

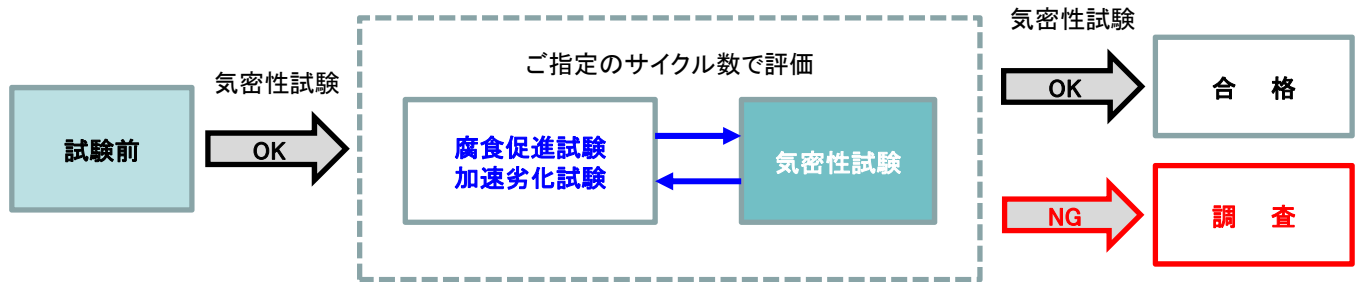


装置の気密性確認試験（エアリーク試験）

目的の部品にコンプレッサーから指定の圧力で空気を送り、空気漏れの有無を確認する試験をご紹介します。

試験の流れ

気密性・耐圧性の求められる部品に対し、耐食性の促進試験を行い、経年劣化による気密性の低下が発生しないかを調査いたします。試験後に腐食の観察や空気漏れがあった場合、漏れ箇所の特定やその箇所の観察・調査を行います。



促進試験

腐食試験：塩水噴霧試験、複合サイクル試験、浸漬試験、恒温恒湿試験等
耐候性試験：サンシャイン、キセノン、メタルハライド等の紫外線劣化試験

調査

漏れ箇所の特定、孔食深さ測定、表面や断面の観察・調査（光学顕微鏡、SEM、X線回折）等

気密性確認試験（エアリーク試験）

- ▶ 精密レギュレーターの使用により、下限値5kPaから最大1MPaまで実施可能です。上限値は接続部の状態により変動いたします。
- ▶ 空気中で試験を実施する場合、圧の低下の有無でリークを判断いたします。また、恒温槽を用いて-40℃～80℃の範囲で試験実施が可能です。
- ▶ 水中で実施することにより、エアの漏れ箇所を特定することも可能です。

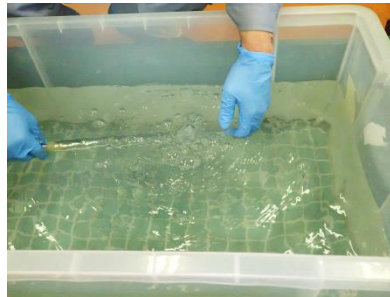


写真1 水中におけるリークの様子



写真2 気送部の外観

エア配管、ホース、レギュレーター、圧カゲージ、バルブ等の試験を承ります

エア導入部分、継手の接続等を含め、ご要望の目的に応じた試験方法をご提案いたします。

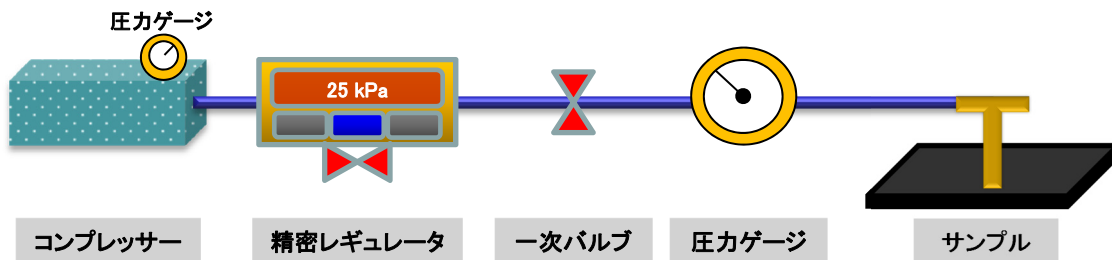


図1 気密性確認試験（エアリーク試験）時の接続例



JFE テクノリサーチ 株式会社

<http://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2017 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved.
本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。