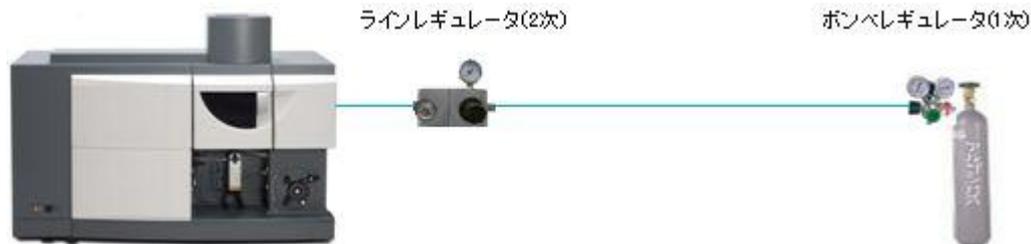


Q プラズマ点灯時に、「アルゴン低圧エラー。ガス圧が低すぎます。」とエラーが出る。

A Ar ガスボンベから装置までの状態を確認してください。

一般的な Ar ガスの配管図



1. 事前確認

- ・ガスボンベのコックが開いていることを確認します。
- ・ガスボンベから装置までの間に設置されているストップバルブが全て開いていることを確認します。
- ・各レギュレータの圧力が正しいことを確認します。
- ・ガスボンベから装置の間にガス漏れが無いことを確認します。

2. プラズマ点灯前

ラインレギュレータの圧力が0.55MPa~0.60MPaであることを確認します。

■ ラインレギュレータの圧力が上がらない場合。

- ・ボンベレギュレータの圧力を確認します。ガスボンベの残圧が少なくなっている場合は新しいガスボンベに交換します。
- ・ガスボンベの残圧が十分にも関わらず、ボンベレギュレータの圧力が上がらない場合は、ボンベレギュレータが不具合を起こしている可能性が有ります。

【注意】 ボンベレギュレータの圧力は、ラインレギュレータより若干高めに設定します。

3. プラズマ点灯

[プラズマ点灯] ボタン  を押すと、プラズマガス、補助ガスが流れ始めます。この時にラインレギュレータの圧力殆ど下がりにません。

もし圧力が0.4MPa 台まで低下するのであれば、ラインレギュレータが正常にガスを流せていない可能性が有ります。

■ ラインレギュレータの圧力が下がり、ボンベレギュレータの圧力が下がらない場合。

→ラインレギュレータの不具合です。

■ ラインレギュレータとボンベレギュレータ両方の圧力が下がる場合。

→ボンベレギュレータの不具合です。

ご不明な点は、カスタムコンタクトセンターまで(電話受付 9:00~12:00,13:00~18:00 土、日、祝日は除きます)

電話  0120-477-111

FAX  0120-565-154

E-mail: email_japan@agilent.com

<http://www.agilent.com/chem/jp>