

真空箱氦检漏系统 博为光电|售后满意 真空箱氦检漏系统批发

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 真空箱氦检漏系统 博为光电 售后满意 真空箱氦检漏系统批发 |
| 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

真空检漏法：被检件和检漏器的敏感元件处于真空状态，在被检件的外部施加示漏物质，如果有漏孔，真空氦检漏系统，示漏物质就会通过漏孔进入被检件和敏感元件的空间，由敏感元件检测出示漏物质，从而可以判定漏孔的存在、位置利漏率的大小，这就是真空检漏法。

其它检漏法：被检件既不充压也不抽真空，真空箱氦检漏系统，或其外部受压等方法归入其它检漏法。背压法就是其中主要方法之一。

所谓“背压检漏法”是利用背压室先将示漏气体由漏孔充入被检件，然后在真空状态下使示漏气体再从被检件中漏出，以某种方法(或检漏仪)检测漏出的示漏气体，判定被检件的总漏率的方法。

采用真空压力法检漏时，需要将检产品整体放入真空密封室内，真空密封室与辅助抽空系统和检漏仪相连，被检产品的充气接口通过连接管道引出真空密封室后，再与氦气源相连，当被检产品表面有漏孔时，氦气就会通过漏孔进入真空密封室，再进入氦质谱检漏仪，从而实现被检产品总漏率的测量。

真空压力法的优点是检测灵敏度高，能实现任何工作压力的漏率检测，反映被检件的真实泄漏状态。

真空压力法的缺点是检漏系统复杂，需要根据被检产品的容积和形状设计真空密封室。这里需要说明在检漏过程要求确保充气管道接口无泄漏，或者采取特殊的结构设计将所有充气管道连接接口放置在真空密封室外部。

真空压力法的检测主要应用于结构简单、压力不是特别高的密封产品，真空箱氦检漏系统价格，如电磁阀、高压充气管道、推进剂贮箱、天线、应答机、整星产品等

为了方便说明真空检漏方法，我们以真空炉为例进行真空检漏。真空炉主要由机械泵、罗茨泵、扩散泵、前级管路、炉体等几部分组成，真空炉的生产中为常见问题是极限压力合格，而升压率不合格，或者是两者都不合格，真空箱氦检漏系统批发，比较少见的是升压率合格但极限压力不合格。

1. 极限压力合格，升压率不合格

极限压力合格说明设备没有明显漏点，且真空系统的抽气性能正常。升压率不合格，主要原因是从粗抽阀到炉体有一些较小的漏点，通常在 $1 \times 10^{-9} \sim 9.9 \times 10^{-4} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{s}$ 之间。检漏步骤为：

用力按压气袋从粗抽阀开始向炉体方向喷吹氦气，遍针头移动的速度可以快些，对设备的全部焊口、法兰连接、动密封、热电偶连接等处进行检漏，在焊口不规整及法兰连接缝隙不均匀处将喷吹移动速度放缓并进行细致检查。

不按压气袋，用针头缓慢地对位置进行检查，漏孔会吸入针头中存有的少量氦气，观测检漏仪屏幕漏率值喷吹过程中的变化，找到漏率大且上升快的点即是漏点。

向各个加热电极、炉体水套等通水腔体内喷吹氦气检查泄漏情况。若检漏多遍后升压率仍不合格，可以用塑料布、胶带对的焊口、法兰连接处、热电偶、电极等处进行包裹罩封，然后向罩中喷入氦气，观察检漏仪的漏率变化，如果缓慢上升，说明被包裹的位置存在漏点。

真空箱氦检漏系统-博为光电|售后满意-真空箱氦检漏系统批发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是从事“锂电氦检专机,检漏仪”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：徐经理。