

**HEPA过滤元件质量控制测试系统 AFC-132 QC HEPA**  
**HEPA Filter Element Quality Control Test System**



过滤元件/滤芯测试系统 AFC-132 / QC HEPA

**原理介绍**

该空气过滤器测试系统旨在满足 EN1822-4 附录E “0,3 μm ~ 0,5 μm 粒径颗粒的效率泄漏测试” 的要求。该标准的这一部分涉及由于几何设计而无法扫描的过滤元件。在这种情况下，确定整体过滤效率对于质量控制已经足够。

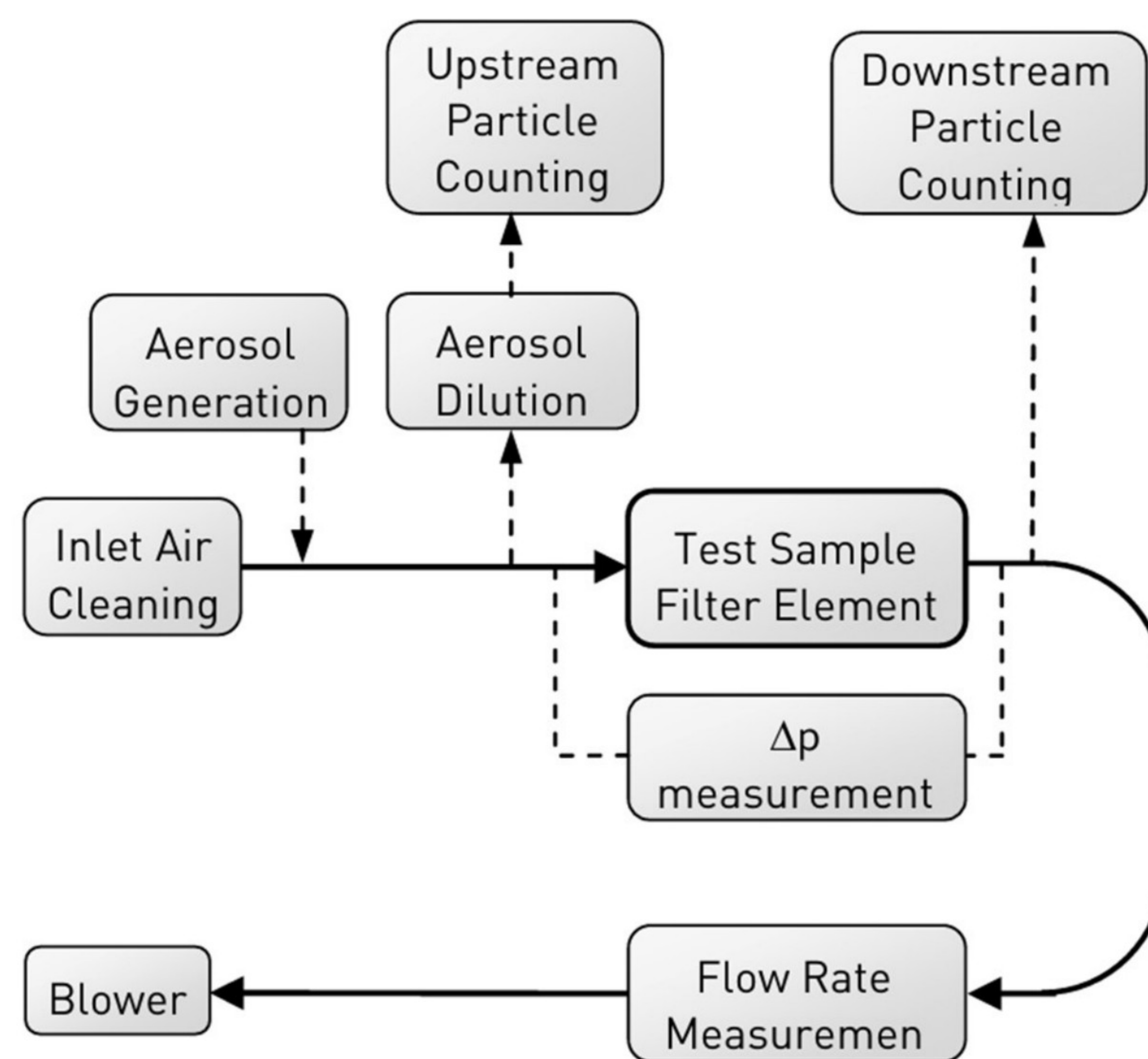
与另一种油线测试方法相比，这种方法能够更快、更可靠地检测出有缺陷的过滤元件。此外，测试过程中的气溶胶对过滤器的负载要小得多。所需的测试气溶胶由专用的气溶胶发生器 (ATM-221) 使用标准的 DEHS 测试液体生成。上游浓度测量通过一个激光粒子计数器与自调整稀释系统 (DIL-540/C) 结合使用来实现。一个平行的激光粒子计数器用于测量下游的粒子浓度。最终的整体过滤效率与标称过滤效率进行比较，从而对每个测试过滤器给出“通过”或“不通过”的结果。

**特殊优势**

- ※ 紧凑的测试系统设计
- ※ 用于生产中的安全功能
- ※ 高度自动化，减少操作人员干预
- ※ 设计用于全天候生产运营 (7/24)
- ※ 目标过滤效率和压降的自由配置
- ※ 可追溯的测试数据处理和文档记录
- ※ 快速循环时间 (30 秒) 和每个过滤器的测试时间非常短
- ※ 定制的过滤器适配器适用于不同的小型 HEPA 过滤器元件，易于更换 (5 分钟)

**应用领域**

- ※ 根据 EN 1822-4 附录 E
- ※ 确认标称 HEPA 过滤器等级
- ※ 适用于集成滤芯过滤器生产控制
- ※ 无法扫描的 HEPA 过滤器元件的效率测试



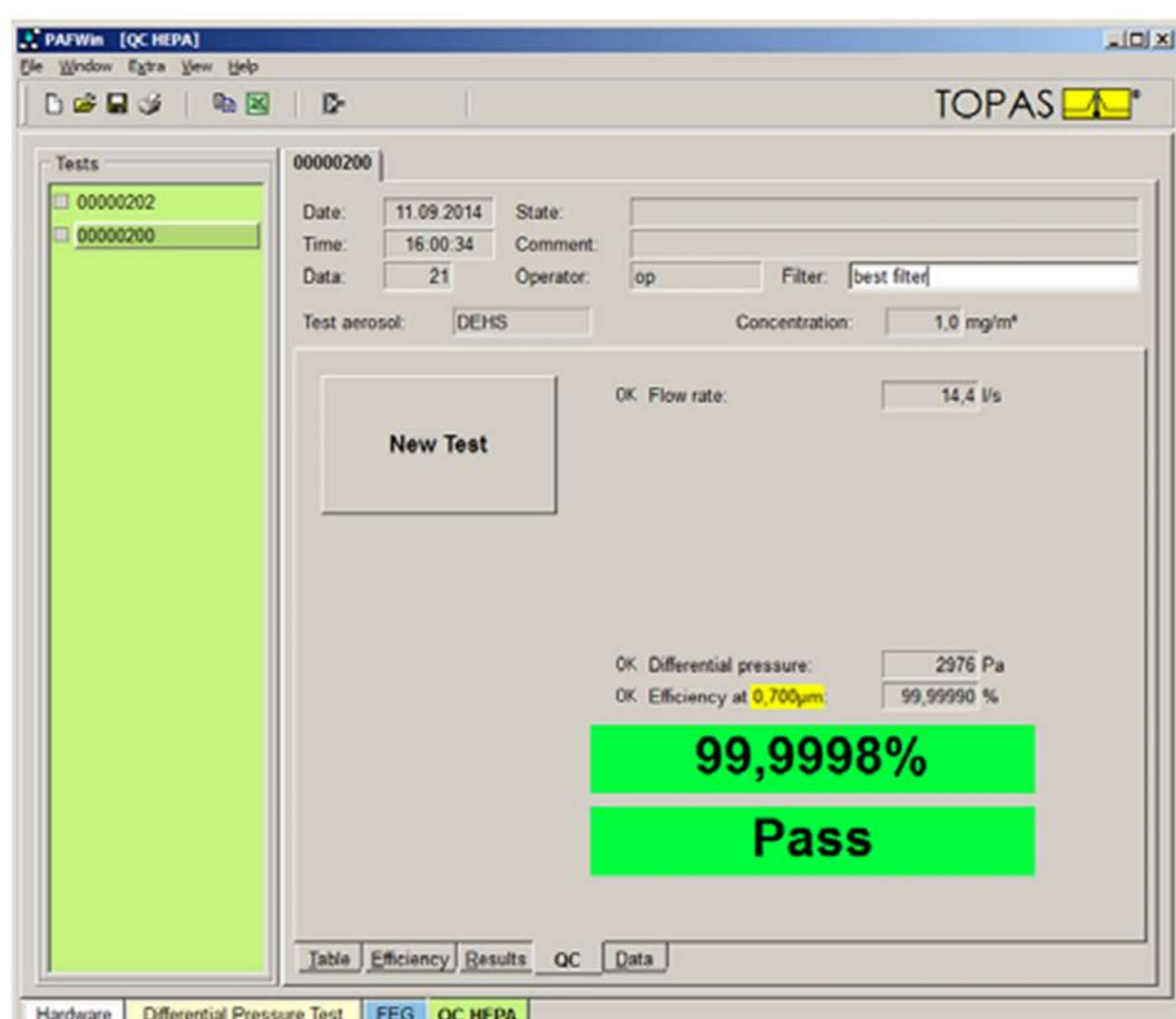
Test setup of AFC 132 / QC HEPA



## 操控软件

所有实施的气溶胶仪器的控制，包括数据采集，都由最先进的 AFCWin 软件支持，它可可靠地引导操作员完成整个测试过程，并最终生成测试报告。所有测试都存储在数据库中，这使得在过滤器滤芯生产过程中可以进行可追溯的质量保证：

- \* 网络集成功能
- \* 用于滤芯样品和测试结果的数据库系统
- \* 手动控制和数据记录器用于服务、校准、维护
- \* 通过剪贴板和动态数据交换到Excel数据传输
- \* 集成自动测试系统自检例程（测试系统正常 / 不正常）
- \* 两种基本的人机界面操作模式
  - a- 触摸屏操作
  - b- 带键盘/鼠标的标准操作
- \* 自动化测试程序和测试协议包括：
  - a- 压差测量
  - b- 分级效率测量（通过/不通过）



AFCWin 操作界面

## 技术规格

空气流量	7 ... 35 l/s (25 ... 126 m <sup>3</sup> /h)
适配尺寸	300 x 300 x 300 mm (Max filter)
测试周期	30 sec
滤器截面	客户指定
迎面风速	客户指定
压 差	3000 Pa ±1%FS
气候传感	温度、相对湿度、大气压
测试气溶胶	DEHS
气 溶 胶 发 生 器	ATM-221
稀释系统	DIL-540/C (3 x 1:100/1:10) 1:10 ... 1:100000
粒子计数器 (带真空泵)	4 channel 0,3/0,5/0,7/1,0 μm 或 4 channel 0,1/0,2/0,3/0,5 μm 或 8 channel 0,1/0,15/0,2/0,25/0,3/0,5/ 0,7/1,0 μm 可根据要求提供的可选粒子测量技术
	电源供应
外形尺寸	1500 x 2000 x 1000 mm
整机重量	约 600 kg

\*) 可根据要求进行个性化配置

版权声明: © 2019 Topas GmbH. 规格如有更改, 恕不另行通知。

\* 更多应用需求或进一步详细信息, 请与多普勒销售人员联络了解