

ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТОЧКА ИЗДЕЛИЯ

Комплект для обдува гелием КОГ



Комплект предназначен для обдува гелием контролируемого объекта при контроле герметичности масс-спектрометрическим методом. Комплект применяется при испытаниях на герметичность по ГОСТ Р 50.05.01-2018, ГОСТ 33257-2015, ОСТ 5.0170-81, ПНАЭ Г-7-019-89 и другим отраслевым нормативным документам.

Телефон
+7-812-715-00-17

E-mail
mail@leaklab.ru

Страница
leaklab.ru

Параметры и состав поставки уточняются по актуальной странице. Паспорт, руководство и утвержденная методика имеют приоритет.

Технические характеристики и параметры

Наименование	Обозначение	Кол., шт.	Примечание
1 Комплект для обдува гелием КОГ	КОГ	1	
Состав комплекта			
1.1 Пистолет обдувочный с ручным регулятором расхода	—	1	
1.2 Редуктор гелиевый переходом на быстросъемное цанговое соединение	—	1	
1.3 Трубка пневматическая 5 м	—	1	
1.5 Кейс	—	1	
Маркировка			
2.1 Шильда металлическая	—	1	
Эксплуатационная документация			
3.1 Паспорт	—	1	
3.2 Формуляр	—	1	
3.3 Заключение о герметичности изделия	—	1	

Описание и область применения

Комплект для обдува гелием включает : пистолет обдувочный с ручным регулятором расхода, редуктор гелиевый с переходом на быстросъемное цанговое соединение, витая трубка для подачи гелия, кейс для хранения комплекта, заключение о герметичности изделия, паспорт технический.

Комплект для обдува проверен на отсутствие течей по гелию в пределах чувствительности масс-спектрометрического течеискателя.

Порядок работы с комплектом

- 1) Установить гелиевый редуктор на баллон с гелием, соблюдая технику безопасности и инструкцию по охране труда при работах по безопасной эксплуатации, хранению и транспортировке баллонов с газами.
- 2) Проверить, что нижний клапан редуктора закрыт (свободно вращается) и выходной кран редуктора закрыт. Открыть клапан баллона. На левом манометре баллона должно отобразиться давление в баллоне.
- 3) Подключить быстросъемный штуцер обдувателя к выходу редуктора баллона. Открыть выходной кран редуктора. Медленно вращать нижний клапан редуктора до достижения минимального давления 1 атм. на правом манометре редуктора. Распылять гелий на контролируемый объект нажатием на спусковой крючок пистолета обдувателя. По окончании работы – перекрыть выходной кран редуктора, закрыть нижний клапан редуктора (свободно вращается), закрыть клапан баллона. Отсоединить быстросъемный штуцер обдувателя от редуктора.

Реализация способа обдува

Сущность способа обдува заключается в том, что изделие, подвергаемое контролю, подключается к течеискателю, вакуумируется до давления, позволяющего полностью открыть входной клапан течеискателя, после чего наружная поверхность изделия обдувается струей гелия. При наличии течи в изделии гелий попадает в его полость и фиксируется течеискателем. Контроль должен проводиться в такой последовательности:

- подготовленное изделие вакуумируется до давления 7 - 8 Па [(5 - 6) • 10⁻² мм рт. ст.];
- при открытом на изделие входном клапане течеискателя отключается система вспомогательной откачки и проводится обдувание гелием наружной поверхности изделия.
- обдув следует начинать с мест подсоединения системы вспомогательной откачки к течеискателю; затем обдувается само изделие, начиная с верхних его участков с постепенным переходом к нижним;
- на первой стадии испытаний рекомендуется установить сильную струю гелия, охватывающую при обдуве сразу большую площадь. При обнаружении течи уменьшить струю гелия так, чтобы она слегка чувствовалась при поднесении пистолета - обдувателя к губам, и точно определить место сквозного дефекта.
- скорость перемещения обдувателя по контролируемой поверхности составляет 0,10-0,15 м/мин; при контроле изделий большого объема и протяженности следует, учитывая время запаздывания сигнала, уменьшить скорость обдува;
- при наличии больших сквозных дефектов и невозможности достижения требуемого вакуума в изделии для полного открытия входного клапана течеискателя при отключенной системе вспомогательной откачки сквозные дефекты отыскивать при включенной системе вспомогательной откачки. После обнаружения больших сквозных дефектов и их устранения проводится повторный контроль с целью нахождения дефектов с малой величиной натекания.

Способ обдува допускается применять для контроля незамкнутых элементов конструкций. Для его осуществления следует использовать вакуумные камеры-присоски, накладываемые или закрепляемые на контролируемой поверхности со стороны, противоположной обдуваемой.

Состав комплекта поставки

Наименование

Кол., шт.

1 Комплект для обдува гелием КОГ

КОГ

1

Состав комплекта

1.1 Пистолет обдувочный с ручным регулятором расхода

—

1

1.2 Редуктор гелиевый переходом на быстросъемное цанговое соединение

—

1

1.3 Трубка пневматическая 5 м

—

1

1.5 Кейс

1

Маркировка

2.1 Шильда металлическая

—

1

Эксплуатационная документация

3.1 Паспорт

—

1

3.2 Формуляр

—

1

3.3 Заключение о герметичности изделия

—

1