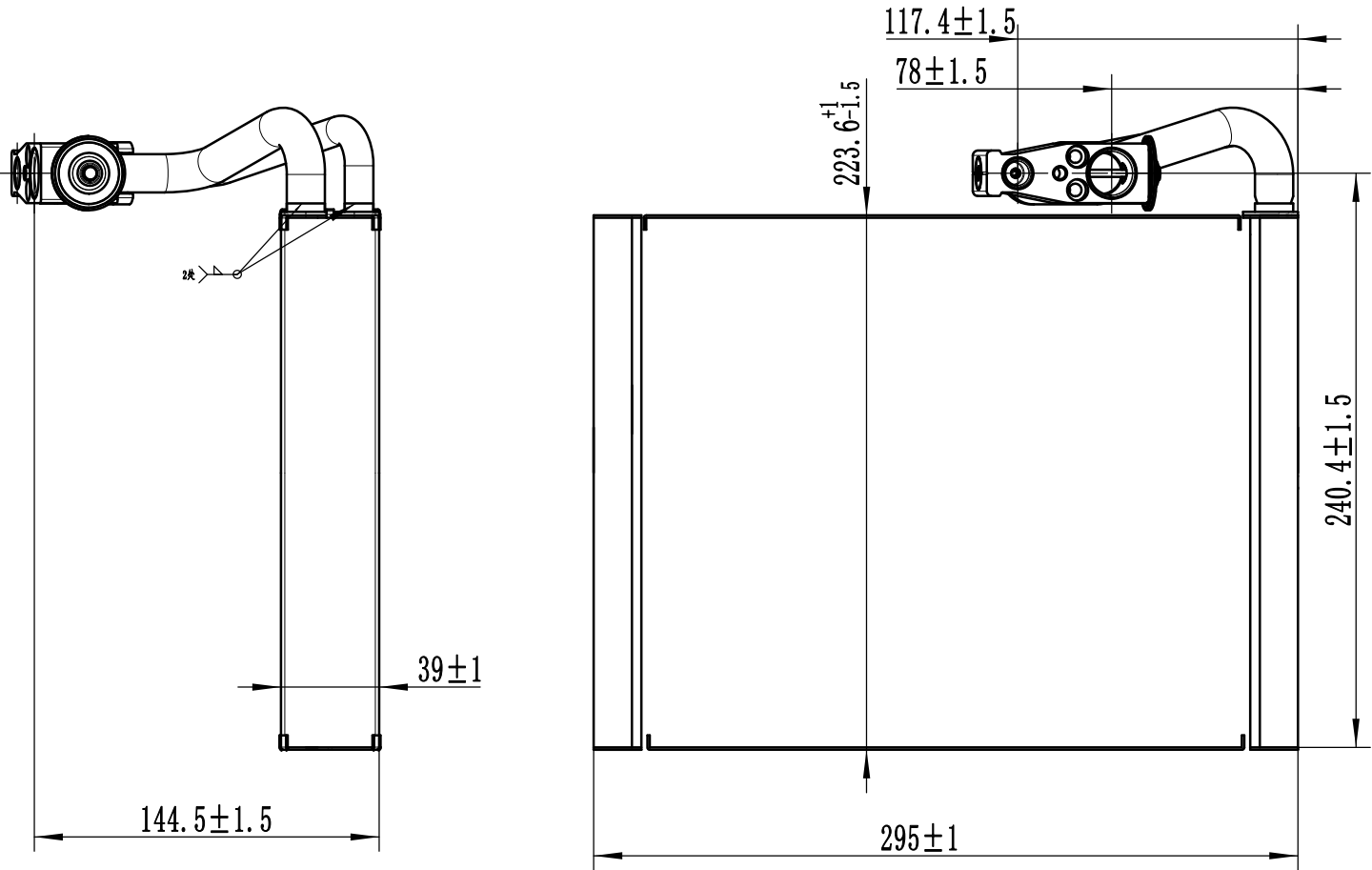


一般表面粗糙度	
热处理	
表面处理	
一般公差	



- 1、管路与芯体间焊缝饱满，无夹杂、气孔、过烧等缺陷。
- 2、气密性：氟检漏压力1.0MPa,制冷剂泄漏量 $\leq 2g/\text{年}$ 。
- 3、氟检漏合格后用防尘堵帽密封进出口。
- 4、蒸发器使用R134a制冷剂，制冷量不小于5700W,制冷量实验在如下工况下进行：
 - (a) 蒸发器入口侧空气：干球温度 $(25 \pm 0.3)^\circ\text{C}$ ；相对湿度 $(60 \pm 0.5)\%$ ；
 - (b) 膨胀阀入口压力：1.62 MPa (A)；
 - (c) 蒸发器出口压力：0.287 MPa (A)；
 - (d) 蒸发器出口过热度： $5 \pm 0.5^\circ\text{C}$ ；
 - (e) 膨胀阀入口过冷度： $5 \pm 0.5^\circ\text{C}$ ；
 - (f) 蒸发器入口风量： $420\text{m}^3/\text{h}$ ；
- 5、芯体外观要求：芯体平面翘曲变形不大于3mm，对角线变形不大于4mm；翅片倒伏数量不超过16片，不允许出现连续4片的倒伏，且每处倒伏间隔70mm以上；翅片花片长度不得超过1/3翅片长度，不得超过1条；翅片划伤数不得连续超过3个波，不得有多于2处划伤；主板、护板、集管组件变形碰伤变形量深度不大于1mm，长度不大于10mm，不得多于两处碰伤；护板扁管无划伤；表面清洁，无灰尘、油污等杂质。
- 6、芯体轮廓参数：不超过图尺寸边界，芯体厚度可接受尺寸为38mm-40mm。
- 7、可靠性要求：
 - (a) 压力循环试验：要求蒸发器芯体以每分钟19±1个循环的速度从5.0±5 psi 的压力循环至215±5 psi，完成50000个循环后停止。
 - (b) 耐压试验：以150 psi每分钟的速率将芯体加压至320 psi (g)，并保持该压力5分钟。要求：蒸发器不会出现任何可见的、可检测到的永久变形或破损。
 - (c) 爆破试验：向蒸发器内部施加压力，直到发生破裂。要求：蒸发器的最小爆裂压力应为400 psi (a)。
 - (d) 内部清洁度试验：要求杂质总质量小于7mg,杂质尺寸不大于1.0 mm×0.5 mm。
 - (e) 耐腐蚀试验：根据ASTM G-85 A3, 对蒸发器进行海水雾化耐腐蚀试验 (SWAAT)，1000小时芯体无泄漏。
- 8、芯体在使用过程中，不允许出现粉末，异味等情况；各零件要求满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》，GB/T 26988-2011《汽车零部件可回收利用性标识》的标准要求。

					蒸发器芯体组件	产品型号			
						装配图号			
						原用代号			
更改标记	更改单号	签	名	日期	蒸发器芯体组件	标 记	质量 (千克)	比 例	
设 计						S		1:2	
校 对						第 1 版	共 1 页	第 1 页	
审 核									
审 定									
工 艺					外购用图				
标 审									
职 责									
	签 名	日 期							