

罐底焊缝真空检测盒 罐底焊缝真空检漏盒 真空检测盒

型号： PSZ



罐底焊缝真空检测盒 罐底焊缝真空检漏盒 真空检测盒 型号： PSZ

一、罐底焊缝真空检测盒抽空器适用于真空试漏法

罐底焊缝真空检测盒采用薄板做成无底的长方形盒子，盒顶部严密地镶嵌一块厚玻璃，盒底四周边沿包有不透气的海绵橡胶，使盒子严密地扣在底板上。盒内用反光的白漆涂刷。盒子上装抽气短管和进气阀。试验焊缝时，先在焊缝上涂肥皂水，再将真空盒扣上，用真空泵将盒内抽成 55kPa 的真空度，最好在-70KPa 以上；观察盒内有无气泡出现，如有气泡，应作出标志加以焊补。

罐底焊缝真空检测盒抽空器常被用来检查油罐焊缝，特别是圆周焊接部分，不常用于整个罐底。

罐底焊缝真空检测盒抽空器安装在真空箱外部，通过 0.5MPa 的压缩空气产生一定的负压值，一般在-70KPa 以上，实现焊缝的真空检漏试验

二、罐底焊缝真空检测盒抽空器结构：

罐底焊缝真空检测盒抽空器是一个三通结构，吸气口垂直或采用一定角度都可，一般材质为碳钢，接口规格为 4 分外丝联接；出口联通大气；负压值在-70KPa 以上，特别适用于真空盒试验装置；

三、罐底焊缝真空检测盒使用方法：

- 1、如用户有真空泵抽真空的话，可直接选用检测盒即可，不用真空喷射器；
- 2、如采用压缩空抽真空检测的话，必须采用检测盒和真空喷射器一起使用；
- 3、检测盒底部采用真空橡胶密封条进行密封。
- 4、焊缝检测长度 600mm。
- 5、检测盒视窗为钢化玻璃。
- 6、检测盒配有放气阀（1/2"）、真空表（Y-60）。
7. 尺寸 ： 750*250*150