

CLASSIC 661 真空衰减法包装检漏仪专业适用于西林瓶、预充针、卡氏瓶、安瓿瓶、输液瓶、输液袋等各种制药包装微量泄漏检测、密闭容器完整性检漏。亦可进行袋装、罐装、瓶装等食品包装微量泄漏检测、密闭容器完整性检漏。



专业技术

第二代真空衰减法技术 精度、自动化升级

- 创新的正压法与真空法技术，一机两用，解决了真空法包装内容物对微小孔径堵塞的影响
- 采用真空、压力、微压差多传感器法原理，进行无损检测
- 精密的压力测试系统，测试精度大幅提升
- 采用世界知名国家进口的气动元件，进口微压差、压力传感器，性能稳定可靠
- 采用 12 寸触控嵌入式系统，具有超高数据存储及稳定性
- 采用内置进口高精度微型流量计，独有的自动设备功能，无需人工调节，方便验证仪器线性，且无需拆机就可以进行计量与验证
- 仪器内置进口高端真空泵，满足高真空处理的测试需求，免维护，避免污染生产现场
- 主机高品质不锈钢外壳，符合制药、食品对于生产现场的要求
- 测试腔自动夹紧，高效且密封性好

高端工业级嵌入式计算机系统平台 安全易用

- 一体化系统设计，仪器与软件合二为一，无需外接计算机
- 主机可建立不同试样的测试方案，且可存储五年以上测试数据
- 真空、测试和渗入时间可调，存储于数据库中，保证测试条件的一致性
- 试验曲线实时显示，数据智能统计，方便快速查看检测结果
- 兰光独有的数据安全性设计，测试数据与电脑分离，避免由计算机病毒等引起的系统故障造成数据丢失
- 符合中国 GMP 对数据可追溯性的要求，满足医药行业需要，多级权限管理，用户可自由配置权限（可选）
- 兰光独有的 DataShield™ 数据盾系统，方便数据集中管理和对接信息系统（可选）
- 符合 CFR21Part11 标准，获得 FDA 认可的电子记录、电子签名（可选）
- 系统内嵌 USB 接口和网口，方便系统的外部接入和数据传输

测试原理

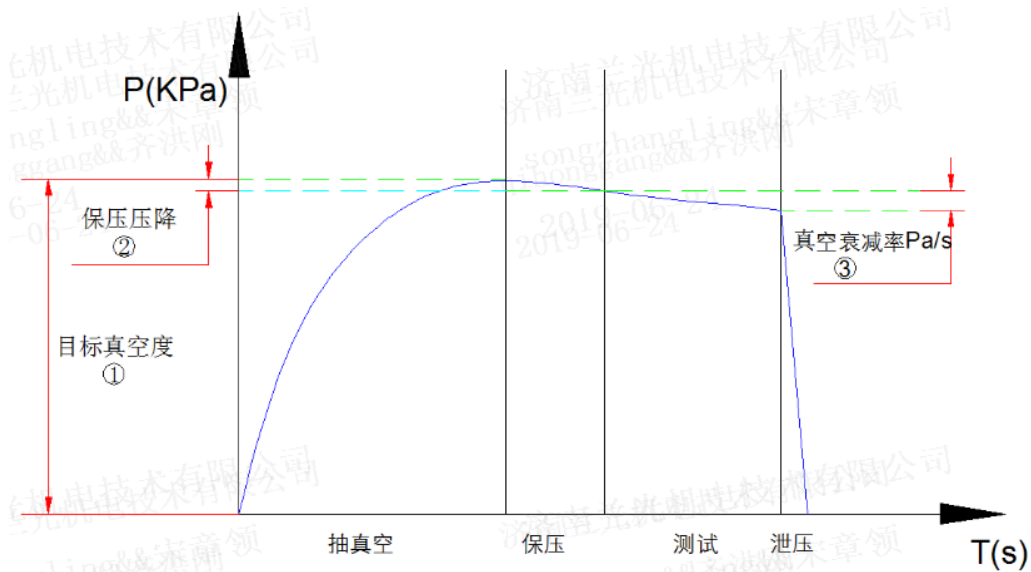
主机连接一个真空衰减腔，将试样放入此测试腔内抽真空，试样内外有压差，气体通过漏孔进入真空衰减腔和主机，主机利用压力传感器和差压传感器监测测试腔内的真空度变化，通过真空度变化量来判断试样是否合格。压力法与之相反。

测试标准

该仪器参照标准：ASTM F2338

试验流程

- 将试样放入测试腔体，根据设定的真空度对测试腔进行抽真空。在抽真空阶段，如果在指定的抽真空时间内，实际真空度无法达到参考真空度，那么包装有大漏。
- 在保压阶段，如果在指定的保压时间内，实际真空度无法达到参考真空度，那么包装有中漏
- 在测试阶段，如果实际真空衰减率值大于参考真空衰减率值，那么包装有微漏



试验流程步骤示意图

测试应用

基础应用	适用于玻璃瓶、管、罐、盒的整体密封性试验
	适用于塑料瓶、管、罐、盒的整体密封性试验
	适用于金属材料瓶、管、罐、盒的整体密封性试验
	适用于纸塑复合袋、盒类材料的密封性试验
扩展应用	适用于笔芯密封试验
	适用于电子元器件的密封性试验
	适用于医疗器械的密封性试验

技术指标

指标	参数
真空度	0~-101KPa (标准大气压下)
真空传感器精度	±0.1%FS(±1Pa)

真空分辨率	1Pa
测试下限	2 um (特殊下限需求需定制)
测试腔	尺寸、种类根据试样特殊定制
外壳材质	不锈钢
真空方式	真空泵
外形尺寸	主机: 368mm(L) × 558mm(W) × 304mm(H)
电源	AC 220V 50Hz / AC 120V 60Hz
净重	主机: 26kg

产品配置

标准配置	主机、内置工业级触屏、内置真空泵、内置流量计、根据试样尺寸定制的测试腔
------	-------------------------------------

注: Labthink 始终致力于产品性能和功能的创新及改进, 基于该原因, 产品技术规格亦会相应改变。上述情况恕不另行通知, 您可登录 www.labthink.com 获取最新信息。本公司保留修改权与最终解释权。