



LOS 3 METODOS INDUSTRIALES MAS COMUNES PARA LA DETECCIÓN DE FUGAS DE HELIO

- **METODO AL VACIO :**

- *Principio: Se hace vacío en la pieza a probar , se rocía Helio alrededor y se mide la cantidad de helio que pasa por la fuga.*
- *Ventajas: Se mide la suma de todas las fugas de manera cuantitativa . Metodo automatizable y muy sensible. Permite también ubicar el lugar de la fuga*
- *Desventajas: Requiere de sistema de bombeo externo para piezas grandes*

- **METODO SNIFFING:**

- *Principio: Se llena la pieza a probar de Helio a presión y se mide del exterior la cantidad de Helio que sale.*
- *Ventajas: No requiere de bombeo exterior (inversión inicial limitada). Permite también ubicar el lugar de la fuga*
- *Desventaja:Depende mucho del operador. No es cuantitativo. Sensibilidad limitada (5 ppm de Helio en aire)*

- **METODO AL VACIO CON HELIO A PRESIÓN:**

- *Principio: Se introduce Helio a presión en la pieza y se hace además vacío en la parte exterior*
- *Ventajas: Las del metodo al vacío y además la pieza esta probada en condiciones de pruebas mas similares a las de su uso normal (a presión en la parte interna)*
- *Desventajas: las mismas que metodo al vacío. No permite ubicar el lugar de la fuga.*