職業安全與衛生專題討論

熱脫附管的背壓

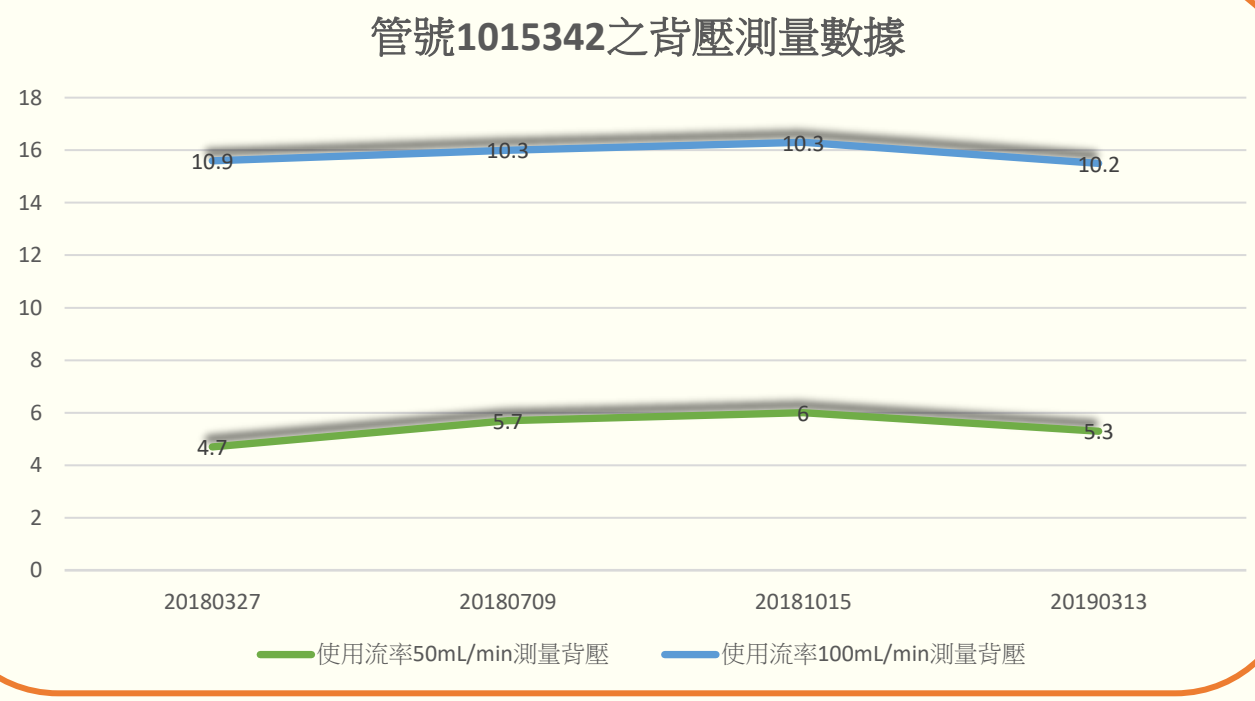
指導老師-吳俊德老師
職安3B 劉依璇、李鴻祖
職安3A 黃德鑫

- **烤管**:將使用過的熱脫附管拔掉雙邊的管蓋，插入烤管機，待3次烤管後，放入乾燥箱內冷卻，靜置一天後再按標籤順序將管蓋蓋回。

- **校正**:把電子式幫浦用塑膠管與乾式流量校正器相連接進行校正，並留意乾式流量校正器上的數值是否與電子式幫浦數值±5mL/min當乾式流量校正器顯示數值趨於穩定，數值不再大幅度上下跳動便校正完成。

- **測量**:將已校正好的電子式幫浦用塑膠管接上需要量測的熱脫附管，使用50 mL/min跟100 mL/min的兩種流率進行測量，幫浦按下Run鍵後開始測量，等到電子式幫浦閃爍綠燈時，代表背壓已量測完成，即可紀錄兩種流率的數值。

填充Carbopack X吸附劑共356支熱脫附管		流率50mL/min背壓超過5熱脫附管支數	流率100mL/min背壓超過10熱脫附管支數	流率50mL/min背壓超過4熱脫附管支數	流率100mL/min背壓超過8熱脫附管支數	總共有多少支管子超過背壓標準共23支Carbopack X超過背壓標準
綠色	共109隻	1支	1支	4支	1支	5支
橘色	共106隻	0支	0支	7支	2支	7支
黃色	共61隻	0支	0支	7支	4支	7支
紫色	共80隻	0支	0支	4支	4支	4支



◆ 熱脫附管背壓變高的原因:
有可能是因為老舊或者使用程度較高的影響，據之前拆除過背壓高的管子，裡面的鐵網有生鏽，所以可能是因為生鏽的關係導致管子背壓越來越高。