

真空箱式氦检漏系统公司品质售后无忧

产品名称	真空箱式氦检漏系统公司品质售后无忧
公司名称	北京科仪创新真空技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区南口镇
联系电话	18618189651 18618189651

产品详情

氦质谱检漏用氦气的选择

氦气是一种无色、无味的惰性气体。相对分子质量为4.003，分子直径为 $2.18 \times 10^{-10}\text{m}$ ，分子的质量为 $3.65 \times 10^{-27}\text{kg}$ ，在标准状态下的密度为 0.1769kg/m^3 ，临界温度为 5.25K ，临界压力为 $2.26 \times 10^5\text{Pa}$ ， 1atm 压力下的沸点为 4.214K ，熔点为 0.9K ，三相点温度为 2.186K ，三相点压力为 $51.1 \times 10^{-2}\text{Pa}$ ，在标准状态下的热导率为 $510.79\text{J}/(\text{m} \cdot \text{h} \cdot \text{K})$ ，在标准状态下的定压比热为 $5233\text{J}/(\text{kg} \cdot \text{K})$ ，在标准状态下的动力粘度系数为 $1.86 \times 10^{-5}\text{Pa} \cdot \text{s}$ ， 1L 液氦气化为标准状态下的氦气体积为 700L 。

国家标准规定的瓶装氦气按纯度高低分别为工业用氦、纯氦、高纯氦三种。

- 1、工业用氦：氦含量 99%，露1点 43 。
- 2、纯氦分三级：优等品氦含量 99.995%；一等品氦含量 99.993%；合格品氦含量 99.99%。
- 3、高纯氦分为三级：优等品氦含量 99.9996%；一等品氦含量 99.9993%；合格品氦含量 99.999%。

氦气在氦质谱检漏仪检漏中作为示踪气体使用，纯度要求不高，一般选用工业用氦，即氦含量 99%，露1点 43 。

如果您想了解更多您可拨打图片上的电话进行咨询，科仪创新竭诚为您服务！

消防器材钢瓶检漏方法

目前国内制作钢瓶的厂家很多采用水检法，即将消防钢瓶打上一定的压力，大约 2 MPa，然后将整个钢瓶放入水槽中，看有无气泡冒出，但是使用此方法只能检测到漏孔比较大的情况，根据计算得出：气泡直径为 2.26mm 在每分钟冒出一个气泡的情况下漏率约为 1.0×10^{-4} mbar l/s，对于小漏的检测比较难实现。随着我国出口量的增加以及客户对于安全意识的提高，消防钢瓶的检漏需要更高的要求，所以现在的厂家都引入氦质谱检漏仪进行检漏；

氦质谱检漏仪在钢瓶生产厂家被广泛应用，正压模式，其工作原理如下：氦气充入被检工件压力只要 1.2 个大气压即可----吸枪对工件找漏点。通常在正压模式下，检漏仪报警值设定在 1.5×10^{-5} mbar.l/s，在实际测漏过程中，被检工件的漏率大于此值就会形成漏点报警，小于此值就认为该钢瓶密封要求合格。

科仪创新拥有先进的技术，我们都以质量为本，真空箱式氦检漏系统公司，信誉高，我们竭诚欢迎广大的顾客来公司洽谈业务。如果您对氦检漏感兴趣，欢迎点击左右两侧的在线客服，或拨打咨询电话。

检漏仪常规的维护

适当的维护您的检漏仪是非常必要的，具体步骤如下：

- 1、探头清洁：利用附送的防护罩防止灰尘、水汽和油脂阻塞探头，在使用本仪器前，均要检查探头和防护罩确无灰尘或油脂。
- 2、拉下防护罩；
- 3、用工业毛巾或压缩空气清洁防护罩；
- 4、如果探头本身也脏，可浸入像酒精等温和清洗剂几秒钟，然后用压缩空气或工业毛巾清洁，严禁用像矿物油等溶剂，这样易降低仪器灵敏度。
- 5、探头更换：探头最终总要失效，需更换。由于探头寿命直接和使用条件和频次相关，因此较难预计准确的更换时间。当在清洁、纯净空气中报警或不稳定时，应更换探头，具体探头步骤是如下：

- (1) 确认本仪器处于关闭状态
- (2) 逆时针旋下旧探头
- (3) 顺时针旋上包装箱中提供的备用探头。

本产品信息由科仪创新提供，如果您想了解更多您可拨打图片上的电话进行咨询！

真空箱式氦检漏系统公司品质售后无忧由北京科仪创新真空技术有限公司提供。行路致远，砥砺前行。北京科仪创新真空技术有限公司（www.bkycx.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备具有一定影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!

