



GC 注射口維護 – 更換汽化管

GC 注射口維護 – 更換汽化管

文件號碼：

日期：Aug 28, 2024

受眾：All Field Service Personnel

撰寫：陳洧信

適用機台

所有的安捷倫配置SSL、MMI之氣相層析儀

問題描述

注射口中，汽化管會因注射次數多或是樣品基質複雜，導致其鈍化處理表面失效或是注射口汙染，此情況可能會造成分析圖譜雜訊增多或是造成出峰拖尾。建議應時常目視檢查是否有髒汙或墊片殘屑進而更換。

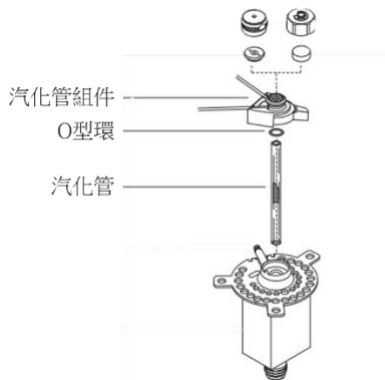
若汽化管上O型環變形也可直接單獨更換O型環，避免氣密性不好造成無法升壓。

預備工具

備齊下列各項：

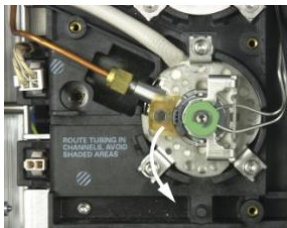
- ① 墊片螺母六角扳手, 19251-00100 (螺牙式使用)
- ② 墊片螺母六角扳手, G3452-20512 (轉頂式使用)
- ③ 鑷子
- ④ O型環, 5188-5365
- ⑤ 汽化管, 5183-4647 (或同規格以上)
- ⑥ 乾淨絕熱手套或無塵手套

1. 注射口構造



2. 拆裝步驟

- (1) 若為8890/Intuvo 9000的系統，可以經觸控螢幕使用內建程式引導完成。途徑如下：
Maintenance > Inlets > 選擇欲更換之注射口 > Perform Maintenance > Replace Liner > Start Maintenance. (亦可依下列步驟更換)
- (2) 將烘箱、注射口降溫至室溫。
- (3) 將注射口壓力(或是管柱流量)設定至OFF。
- (4) 若為轉頂式汽化管組件，只需用手逆時針將卡榫轉動即可開啟；若為螺牙式汽化管組件則須用扳手將其逆時針轉開。轉開後將組件移開或直立，避免損壞汽化管。



轉頂式



螺牙式

- (5) 用鑷子將汽化管與O型環抽出，視需要更換新的O型環或汽化管。
- (6) 將O型環套在汽化管上，用鑷子將其垂直推入注射口，直至碰到分流平板。



- (7) 取回汽化管組件，將其安裝回去。

- (8) 將注射口壓力(或是管柱流量)設定至ON，確定能到設定值。
 - (9) 若可以，切換成分流模式升高溫度與加大分流15分鐘除去污染物。
 - (10) 恢復原來分析方法。
-

3. 注意事項

1. 轉頂式汽化管組件在拆卸時，若無法徒手拆卸，可用其扳手六角突起插入其卡榫輔助拆卸。
2. 裝回汽化管組件時，轉頂式請勿用扳手輔助轉緊，避免汽化管損壞。
3. 螺牙式汽化管組件在鎖回的過程中，要注意是否有順著螺牙鎖，避免崩牙。
4. 拿取汽化管的過程中請配戴乾淨手套，避免灰塵或皮膚分泌物汙染。
5. 若更換完O型環或汽化管後無法使壓力或流量達設定值，請重新檢查是否安裝正確。
6. 注意勿高溫更換，避免受傷。



本文內容如有任何錯誤，或是因為提供、實行或使用本資料，造成附帶或衍生損害，巨研科技恕不負責。

本文件中的資訊、說明和規格可能隨時變更，恕不另行通知。

巨研科技股份有限公司
August, 2024

© 2024 GETECH 版權所有