

北京气密性测漏机作用

发布日期：2025-09-22

测漏机有哪些作用？密封测漏机连接到一个测试室，特别设计来容纳需要被检测的包装。包装被置于要被抽真空的实验腔内。单或双真空传感器技术用于监控测试室为两个层次的真空状态同时也监测预定测试时间段的真空变化，绝地真空和相对真空的变化暗含了包装中存在的泄漏和缺陷。气体密封性能测漏机主要是用净化干燥空气为工作介质对具有一定内容积的腔体的密封性能检测，亦可以采用串联、并联形式做其他检测。但不可以直接对气-液相二相流系统、气-固相二相流系统进行检测，否则有可能得出不正确的测试结果或者对仪器造成不可修复的损害。测漏机底板上活动连接有滑竿，滑竿上套接有弹簧。北京气密性测漏机作用

气密性测漏机是什么？气密性测漏机是一种新型的无损气密性测漏机、密封性测漏机。能够用于测试气压衰减检漏、真空衰减检漏、质量流量测试、爆裂测试以及其他气密性检漏、防水测试。气密性漏仪系统内置进口高精度传感器，测试精度可以达到0.01pa[]普遍运用于小家电行业防水检测、阀门管件行业的气密性检漏、通信基站设备防水测试、医疗器械气密性检测、线材密封检测、户外监控产品密封检疫、铝合金压铸产品泄漏检测、焊接产品泄漏检测等所有对防水防尘和泄漏有需求的产品。北京气密性测漏机作用测漏机实现了对包芯盖密封性能的检测。

气密性测漏机应该怎么验证机器本身气路密封性呢？气密性测漏机设备本身气密性问题，这种问题在发货前都是经过多次检验的，确保设备本身不会有泄露问题，检测方法呢就是将测试口气管折住，然后打开开关就可以判定密封性是否良好，负压法防水测试机通常是看水槽是否有气泡来判定的，没有气泡说明防水测试机本身密封性是合格的；正压法气密性测漏机本身气路密封性测试，也是将测试口管子折住，点击按钮，仪器就会经过一系列测试过程，然后会由OK灯/NG灯与蜂鸣器响给出结果。当然，调试过程和上述检测方法是一样的，在调试过程中左旋或者右旋调压阀旋钮就可以调节测试压力至所需要的测试值，这样就可以批量去检测产品的合格性了。

阀门气密性测试具体检测方法如下：1、将模具工装与阀门气密性测漏机相连，因为模具工装需要同时检测四个产品，所以我们在选用测漏机器的时候要选择四通道的气密性测漏机；2、将阀门放置于工装模具内；3、在阀门气密性测漏机上设置好检测压力、充气时间、稳压时间、检测时间、泄漏率上下限等相关检测参数；4、启动仪器，阀门气密性测漏机控制工装模具上模下压，将产品密封，并开始对产品进行充气、保压、检测操作；5、检测结束后，阀门气密性测漏机会根据检测数据计算出所测产品泄漏率，并与标准泄漏率进行比较，判断出所测产品是否合格，合格的产品仪器屏幕上会显示出PASS及亮绿灯，不合格的产品显示FAIL及亮红灯。测漏机降低了劳动成本，提高了产量。

气密性测漏机的原理：在系统中有一个标准容积，被测件为另一个容积，通过一个受控制的阀将这两个容积连起来；当对两者充气时，两者的压力相同，然后关闭连通阀，在搁置一会后，标准容积为全封闭是不会泄漏的，它的压力为充气压力；若被测件有泄漏，将会出现压力下降；那么，就可以通过传感器，测量出这两端的压力差；测试步骤：1. 充气：对被测件和标准容积加压；2. 平衡：停止加压，导通被测件与标准容积之间的空气，检测大泄露；3. 平衡：隔离被测件与标准容积之间的空气，测出两者的压力差，检测大泄露；一般平衡时间:平衡时间=5:1，另外平衡以平衡时间为主，平衡时间作为气动阀动作后延迟测试作为目的；4. 测试：检测小泄露；测漏机可抵消检测工位对旋转分度器的压力，此外工件上下两侧同时受力，检测的气密性更佳。北京气密性测漏机作用

测漏机通过水槽升降的方式代替移动管件和夹具。北京气密性测漏机作用

气体测漏机的使用方法具体是怎样的？1、开启电源；2、通常环境下，真空泵启动10分钟即可打开设备的检测开关，此时若能看到微弱暗紫色光，且屏幕显示数值跟标定数值接近，即可开始测量；3、若此时测量未启动，可以尝试用手指堵住探头进气口（不能超过10秒），若还未启动测量，等待10分钟后再次堵住；4、设备启动60秒将自动校准，若该时间段内未取到零点，按取消键，取零点；5、当仪器基数值稳定后，将探头放置检测点，如有泄露，则读数增大。北京气密性测漏机作用

上腾科技（广州）有限公司属于仪器仪表的高新企业，技术力量雄厚。是一家有限责任公司（自然）企业，随着市场的发展和生产的需求，与多家企业合作研究，在原有产品的基础上经过不断改进，追求新型，在强化内部管理，完善结构调整的同时，良好的质量、合理的价格、完善的服务，在业界受到宽泛好评。公司业务涵盖测漏仪，价格合理，品质有保证，深受广大客户的欢迎。上腾科技顺应时代发展和市场需求，通过高端技术，力图保证高规格高质量的测漏仪。