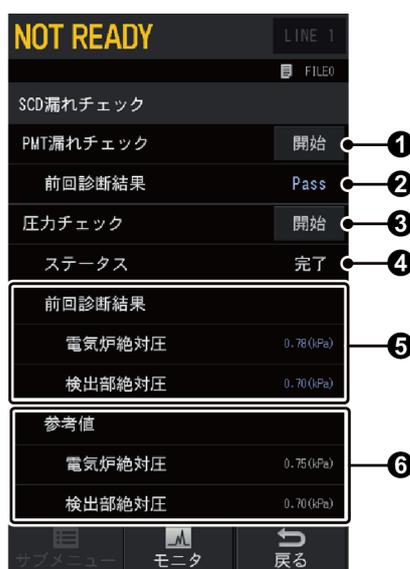


[SCD漏れチェック] 画面

🏠 (HOME) - [検出器] - [サブメニュー] - [SCD漏れチェック] を押すと、[SCD漏れチェック] 画面が表示されます。

SCDシステムに漏れがないかどうかを調べることができます。

- 📌 **注記**
- 圧力チェックを行う前に、カラムをSCDから取り外し、接続口を密閉してください。
 - PMT漏れチェックおよび圧力チェックは、GC起動をした状態では行うことができません。[GC起動中のSCD自動起動]が[有効]になっていた場合、GC起動時にSCDの制御を開始してしまうためです。チェックを行う前に、GCを停止し、ガスおよび温度制御が終了していることを確認してください。
 - PMT漏れチェックまたは圧力チェックのどちらかの結果が「Fail」の場合、GC起動をしてもSCDの制御を開始することができません。漏れの原因を特定し、問題を解決した後再度チェックを行ってください。



No.	項目	説明
①	PMT漏れチェック	[開始] を押すと、光電子増倍管（ホトマル）の光漏れチェックを開始します。
②	前回診断結果	光電子増倍管（ホトマル）漏れチェックの最新の診断結果を表示します。[Fail] のときは光漏れがあります。
③	圧力チェック	[開始] を押すと、電気炉と検出部の圧力漏れチェックを開始します。
④	ステータス	電気炉と検出部の圧力漏れチェックを開始すると、進捗率が表示されます。
⑤	前回診断結果	電気炉と検出部の漏れチェックの最新の診断結果を表示します。[Fail] のときは、電気炉または検出部に圧力漏れがあります。
⑥	参考値	工場出荷時またはセンサ交換時における電気炉と検出部の漏れチェックの診断結果を表示します。

-  **ヒント** 前回診断結果が参考値と大きく乖離する場合は、電気炉または検出部に圧力漏れがあるおそれがあります。その場合には、装置内部の圧力が大気圧状態に戻ったことを確認してから装置の主電源を切り、直前にメンテナンスを実施した箇所を点検してください。

圧力チェックについて

- 圧力チェック中は、SCDのファンと真空ポンプがONになります。SCDの各種ガス制御と温調は行いません。
- 真空ポンプをONにした5分後の圧力値で部品のつけ忘れがないかを診断します。
- [電気炉絶対圧] は、圧力値から以下の診断結果を表示します。
3.73 kPaより大きい場合：「Fail」

 **注記** Passの判定は実施しません。

- [検出部絶対圧] は、以下の計算式で求められた診断圧力値で診断を行います。
診断圧力値 = 電気炉絶対圧 - 検出部絶対圧
診断圧力値から、以下の診断結果を表示します。
1.17 kPaより大きい場合：「Fail」

 **注記** Passの判定は実施しません。