

隔膜更换说明

隔膜由特殊等级的合成橡胶模制而成，具有标准化所需的机械性能。隔膜的使用寿命取决于所测试材料的性质、涉及的平均胀破压力、胀破的总次数以及安装是否正确。

一旦隔膜出现破裂或其它导致测试失败的性能变化，可按照以下步骤更换新的隔膜。

1. 将活塞泵复位至起始位置，对于 A 型测试仪，需将控制杆向右扳动后随即松开。
2. 下压上测试头（三脚架）使其压住隔模板，压力大小与通常进行样品测试时保持一致。
3. 用专用扳手逆时针旋转，松开隔膜固定环。
4. 松开上测试头，依次取下上测试头、隔膜固定环、隔模板和隔膜。
5. 检查液压缸中测试液的高度，根据需要添加测试液，使液面与隔膜座表面齐平，或在隔膜座表面上方形成一个轻微的向上凸起，用布擦干隔膜座表面。

这一点很重要!! 不擦干隔膜座表面会导致隔膜打滑和破裂。

注意: 建议使用化学纯度为 99.5% 的甘油—不推荐使用其他液体。

6. 将新的隔膜（平的一面朝下）放在阀座上，小心放置使其与液压缸中心对齐。隔膜放置好后不要移动，隔膜和隔膜座接触面需保持干燥，否则会导致隔膜在测试时打滑并破裂。
7. 将隔模板小心放置在隔膜上，确保隔模板底部的销孔与隔膜座上的定位销对齐。这一点很重要!! 如果没有对齐，在施加压力时，隔膜会打滑并断裂。
8. 将隔膜固定环放在隔模板上，用手拧紧。
9. 重新安装上测试头，下压使其压住隔模板，然后用扳手拧紧隔膜固定环。

10. 返回上测试头，将一块厚硬纸板（或其它高强度平板）放置在隔膜上面，再下压上测试头将其固定住，这样做的目的是在清除气泡时，确保测试液被全部压入压力表并通过上面的排气口排出。
11. 用两把大小合适的扳手，松开压力表接头并将压力表旋转 90 度，使其表面朝向左侧，此时排气孔处于于压力表顶部。
12. 在排气口下放一个杯子或碟子，以便接住持续流出的测试液，万一排气阀开得太大，这样也会接住可能从排气阀中掉落的密封球（螺旋压力表）或橡胶止动块（Ashcroft 雅斯科压力表）。
13. 按以下步骤打开排气阀：
 - a. ASHCROFT 雅斯科压力表:
使用 5/8 英寸或 3/8 英寸扳手，卸下压力表右侧的螺母。
 - b. 螺旋压力表: :
排气孔位于压力表杆一侧。使用 5/64 英寸内六角扳手夹住中间螺丝，逆时针旋转打开排气口。
 - c. STAR MARTIN 压力表:
排气口位于表壳背面。使用 1/8 英寸内六角扳手，逆时针旋转中间螺丝，打开排气口。
14. 用手指旋转气缸和齿轮箱之间的联轴器，直到测试液开始从排气阀流出。在电机关闭的情况下，将齿轮箱置于档位；使用拨动开关启动和停止电机，施加少量动力，直到压力表显示 60% 的刻度。让压力表通过排气口溢流，直到压力表显示 5% 的刻度且看不到气泡。如果仍可见气泡，则再次增加压力，直至不再有气泡出现，即刻关闭排气阀。
15. 给设备添加测试液，以补充清除气泡过程中消耗的测试液。卸下“加注塞”，即可轻松地将测试液补充到液压缸中。请参阅手册背面的机器图纸。
16. 将压力表旋转到正常位置。**注意：不要过度拧紧压力表接头，否则会导致接头破裂和泄漏。**如有必要，可重复步骤 11 至 15，直至测试液在压力下稳定流出且无气泡。
17.
 - a. 更换隔膜时遵循此步骤:

将测试仪置于“前进”位置，施加足够的压力，使隔膜膨胀至隔膜板上方 11/16 英寸高处，重复十次。为方便操作，建议使用 11/16 英寸隔膜

高度量表。重复第 9 段中概述的步骤。认真操作这最后一步将确保隔膜正确安装，这对测试精准度至关重要。

b. 清除测试仪和压力表中的空气时，请遵循此步骤：

添加完测试液后，用手指按压隔膜并观察压力表指针，正确状态得压力表会对隔膜的移动做出迅速响应。

注意： 为避免需频繁给测试仪清除气泡，并简化更换隔膜的程序，我们建议使用第 13 和 14 页“与 Mullen® 测试仪配合使用的附件”列表中描述的以下附件。

- a) 加液器，部件号 820214
- b) 双表歧管，部件号 820204
- c) 三量程歧管，部件号 820219
- d) 压力表接头组件，如测试仪图纸所示：

螺纹座 部件号 820203
接头螺母 部件号 820204
连接器 部件号 820205