



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 949372

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 02.02.81 (21) 3243592/25-28

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 07.08.82. Бюллетень №29

Дата опубликования описания 07.08.82

(51) М. Кл.<sup>3</sup>

G 01 M 3/02

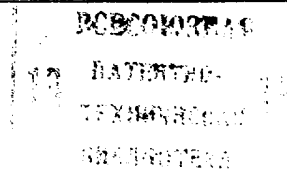
(53) УДК 620.165.  
.29(088.8)

(72) Автор  
изобретения

Н.П.Гонов

(71) Заявитель

Горьковский конструкторско-технологический институт  
автомобильной промышленности



(54) СПОСОБ КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

1

Изобретение относится к испытательной технике, в частности к контролю герметичности изделий.

Известен способ контроля герметичности изделий, заключающийся в том, что помещают изделие в герметичную оболочку, заполняют изделие газом до заданного давления, выдерживают изделие заданное время и о герметичности изделия судят по изменению давления в оболочке [1].

Недостатком известного способа является низкое качество контроля бумажных фильтрэlementов, так как выдержка заданное время изделия под давлением приводит к изменению давления в оболочке за счет проникновения газа через боковую поверхность фильтра.

Цель изобретения - повышение качества при контроле изделий в виде бумажных фильтрэlementов.

Указанная цель достигается тем, что согласно способу контроля герметичности изделий, помещают изделие в герметичную оболочку и о герметичности изделий судят по изменению давления в оболочке, при контроле изделий в виде бумажных фильтрэlementов, последний продувают струей сжа-

2

того воздуха, а о герметичности его судят по падению давления в оболочке в результате эжекции воздуха.

5 На чертеже представлена схема устройства для реализации предлагаемого способа.

10 Устройство содержит патрубок 1, герметично прижатый к крышке 2 фильтрэlementа, и герметичную оболочку 3. Контроль изделия в основном связан с негерметичностью клеевого соединения боковух с корпусом фильтрэlementа и дефектностью шторок 4.

15 Способ осуществляется следующим образом.

Через патрубок 1 осуществляют продувку фильтра сжатым воздухом.

20 Фильтрэlement помещают в герметичную оболочку 3. При негерметичности изделия в воздушной полости, образованной изделием и оболочкой 3, за счет эжекции воздуха возникает падение давления, которое фиксируется манометром (не показан). По показаниям манометра судят о качестве изделия.

25 При отсутствии дефектов изделия поток сжатого воздуха не вызывает падения давления в воздушной полости.

30 Способ обеспечивает высокое качество контроля и отличается надежностью.

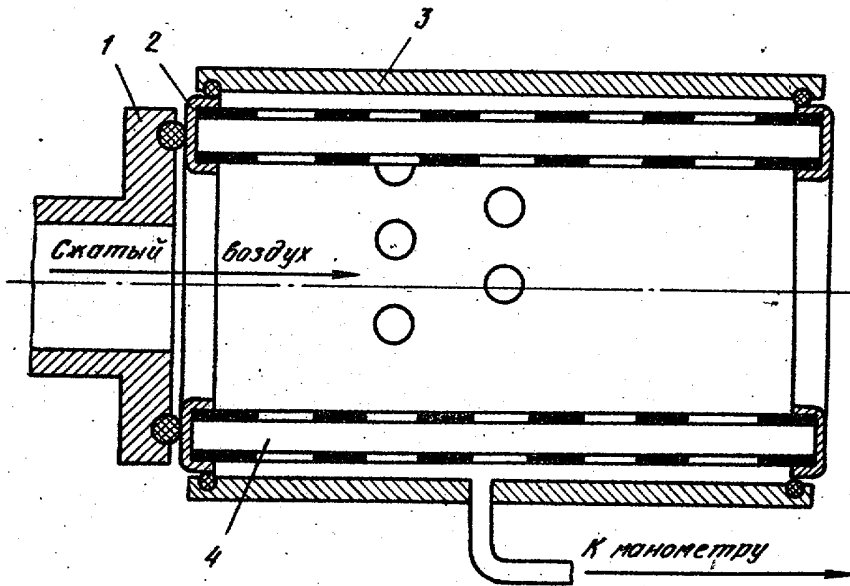
тью при невысокой стойкости изготовления оборудования для его реализации.

Формула изобретения

Способ контроля герметичности изделий, заключающийся в том, что помещают изделие в герметичную оболочку и о герметичности изделия судят по изменению давления в оболочке, от

личающийся тем, что, с целью повышения качества при контроле изделий в виде бумажных фильтреlementов, последний продувают струей сжатого воздуха, а о герметичности его судят по падению давления в оболочке в результате эжекции воздуха.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе  
1. Средства контроля герметичности. Под ред. А.С.Закигина, т. 1, с. 24, рис. 3 (прототип).



Редактор Н. Джуган

Составитель В. Лазарева

Техред М. Гергель

Корректор В. Бутяга

Заказ 5730/25

Тираж 887

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4