

包装气泡法泄漏试验仪

产品名称	包装气泡法泄漏试验仪
公司名称	济南三泉中石实验仪器有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	山东省济南市市中区阳光新路绿地泉景雅园商务大厦1635室（注册地址）
联系电话	0531-67813036 15665715386

产品详情

包装气泡法泄漏试验仪

密封性测试仪是一种用于检测包装容器密封性能的设备，可以广泛应用于软包装、包装、玻璃瓶等产品的密封性检测。本文将介绍一种采用负压气泡法也叫做染色法进行密封性测试的方法，以及相关的操作步骤和注意事项。

负压气泡法是一种常用的包装容器密封性能检测方法。其原理是将包装容器内的空气抽出，使容器内部达到一定的负压状态，然后观察容器内部是否有气泡出现，从而判断出容器的密封性能。采用负压气泡法进行密封性测试具有简单易行、快速准确等优点，可以有效地检测出产品是否存在漏气或密封不严的情况。

在进行密封性测试时，需要使用到测试仪器、真空泵、容器等设备。测试仪器的主要作用是提供负压环境，可以通过调节负压大小来适应不同规格的包装容器。真空泵用于将包装容器内的空气抽出，使容器内部达到一定的负压状态。

操作步骤如下：

准备待测包装：选取待测包装，并将其清洁干净，以免影响测试结果。准备测试仪器和辅助设备：将测试仪器、真空泵等设备准备好，并按照要求连接好各个设备。启动测试：启动真空泵，将包装容器内的

空气抽出，使容器内部达到一定的负压状态。观察测试结果：观察气囊表面是否有气泡出现，以判断待测包装的密封性能。

在测试过程中需要注意以下几点：在准备待测包装时，要确保包装的清洁度，以免影响测试结果。在包裹待测包装时，要确保完全浸泡待测包装，以免导致测试结果不准确。

技术参数

真空度 0.01- -90.00KPa (其他压力可定制)

真空精度 1级

分段试验 1-5段 (自由设定)

回差设置 0.01-5.00KPa (自由设定)

保压时间 0.1-99999.9s (自由设定)

真空室尺寸 270 mm x 210 mm (H) (标配)

360 mm x 585 mm (H) (选配)

460 mm x 330 mm (H) (选配)

(其他尺寸可定制)

数据接口 RS232 (可连接用户LIMS系统)

主机尺寸 325mmX420mmX170mm (长宽高)

主机重量 9Kg

环境要求

工作温度 10 -50

气源压力 0.5MPa ~ 0.7MPa

相对湿度 80%,无凝露

工作电源 220V 50Hz

包装的质量直接影响产品的运输与存储，包装作为产品的重要组成部分，在产品出厂后的质量保护方面扮演重要角色。我国也陆续颁布相关法规，将包装及包装材料质量检验列为企业必需开展的重点工作之一；各行业不仅要关注产品的质量，也要对包装物的质量进行把控。

物理机械性能是衡量药品包装在生产、运输、货架期、使用等环节对内容物实施保护的基础指标，一般包括：拉伸强度与伸长率、热合强度、剥离强度、热收缩性、穿刺力、穿刺器保持性、插入点不渗透性、注药点密封性、悬挂力、铝塑组合盖开启力、耐冲击力、耐撕裂性能等。

包装气泡法泄漏试验仪

此为广告