

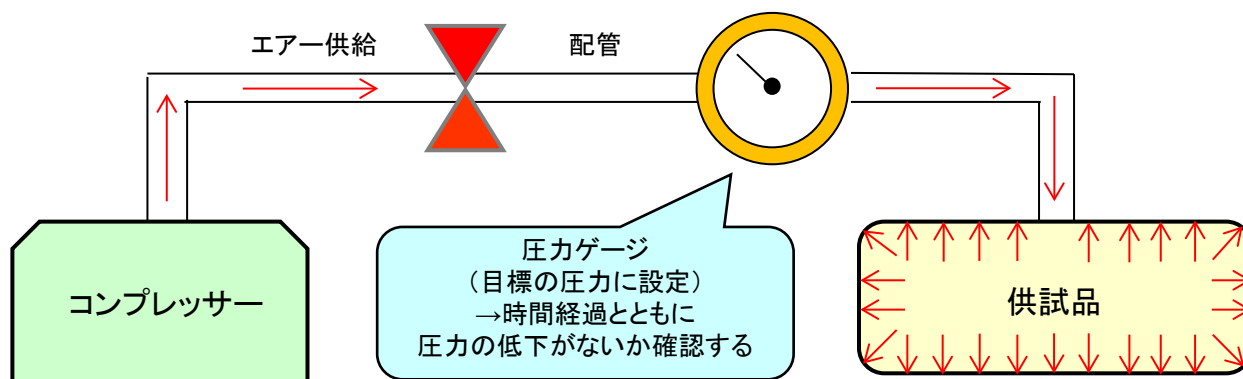
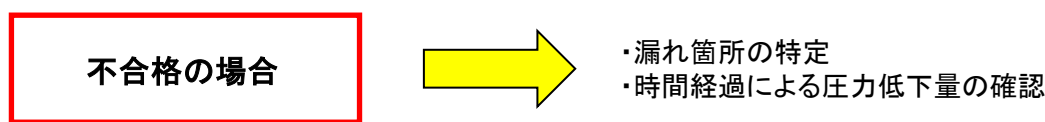
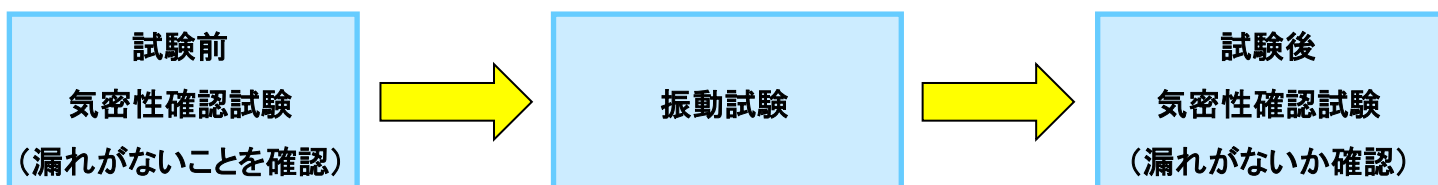


振動試験後の気密性確認試験

振動試験後の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

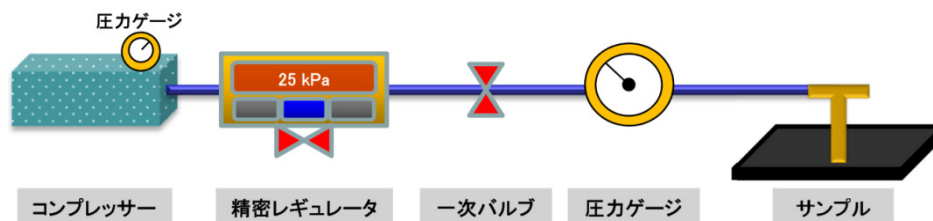
気密性の求められる製品に対し、振動の促進試験を行い、経年劣化による気密性の低下の発生有無を調査いたします。振動試験後に製品の割れや破損などにより空気漏れがあった場合、漏れ箇所を特定し、時間経過に伴う圧力低下の程度を確認いたします。



気密性確認試験のイメージ

試験方法について

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提案いたします。エア-配管、ホース、レギュレーター、圧カゲージ、バルブなど手配いたします。



気密性確認試験時の接続例

環境温度コントロール

当社の振動試験機にはチャンバーがついており、試験中の環境温度をコントロールできます。対応可能な温度範囲は、 -70°C ~ $+180^{\circ}\text{C}$ です。

* 当社では、様々な環境下での振動試験を承っておりますので、お気軽にお問い合わせください。



JFE テクノリサーチ 株式会社

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

0120-643-777

Copyright ©2019ページ 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。