

气密测试仪厂家 气密 凌龙

产品名称	气密测试仪厂家 气密 凌龙
公司名称	深圳市凌龙科技有限公司昆山分公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	花桥镇浦江大厦3栋505室
联系电话	17351196013

产品详情

深圳市凌龙科技有限公司昆山分公司是防水测试仪、气密性测试仪、测漏仪、检漏仪、密封性测试仪等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。

气密性检测仪又叫气密性测试仪、防水测试仪、密封性检测仪。传统检测产品密封性是采用浸水或浸油目视气泡法，结果直观，但检测精度和效率低，人为因素影响较大，无法实现自动定量测漏，同时还会给工件带来潮湿生锈、杂质浸入等不良影响及繁琐的试件表面附水（或油）后处理，甚至有些产品不允许用此方法检测，气密性测漏，如：电子、电器元件等。

深圳市凌龙科技有限公司昆山分公司是防水测试仪、气密性测试仪、测漏仪、检漏仪、密封性测试仪等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。

温度对气密性检测仪的检测结果有哪些影响？

充气过程中气体分子摩擦生热

常见现象：充气过程中气体分子摩擦会导致热量产生，根据气体方程 $PV=NRT$ ，可知会导致测试腔体内部压力升高，气密测试仪厂家，当充气结束后温度又会缓慢恢复到正常的室温，气密，因此充气结束后的稳压时间如果不充分，即到测试阶段腔体内部温度仍处于下降的回复期，那么由此温度下降所导致的压力下降就会直接反映到仪器所测试的泄漏量中。

影响:在测试阶段泄漏量由大变小直至趋于稳定。

解决办法

方法一：延长稳压时间。使测试腔体内部温度自然趋于外部温度后再进入测试阶段。这是常用的直接有效的方式，缺点在于对于有些比如内部空间较大或塑料件之类的不易导热的产品，气密性测试设备

，在充气结束后产品内部的温度可能需要很长的时间才能回复到正常温度。这样会导致测试节拍变长影响生产效率。

方法二：缩短温度回复时间。对内部空间较大的产品在做测试密封工装时尽量填充减小测试腔体容积。

方法三：在测试参考端加与测试产品相同的对比件或储气罐，以抵消相同的温度变化。（这是压差测试法相对直压测试法的优势之一）

深圳市凌龙科技有限公司昆山分公司是防水测试仪、气密性测试仪、测漏仪、检漏仪、密封性测试仪等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。

直压式气密性检测仪相当于用电子天平进行微量称量。若有一个充满气的气球(相当于被测工件)，在电子天平上称出质量后，若气球(被测工件)有泄漏则电子天平称出的质量会减少，这两次称量有一质量差，这个质量差就是气球(被测工件)的泄漏量。

直压式检测泄漏的过程与此极为相似。直压式气密仪检测仪的操作过程是这样的：对被测工件的密封腔在一定压力条件下进行充气、保持一定时间后，切断被测工件和气源的联系并记录下此时的压力示值，经过一定时间(数秒或数十秒)后，再次读取压力示值，并和前次记录的压力示值进行比较。若被测容腔有泄漏，则两次压力示值有一个差值。此差值大小反映工件在检测时间周期内的泄漏状态，差值越大表示工件泄漏越严重。只要此差值在允许范围内，即可认为被测工件合格。反之，为不合格。

气密测试仪厂家-气密-凌龙(查看)由深圳市凌龙科技有限公司昆山分公司提供。深圳市凌龙科技有限公司昆山分公司(www.shzhll.com)是一家从事“五金模具及其零配件,自动化设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“凌龙科技”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使凌龙科技在五金模具中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！