确确定漏点的位置，使堵漏较方便；应用在空冷岛上更是方便、快捷、准确。缺点是使用时需要一定的操作经验。

火烛法，涂抹肥皂泡，卤素检测等方法较为原始

博为光电|精度高-真空箱氦检漏系统价格-湛江真空箱氦检漏系统由安徽博为光电科技有限公司提供。安徽博为光电科技有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。博为光电——您可信赖的朋友，公司地址：合肥市香樟大道香枫创意园c区701，联系人：许经理。