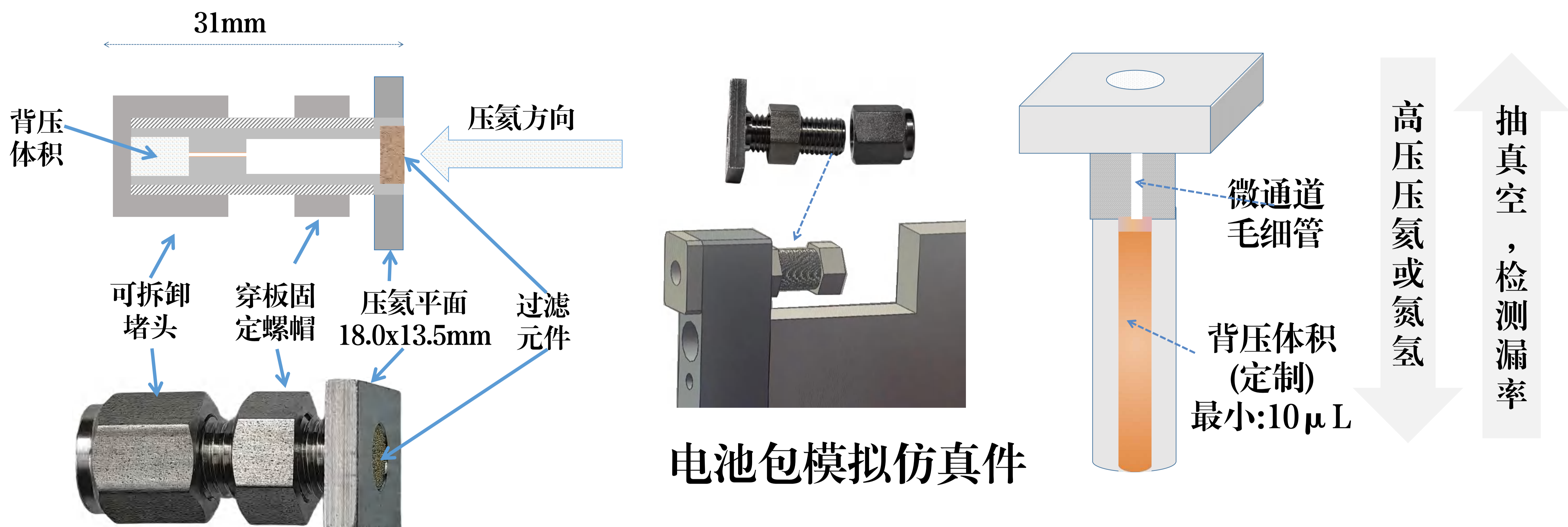


睿米® 掌握核心技术，
助力中国高端智造

典型无源漏孔十：定制背压式标准漏孔

业界首创,动力电池包He|H₂检测新方案
电池Pack, 电子元器件背压氦检|模拟仿真



某公司定制型号背压漏孔实物图

背压漏孔工作原理图

工作原理:很多工件(电子元器件、电池包)无法直接测试,背压漏孔模拟待检测工件漏率及压氦体积,先进行压氦,然后反向抽真空检测,检测漏率作为合格与否的判定的量化标准。

如动力电池包注液口检测标准为100%He漏率 $<5E-5$ mbar.L/sec@0.7bar绝压,内部体积 $50\mu L$ 。可以用一个背压漏孔,规格为 $5E-5$ mbar.L/sec@0.7bar,背压体积 $50\mu L$ 。先对背压漏孔3bar压力压氦3s,抽真空4s,检测3s的漏率值对系统进行校准。后续工件重复此步骤。

技术规格(某定制型号)

定制需求信息:①测试压力②漏率③背压体积,需详细沟通

1	订货号(举例)	RMBYD-B050-5E-5-0.7
2	漏率	$5E-5$ mbar.L/sec@0.7bar绝压入真空,公差:±10%
3	制作工艺	微通道工艺,抗震 抗摔 支持40MPa高压,工作温度:-20-65°C;温度系数:-0.6%/°C
4	入口接头	定制压氦平面,18.0mmx13.5mm
5	等效背压体积	$50\mu L$
6	规格尺寸	长度31mm,压氦平面13.5x18mm,可拆卸堵头
7	证书	出厂合格证书,或第三方CNAS证书

订货号:

CBYD-B050-5E-5-0.7

等效背压体积 (μL) 漏率值 (mbar.L/sec) 压力值 (bar, 绝压)

业界首创，助力动力电池背压检测方案