

安徽氦气检漏报价「在线咨询」

产品名称	安徽氦气检漏报价「在线咨询」
公司名称	深圳锐诚真空技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明新区新湖街道楼村第一工业区木墩路20号1楼102
联系电话	18823196655

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：深圳锐诚真空技术有限公司

几种检漏方法和检漏仪的比较发布

1.水检法

这是最简单的、原始的检漏方法，自行车胎就是采用此种方法。它是将被检工作充上大于大气压的空气（1.0-3.0Mpa)放入水中是否有气泡从工件中冒出来，冒泡的位置就是泄露的位置，而根据冒泡的速率，泡的速率，泡的大小，大约可估漏率。

2.卤素法

先前一般的制冷器都采用卤化物为冷媒，当灌注冷媒封口以后，用卤素检漏仪的探头在可疑之外寻找漏点，发现漏点就会声光报警，漏点和漏率也就相对确定了。

真空法氦质谱检漏原理

真空法氦质谱检漏原理：

采用真空法检漏时，需要利用辅助真空泵或检漏仪对被检产品内部密封室抽真空，采用氦罩或喷吹的方法在被检产品外表面施氦气，当被检产品表面有漏孔时，氦气检漏报警，氦气就会通过漏孔进入被检产品内部，再进入氦质谱检漏仪，从而实现被检产品泄漏量测量。按照施漏气体方法的不同，又可以将真空法分为真空喷吹法和真空氦罩法。其中真空喷吹法采用喷枪的方式向被检产品外表面喷吹氦气，可以实现漏孔的定位；真空氦罩法采用有一定密闭功能的氦罩将被检产品全部罩起来，在罩内充满一定浓度的氦气，可以实现被检产品总漏率的测量。

真空法检漏有何优点：真空法的优点是检测灵敏度高，可以定位漏孔，能实现大容器或复杂结构产品的检漏。

真空法检漏缺点：真空法的缺点是只能实现一个大气压差的漏率检测，不能真实反映带压被检产品的真实泄漏状态。

用途：真空法的检测主要应用于真空密封性能要求，但不带压工作的产品，如空间活动部件、液氢槽车、环境模拟设备等。

想要了解更多氦检漏设备的相关内容，请及时关注深圳锐诚真空网站。

真空检漏

真空检漏技术就是用适当的方法判断真空系统、容器或器件是否漏气、确定漏孔位置及漏率大小的一门技术，相应的仪器称为检漏仪。在真空系统、容器、器件制造过程中借助真空检漏技术确定它们的真空气密性、探查漏孔的位置，以便采取措施将漏孔封闭从而使系统、容器、器件中的真空状态得以维持。

漏率的大小需进行校准后方能确定。一般采用比较法，即将被检漏孔与标准漏孔在检漏仪上进行比较，就可得出被检漏孔的漏率。检测真空系统或其零部件的漏孔的方法。对一定的容器进行足够长时间的抽气后，容器压力不再变化，这时的抽气量必定与容器的漏气量和放气量之和相等，即 $p_u Se = q_L + q_0$ ，式中 p_u 为容器的极限压力， Se 为容器排气口处的有效抽气速率， q_L 和 q_0 分别为容器的漏气量和放气量。如放气量少到可以不计，则平衡式变为 $p_u Se = q_L$ ，或 $p_u = q_L / Se$ 。这说明容器的极限压力由漏气量与有效抽气速率的比值决定。如抽气速率一定(常数)，要得到低的极限压力便应降低漏气量，检漏便是关键的措施。

漏孔就是真空容器的孔洞和孔隙。容器内外的压力差会使气体通过漏孔从容器的一侧通向大气侧。漏孔一般很微小，实际上不能测出漏孔的具体大小，所以漏孔大小都用漏率(在规定的条件下气体流过漏孔的流量)来表示。漏孔两侧存在着压力差，即可利用气体流动引起的效应来检漏。为便于检漏和易于检测出漏孔的位置，一般尽可能缩小检测的面积范围，所以先侧重于对零部件的检漏。零部件经过严格的检漏，组装后就可避免漏气。

想要了解更多深圳锐诚真空的相关信息，欢迎拨打图片上的热线电话！

安徽氦气检漏报价「在线咨询」由深圳锐诚真空技术有限公司提供。深圳锐诚真空技术有限公司（www.rcvac.com）为客户提供“真空箱氦检设备,sf6微水仪,sf6检漏仪,LNG抽真空设备”等业务，公司拥有“锐诚真空”等品牌。专注于高压开关等行业，在广东深圳有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：史萌萌。