



中华人民共和国国家标准

GB 6626.3—86

释汞吸气剂性能测试方法 释汞吸气剂放气量的测试方法

Test methods for the characteristics of
getter-mercury dispenser

Test method for gas emission of getter-
mercury dispenser

1986-07-26 发布

1987-07-01 实施

国 家 标 准 局 发 布

中华人民共和国国家标准

释汞吸气剂性能测试方法 释汞吸气剂放气量的测试方法

UDC 621.38.032.1
:620.1

GB 6626.3—86

Test methods for the characteristics of
getter-mercury dispenser
Test method for gas emission of getter-
mercury dispenser

本标准适用于释汞吸气剂放气量的测试。测试条件应符合 SJ 2156—82 《吸气剂性能测试方法通则》中的有关规定。

1 目的

测定释汞吸气剂在释汞过程中释放出来的气体量，借以评价释汞吸气剂的含气量。

2 原理

本方法采用“定容法”。即利用在恒温下测量一定时间间隔中，某已知容积的容器内的压力变化量求出放气量。

3 测试设备和条件

- a. 测试台 真空系统的极限真空必须优于10mPa。
- b. 高频感应加热器。
- c. 秒表。
- d. 真空计 量程：0.01~10Pa。
反应时间：不大于0.1s。
- e. 点焊机。
- f. 函数记录仪。
- g. 磁铁 开关无脂球阀用。

4 试件制备

4.1 试样准备：

成捆带状试样，从待测剂带上剪下 5.0 ± 0.1 cm长的试样，卷成直径15mm的圆环（试样若为双面压结带，释汞合金粉层处于内侧；若为单面压结，无粉层面处于内表面），搭接处用点焊法固定，焊点应在无粉处，若为单只成品试样，则直接使用。

4.2 在远离原有焊点，没有覆盖粉末的同一侧边缘对径处分别点焊上丝径为0.3mm、长为30~40mm的镍铬和镍硅丝，做成试件。若为单只成品试样，两热偶丝的焊点应在无粉处，并相距最远。

5 测试步骤

5.1 将试件按照图1装入测试系统，接上温度指示计。在认为有必要记录释汞过程中试样上的温度变化和测试容器内压力变化时，可接以双笔函数记录仪。