

## pcb失效分析，氧指数测试标准

产品名称	pcb失效分析，氧指数测试标准
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

## 产品详情

pcb失效分析，氧指数测试标准

- 1、密封端面的加剧磨损。密封面之间因颗粒泄漏进入端面，起着磨料作用，加速了密封面的磨损。
- 2、介质侧颗粒堵塞。由于颗粒的堆积，架桥，阻碍了弹簧、销和辅助密封圈的运动，从而导致补偿环的追随性和浮动性下降。
- 3、大气侧颗粒堵塞。由于密封面内径和轴（或轴套）之间的间隙较小，泄漏的固体颗粒不能及时排出，易堆积、阻塞，阻碍了辅助密封圈的运动，从而导致密封失败。
- 4、磨蚀。指密封元件表面由于受到磨蚀性颗粒的作用而产生的局部咬蚀、撕裂，在有颗粒介质的情况下，发生得更加严重。
- 5、传动元件的磨损。由于传动销这些元件处于颗粒介质中，运动时由于颗粒的研磨作用加剧了元件本身的磨损。

在选型时，应使机械密封产品尽量避免颗粒的作用，不致产生上述失效，机械密封解决颗粒介质作用的问题有两大途径：一是对机械密封

设置一些附加的内部结构或采取辅助措施

(如螺旋密封、封液、冲洗水、水箱或油箱建立液障防止颗粒堆积等) , 或者外部装置(如旋流固液分离器、磁滤器等) , 尽量避免上述5种失效出现, 使机械密封处于良好的工作状态。

为了保证摩擦副在颗粒介质中具有耐磨损和耐磨蚀的目的, 摩擦副材料的硬度必须高于磨粒的硬度。通常可选用硬对硬组对, 材质可为碳化钨或碳化硅。

根据有关资料介绍, 对在磨蚀性颗粒介质中高硬度摩擦副磨损机理的研究所得出的结论, 摩擦副宽度应比一般机械密封的宽, 以获得较高的使用寿命。动、静环的宽度相等, 有利于防止颗粒对密封端面的磨损, 同时, 有足够的面积, 以避免大的失配。因此, 能够适应比一般机械密封端面大得多的径向和轴向跳动。