

Лабораторная работа №2.3.1  
Получение и измерение вакуума

Рожков А. В.  
Преподаватель Яворский В. А.

12 марта 2024 г.

**Цель работы:** 1) измерения объёмов форвакуумной и высоковакуумной частей установки; 2) определение скорости откачки системы в стационарном режиме, а также по ухудшению и по улучшению вакуума.

**В работе используются:** вакуумная установка с манометрами: масляным ( $\sigma_h = 1\text{мм}$ ), термопарным ПМТ-2 ( $\varepsilon_p = 30\%$ ) и ионизационным ПМИ-2 ( $\varepsilon_p = 35\%$ ).

## 1 Экспериментальная установка

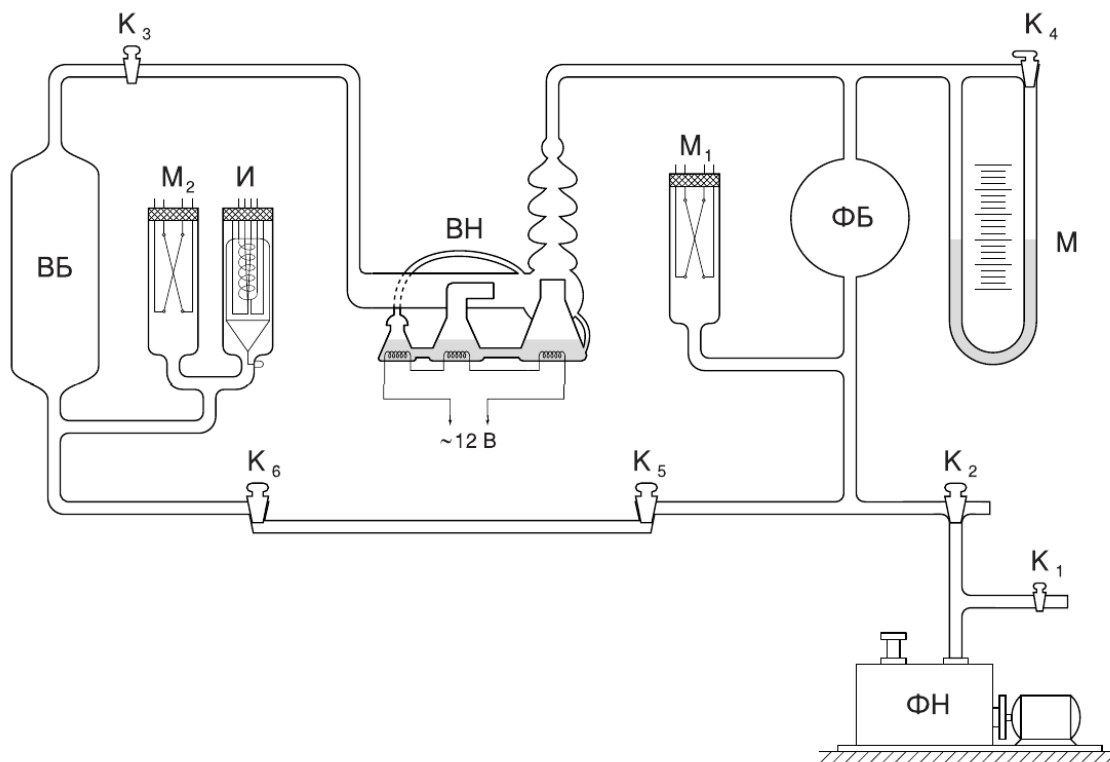


Рис. 1: Схема экспериментальной установки.

Установка изготовлена из стекла и состоит из форвакуумного баллона (ФБ), высоковакуумного диффузионного насоса (ВН), высоковакуумного баллона (ВБ), масляного (М) и ионизационного (И) манометров, термопарных манометров ( $M_1$  и  $M_2$ ), форвакуумного насоса (ФН) и соединительных кранов (Рис. 1). Кроме того, в состав установки входят: вариатор (автотрансформатор с регулируемым выходным напряжением), или реостат и амперметр для регулирования тока нагревателя диффузионного насоса.

**Маслянный манометр:** Представляет собой U-образную трубку, до половины наполненную вязким маслом, обладающим весьма низким давлением насыщенных паров. Так как плотность масла мала,  $\rho = 0,885\text{г/см}^3$ , то при помощи манометра можно измерить только небольшие разности давлений (до нескольких торр). Во время откачки и заполнения установки атмосферным воздухом кран  $K_4$  соединяющий оба колена манометра, должен быть открыт во избежание выброса масла и загрязнения установки. Кран  $K_4$  закрывается только при измерении давления U-образным манометром.

**Термопарный манометр:** Чувствительным элементом манометра является термопара, заключенная в стеклянный баллон. Устройство термопары пояснено на (Рис. 2). По нити накала НН пропускается ток постоянной величины. Термопара ТТ присоединяется к милливольтметру, показания которого определяются температурой нити накала и зависят от отдачи тепла окружающее пространство. Потери тепла определяются теплопроводностью нити и термопары, теплопроводностью газа, переносом тепла конвективными потоками газа внутри лампы и теплоизлучением нити (инфракрасное тепловое излучение). В обычном режиме лампы основную роль играет теплопроводность газа. При давлениях  $>1$  торр теплопроводность газа, а вместе с ней и ЭДС термопары практически не зависят от давления газа, и прибор не работает. При улучшении вакуума средний свободный пробег молекул становится сравнимым с диаметром нити, теплоотвод падает и температура спая возрастает. При вакууме  $10^{-3}$  торр теплоотвод, осуществляемый газом, становится сравнимым с другими видами потерь тепла и температура нити становится практически постоянной. Градуировочная кривая термопарного манометра приведена на (Рис. 3).

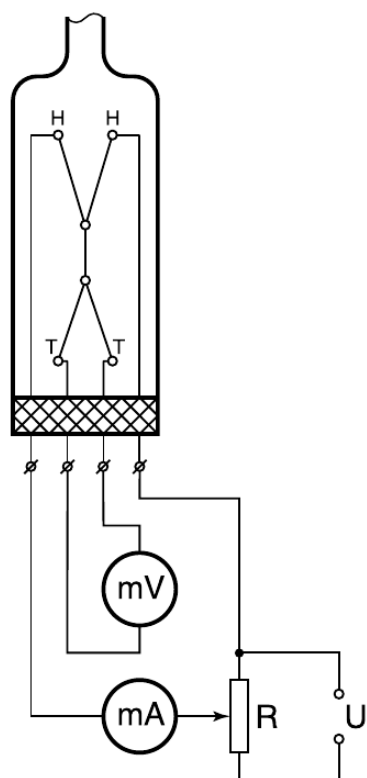


Рис. 2: Схема термопарного манометра.

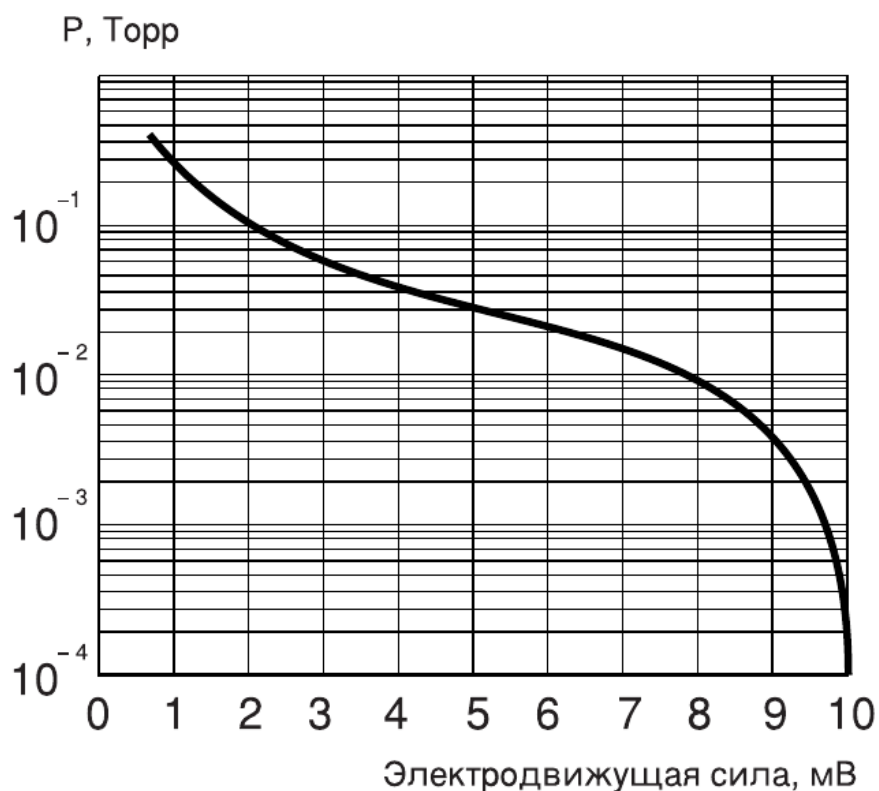


Рис. 3: Градуировочная кривая термопарного манометра.

**Ионизационный манометр:** Схема ионизационного манометра изображена на (Рис. 4). Он представляет собой трехэлектродную лампу. Электроны испускаются накалившимся катодом и увлекаются электрическим полем к аноду, имеющему вид спирали. Проскакивая за ее витки, электроны замедляются полем коллектора и возвращаются к катоду, а от него вновь увлекаются к аноду. Прежде чем осесть на аноде, они успевают много раз пересечь пространство между катодом и коллектором. На своем пути электроны ионизуют молекулы газа. Ионы, образовавшиеся между анодом и коллектором, притягиваются полем коллектора и определяют его ток. Ионный ток в цепи коллектора пропорционален плотности газа и поэтому может служить мерой давления. Вероятность ионизации зависит от рода газа, заполняющего лампу (а значит, и откачиваемый объем). Калибровка манометра верна, если остаточным газом является воздух. Накалившийся катод ионизационного манометра перегорает, если давление в системе превышает  $10^{-3}$  торр. Поэтому включать ионизационный манометр можно, только убедившись по термопарному манометру, что давление в системе не превышает  $10^{-3}$  торр. При измерении нить ионизационного манометра сильно греется. При этом она сама, окружающие ее электроды и стенки стеклянного баллона могут десорбировать поглощенные ранее газы. Выделяющиеся газы изменяют давление в лампе и приводят к неверным показаниям. Поэтому перед измерениями ионизационный манометр прогревается (обезгаживается) в течение 10–15 мин. Для прогрева пропускается ток через спиральный анод лампы.

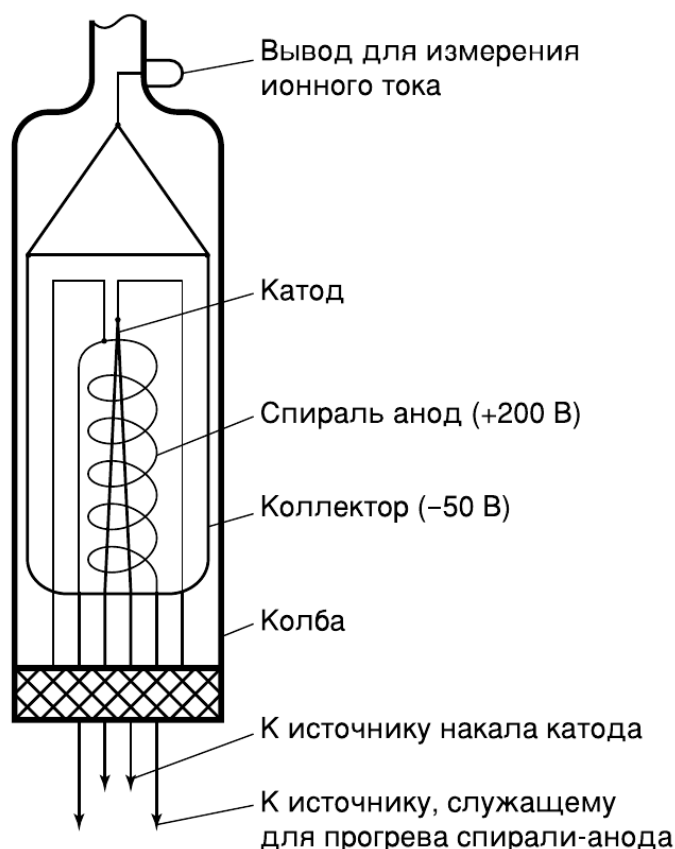


Рис. 4: Схема ионизационного манометра.

**Диффузионный насос:** Откачивающее действие диффузионного насоса основано на диффузии (внедрении) молекул разреженного воздуха в струю паров масла. Попавшие в струю молекулы газа увлекаются ею и уже не возвращаются назад. Устройство одной ступени масляного диффузионного насоса схематически показано на (Рис. 5) (в лабораторной установке используется несколько откачивающих ступеней). Масло, налитое в сосуд А, подогревается электрической печкой. Пары масла поднимаются по трубе Б и вырываются из сопла В. Струя паров увлекает молекулы газа, которые поступают из откачиваемого сосуда через трубку ВВ. Далее смесь попадает в вертикальную трубу Г. Здесь масло осаждается на стенках трубы и маслосборников и стекает вниз, а оставшийся газ через трубу ФВ откачивается форвакуумным насосом. Диффузионный насос работает наиболее эффективно при давлении, когда длина свободного пробега молекул воздуха примерно равна ширине кольцевого зазора между соплом В и стенками трубы ВВ. В этом случае пары масла увлекают молекулы воздуха из всего сечения зазора. Давление насыщенных паров масла при рабочей температуре, создаваемой обогревателем сосуда А, много больше  $5 \cdot 10^{-2}$  торр. Именно поэтому пары масла создают плотную струю, которая и увлекает собой молекулы газа. Если диффузионный насос включить при давлении, сравнимом с давлением насыщенного пара масла, то последнее никакой струи не создаст и масло будет просто окисляться и угорать.

Диффузионный насос, используемый в нашей установке, имеет две ступени и соответственно два сопла (Рис. 6). Одно сопло вертикальное (первая ступень), второе сопло горизонтальное (вторая ступень). За второй ступенью имеется еще одна печь, но пар из этой печи поступает не в сопло, а по тонкой трубке подводится ближе к печке первой ступени. Эта печь осуществляет фракционирование масла. Легколетучие фракции масла, испаряясь, поступают в первую ступень, обогащая ее легколетучей фракцией масла. По этой причине плотность струи первой ступени выше и эта ступень начинает откачивать при более высоком давлении в форвакуумной части установки. Вторая ступень обогащается малолетучими фракциями. Плотность струи второй ступени меньше, но меньше и давление насыщенных паров масла в этой ступени. Соответственно в откачиваемый объем поступает меньше паров масла и его удастся откачать до более высокого вакуума, чем если бы мы работали только с одной ступенью.

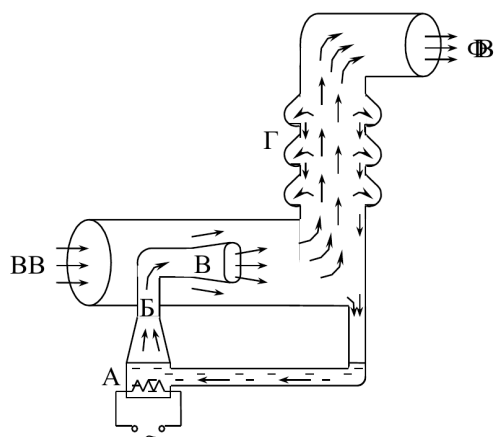


Рис. 5: Схема одной ступени диффузионного насоса.



Рис. 6: Диффузионный насос используемый в нашей работе.

## 2 Теоретическая часть

**Процесс откачки:** Производительность насоса определяется скоростью откачки  $W$  (л/с):  $W$  — это объем газа, удаляемого из сосуда при данном давлении за единицу времени. Скорость откачки форвакуумного насоса равна емкости воздухозаборной камеры, умноженной на число оборотов в секунду.

Обозначим через  $Q_d$  количество газа, десорбирующегося с поверхности откачиваемого объема в

единицу времени, через  $Q_{\text{и}}$  – количество газа, проникающего в единицу времени в этот объем извне – через течи. Будем считать, что насос обладает скоростью откачки  $W$  и в то же время сам является источником газа; пусть  $Q_{\text{н}}$  – поток газа, поступающего из насоса назад в откачиваемую систему.  $Q = Q_{\text{д}} + Q_{\text{и}} + Q_{\text{н}}$  измеряем в единицах (моль/с). Получаем формулу

$$-\frac{VdP}{RT} = \left( \frac{PW}{RT} - Q \right) dt$$

При предельном давлении  $dP = 0$  и поэтому получаем

$$Q = \frac{P_{\text{пр}}W}{RT}$$

Подставляя получаем

$$-VdP = W(P - P_{\text{пр}})dt$$

Интегрируем полученное ур-е и получаем

$$P - P_{\text{пр}} = (P_0 - P_{\text{пр}}) \exp \left( -\frac{W}{V}t \right) \quad (1)$$

Пренебрегая  $P_{\text{пр}}$  относительно  $P_0$

$$P = P_0 \exp \left( -\frac{W}{V}t \right) \quad (2)$$

Как видим, величина  $\tau = V/W$  показывает характерное время откачки системы.

Теперь попробуем понять чем обусловлена скорость откачки. Очевидно, скорость  $W$  зависит от скорости откачки насоса  $W_{\text{н}}$ , но она так же зависит от трубопровода соединяющего насос к откачиваемой части, т.к. если трубопровод не сможет обеспечить достаточное количество газа к входу насоса то, производительность упадет.

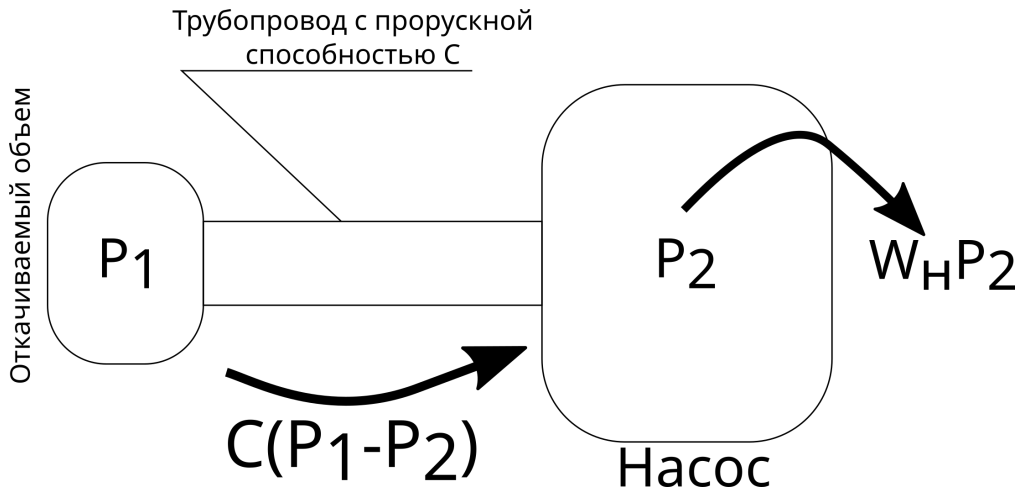


Рис. 7: Схема насоса с трубопроводом.

Попробуем описать систему математически. Пусть у нас есть насос со скоростью откачки  $W_{\text{н}}$  и трубопровод с пропускной способностью  $C$ . Давление в откачиваемом объеме –  $P_1$ . Исследовав схему 7 получаем

$$C(P_1 - P_2) = W_{\text{н}}P_2 \Rightarrow P_2 = \frac{CP_1}{C + W_{\text{н}}} \Rightarrow WP_1 = W_{\text{н}}P_2 = \frac{CW_{\text{н}}}{C + W_{\text{н}}} P_1$$

Как видим, для результирующей скорости  $W$  верно соотношение

$$\frac{1}{W} = \frac{1}{W_{\text{н}}} + \frac{1}{C}$$

Обобщая это выражение для последовательно соединенных труб получаем

$$\frac{1}{W} = \frac{1}{W_n} + \frac{1}{C_1} + \frac{1}{C_2} + \dots \quad (3)$$

Заметим только что данные формулировки верны при молекулярном режиме течения, когда вязкое трение не имеет большого вклада в движение газа.

**Течение газа через трубу:** Для количества газа, протекающего через трубу в условиях высокого вакуума или, как говорят, в кнудсеновском режиме, справедлива формула

$$\frac{d(PV)}{dt} = \frac{4}{3} r^3 \sqrt{\frac{2\pi RT}{\mu}} \frac{P_2 - P_1}{L} \quad (4)$$

где  $r$  и  $L$  соответственно радиус и длина трубы. Если пренебречь давлением  $P_1$  у конца, обращенного к насосу, получаем формулу для пропускной способности трубы

$$C_{\text{тр}} = \frac{dV}{dt} = \frac{4}{3} \frac{r^3}{L} \sqrt{\frac{2\pi RT}{\mu}} \quad (5)$$

Для пропускной способности отверстия (например в кранах) имеем формулу

$$C_{\text{отв}} = S \frac{\bar{v}}{4} \quad (6)$$

### 3 Ход работы

#### 3.1 Определение объёма форвакуумной и высоковакуумной частей установки

##### 3.1.1 Открываем все краны установки

##### 3.1.2 Впускаем в установку атмосферный воздух

##### 3.1.3 Изолируем объём капилляра.

$$V_{\text{кап}} = (50 \pm 1) \text{ см}^3$$

##### 3.1.4 Закрываем кран, соединяющий установку с атмосферой, и кран между установкой и форвакуумным насосом. Включаем форвакуумный насос

В течение 2 минут насос откачивает сам себя и патрубок установки.

##### 3.1.5 Открываем кран и откачиваем установку

##### 3.1.6 Включаем вакуумметры в сеть

При достижении давления  $1.9 \cdot 10^{-2}$  мм.рт.ст останавливаем процесс откачки.

##### 3.1.7 Отсоединяем установку от форвакуумного насоса

##### 3.1.8 Отсоединяем высоковакуумную часть установки от форвакуумной

##### 3.1.9 Закрыв кран, вводим в работу масляный манометр

##### 3.1.10 Выпускаем запертый в капилляре воздух в установку

##### 3.1.11 Выпущенный воздух повышает давление в установке

Это давление измеряется масляным манометром.

Верхнее значение:  $h_1 = (34.6 \pm 0.1)$  см.масл.ст  
 Нижнее значение:  $h_2 = (5.4 \pm 0.1)$  см.масл.ст  
 Разность уровней:  $\Delta h_{\text{фв}} = (29.2 \pm 0.2)$  см.масл.ст

### 3.1.12 Находим объём форвакуумной части установки

Пренебрегаем остаточным давлением  $1.9 \cdot 10^{-2}$  мм.рт.ст, так как оно в  $\sim 1000$  раз меньше остальных давлений.

$$P_{\text{атм}} = (100.43 \pm 0.01) \text{ Па}$$

$$\rho_{\text{масла}} = (0.885 \pm 0.001) \text{ г/см}^3$$

$$V_{\text{фв}} = \frac{P_{\text{атм}} V_{\text{кап}}}{P_{\text{манометра}}} = \frac{P_{\text{атм}} V_{\text{кап}}}{\rho_{\text{масла}} g \Delta h_{\text{фв}}} = 1980 \text{ см}^3$$

$$\sigma_{V_{\text{фв}}} = V_{\text{фв}} \sqrt{\left(\frac{\sigma_{P_{\text{атм}}}}{P_{\text{атм}}}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_{V_{\text{кап}}}}{V_{\text{кап}}}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_{\rho_{\text{масла}}}}{\rho_{\text{масла}}}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_g}{g}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_{\Delta h_{\text{фв}}}}{\Delta h_{\text{фв}}}\right)^2} = 50 \text{ см}^3$$

### 3.1.13 Находим объём всей установки

Для этого открываем кран, соединяющий высоковакуумную и форвакуумную части и по показаниям масляного манометра аналогично вычисляем полный объём обеих частей.

Верхнее значение:  $h_2 = (11.0 \pm 0.1)$  см.масл.ст  
 Нижнее значение:  $h_3 = (29.7 \pm 0.1)$  см.масл.ст  
 Разность уровней:  $\Delta h_{\text{полн}} = (18.7 \pm 0.2)$  см.масл.ст

$$V_{\text{полн}} = \frac{P_{\text{атм}} V_{\text{кап}}}{P_{\text{манометра}}} = \frac{P_{\text{атм}} V_{\text{кап}}}{\rho_{\text{масла}} g \Delta h_{\text{полн}}} = (3096 \pm 80) \text{ см}^3$$

### 3.1.14 Открываем кран масляного манометра, чтобы избежать переброса масла в установку

### 3.1.15 Находим объём высоковакуумной части установки

$$V_{\text{вв}} = V_{\text{полн}} - V_{\text{фв}} = 1113 \text{ см}^3 \quad (7)$$

$$\sigma_{V_{\text{вв}}} = \sqrt{\sigma_{V_{\text{полн}}}^2 + \sigma_{V_{\text{фв}}}^2} = 90 \text{ см}^3 \quad (8)$$

### 3.1.16 Повторяем измерения ещё раз

Результаты приведены в таблице 1

Случайная и полная погрешность средних объёмов по формулам:

$$\sigma_{\text{случ}} = \sqrt{\frac{1}{2} \sum_{i=1}^2 (V_i - \langle V \rangle)^2}$$

$$\sigma = \sqrt{\sigma_{\text{приб}}^2 + \sigma_{\text{случ}}^2}$$



	Изм. 1	Изм. 2
$h_1, \text{ см}$	$(34.6 \pm 0.1)$	$(34.7 \pm 0.1)$
$h_2, \text{ см}$	$(5.4 \pm 0.1)$	$(5.2 \pm 0.1)$
$\Delta h_{\text{фв}}$	$(29.2 \pm 0.2)$	$(29.5 \pm 0.2)$
$h_3, \text{ см}$	$(29.7 \pm 0.1)$	$(29.5 \pm 0.1)$
$h_4, \text{ см}$	$(11.0 \pm 0.1)$	$(10.9 \pm 0.1)$
$\Delta h_{\text{полн}}$	$(18.7 \pm 0.2)$	$(18.6 \pm 0.2)$
$V_{\text{фв}}$	$(1980.0 \pm 50.0)$	$(1960.0 \pm 50.0)$
$V_{\text{вв}}$	$(1110.0 \pm 90.0)$	$(1150.0 \pm 90.0)$
$V_{\text{полн}}$	$(3100.0 \pm 80.0)$	$(3110.0 \pm 80.0)$

Таблица 1: Результаты измерений объёмов установки

$$\begin{aligned}\langle V_{\text{фв}} \rangle &= (1970 \pm 50) \text{ см}^3 \\ \langle V_{\text{вв}} \rangle &= (1130 \pm 90) \text{ см}^3 \\ \langle V_{\text{полн}} \rangle &= (3100 \pm 80) \text{ см}^3\end{aligned}$$

## 3.2 Получение высокого вакуума и измерение скорости откачки

### 3.2.17 Откачаем воздух из всей установки

### 3.2.18 Убедимся, что все краны открыты и воздух откачивается из всех объёмов установки

### 3.2.19 Откачивание останавливаем при достижении давления $\sim 1 * 10^{-2}$ мм.рт.ст

Также проверяем ЭДС вакуумметров по приведённой выше градуировочной кривой.

### 3.2.20 Приступаем к высоковакуумного боллона при помощи диффузионного насоса

Для этого нужно закрыть кран К6.

### 3.2.21 Включаем источник питания

Прогреваем масло в течение 5 минут на малой мощности, затем включаем полную.

### 3.2.22 Дожидаемся давления $\sim 3 * 10^{-4}$ мм.рт.ст в высоковакуумной части

При приближении давления к данной величине масло закипит, необходимо убедиться, что количество капель, стекающих из сопла второй ступени диффузионного насоса, составляет не менее 12-15 в минуту.

### 3.2.23 Включаем ионизационный манометр

Запускаем инициализацию. Затем ждём достижения давления ниже  $1 * 10^{-4}$  мм.рт.ст и производим дегазацию.

### 3.2.24 Определяем предельное значение давления в высоковакуумной части

$$P_{\text{пред}} = (8.0 \pm 0.1) * 10^{-5} \text{ мм.рт.ст}$$

### 3.2.25 Находим скорость откачки по ухудшению и улучшению вакуума

1. Сначала закроем кран диффузионного насоса и измерим ухудшение вакуума в высоковакуумной части. Дожидаемся давления  $6 \cdot 10^{-4}$  мм.рт.ст. Результаты в таблице 2 и на графике 8.
2. Откроем тот же кран и измерим улучшение вакуума. Результаты в таблице 2 и на графике 9. Повторим измерения ещё раз (табл. 2 и графики 10, 11).

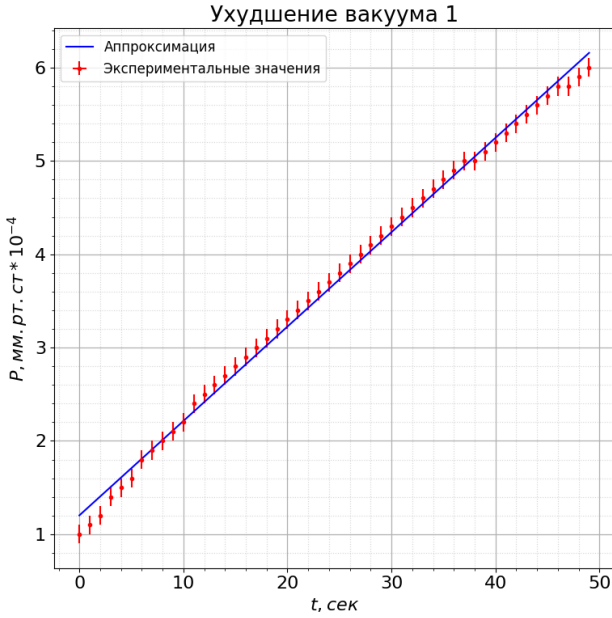


Рис. 8: Ухудшение вакуума 1

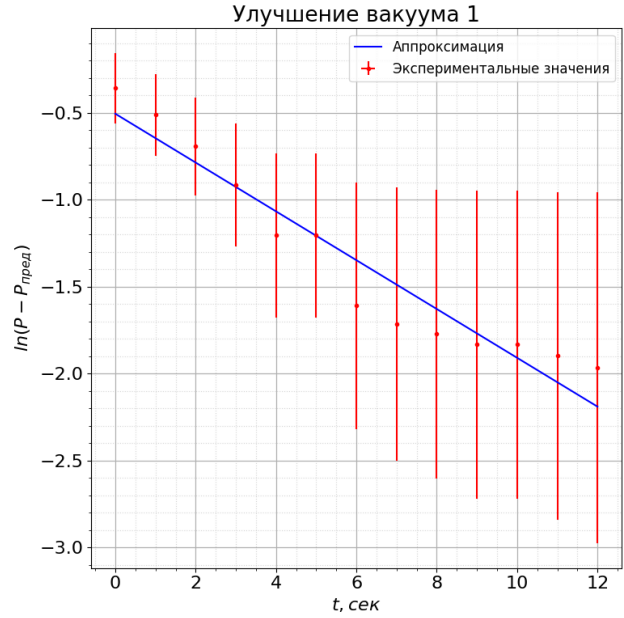


Рис. 9: Улучшение вакуума 1

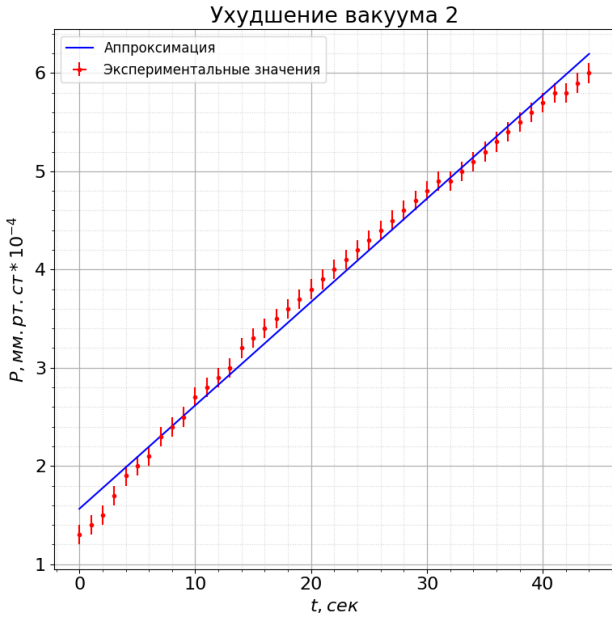


Рис. 10: Ухудшение вакуума 2

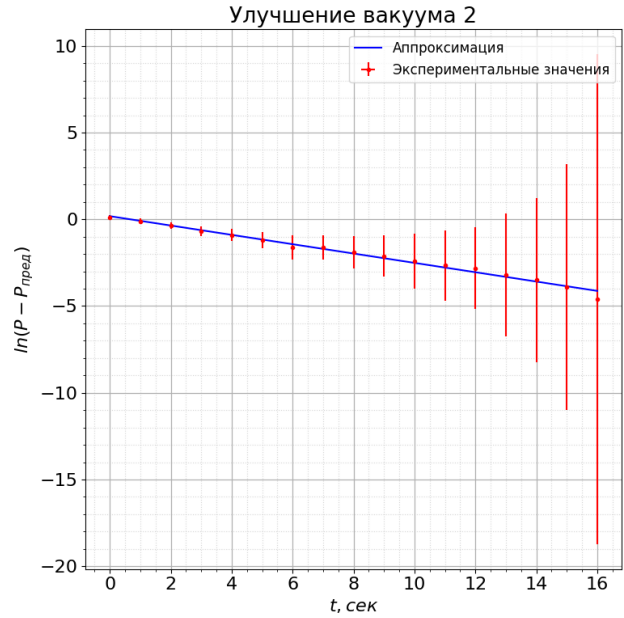


Рис. 11: Улучшение вакуума 2

3. Из графиков 9 и 11 по МНК получаем коэффициенты прямых:

$$\begin{aligned}
 k_1 &= (-0.140 \pm 0.012) \text{ с}^{-1} \\
 k_2 &= (-0.269 \pm 0.008) \text{ с}^{-1} \\
 k_{\text{ср}} &= (-0.20 \pm 0.07) \text{ с}^{-1}
 \end{aligned}$$

4. Рассчитываем скорость откачки

Из формулы (2) приборная погрешность скорости откачки:

$$\sigma_W^{\text{приб}} = W \sqrt{\left(\frac{\sigma_{V_{\text{вв}}}}{V_{\text{вв}}}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_t}{t}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_{P-P_{\text{пред}}}}{(P-P_{\text{пред}})\ln(P-P_{\text{пред}})}\right)^2}$$

$$\sigma_W = \sqrt{\sigma_W^{\text{случ}}^2 + \sigma_W^{\text{приб}}^2} = 70 \text{ см}^3/\text{с}$$

Итого:

$$W = -k_{\text{ср}} * V_{\text{вв}} = (400 \pm 70) \text{ см}^3/\text{с}$$

### 3.2.26 Оцениваем величину потока газа, поступающего из насоса назад в откачиваемую систему

Воспользуемся уравнением

$$V_{\text{вв}} dP = (Q_{\text{д}} + Q_{\text{и}}) dt$$

Получаем зависимость ( $k$  - средний из двух коэффициентов наклона прямых графиков в координатах  $P(t)$  при ухудшении вакуума)

$$Q_{\text{д}} + Q_{\text{и}} = k V_{\text{вв}}$$

Зная также, что  $P_{\text{пр}} W = Q_{\text{д}} + Q_{\text{и}} + Q_{\text{н}}$ , получим

$$Q_{\text{н}} = P_{\text{пред}} W - k V_{\text{вв}} = 210 \frac{\text{мм.рт.ст}}{\text{с} * \text{см}^3}$$

$$\sigma_{Q_{\text{н}}}^{\text{случ}} = \sqrt{\left(\frac{P V_{\text{вв}}}{t}\right)^2 \left(\left(\frac{\sigma_P}{P}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_{V_{\text{вв}}}}{V_{\text{вв}}}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_t}{t}\right)^2\right) + (P_{\text{пред}} W)^2 \left(\left(\frac{\sigma_{P_{\text{пред}}}}{P_{\text{пред}}}\right)^2 + \left(\frac{\sigma_W}{W}\right)^2\right)}$$

$$\sigma_{Q_{\text{н}}} = 70 \frac{\text{мм.рт.ст}}{\text{с} * \text{см}^3}$$

### 3.2.27 Оцениваем пропускную способность трубки от высоковакуумного баллона до насоса

Параметры трубки:  $L = (10 \pm 0.1) \text{ см}$ ,  $d = (0.8 \pm 0.1) \text{ см}$

$T = (295.2 \pm 0.1) \text{ К}$

Вычислим по формуле (5) и соответствующей формуле для приборной погрешности.

$C_{\text{тр}} = (600 \pm 500) \text{ см}^3/\text{с}$

Как видим, полученное значение вполне согласуется с рассчитанной ранее производительностью насоса.

### 3.2.28 Вводим искусственную течь в систему

То есть открываем кран между форвакуумной и высоковакуумными частями установки. В результате через 3-5 минут в обеих частях установились разные давления:

$$P_{\text{уст}} = (2.0 \pm 0.1) * 10^{-4} \text{ мм.рт.ст}$$

$$P_{\text{фв}} = (1.0 \pm 0.1) * 10^{-3} \text{ мм.рт.ст}$$

### 3.2.29 Рассчитаем производительность диффузионного насоса через $P_{\text{уст}}$ и $P_{\text{фв}}$

$$P_{\text{пред}}W = Q_1, \quad P_{\text{уст}}W = Q_1 + \frac{(PV)_{\text{кап}}}{dt}$$

$$W = \frac{C_{\text{тр}}P_{\text{фв}}}{P_{\text{уст}} - P_{\text{пред}}}$$

Аналогично предыдущим пунктам рассчитываем полную погрешность и само значение:

$$W = (5 \pm 4) \text{ л/с}$$

Напомним, что ранее мы получили производительность насоса  $W = (0.40 \pm 0.07) \text{ л/с}$ .

## 4 Вывод

Измерили объёмы формвакуумной и высоковакуумной частей установки. Определили скорость откачки системы в стационарном режиме, а также по ухудшению и по улучшению вакуума. Полученные результаты сравнимы в пределах погрешностей.

Ухудшение 1		Улучшение 1		Ухудшение 2		Улучшение 2	
$t$ , сек	$p$ , мм.рт.ст * $10^{-4}$	$t$ , сек	$p$ , мм.рт.ст * $10^{-4}$	$t$ , сек	$p$ , мм.рт.ст * $10^{-4}$	$t$ , сек	$p$ , мм.рт.ст * $10^{-4}$
0	1.0	0	1.5	0	1.3	0	1.9
1	1.1	1	1.4	1	1.4	1	1.7
2	1.2	2	1.3	2	1.5	2	1.5
3	1.4	3	1.2	3	1.7	3	1.3
4	1.5	4	1.1	4	1.9	4	1.2
5	1.6	5	1.1	5	2.0	5	1.1
6	1.8	6	1.0	6	2.1	6	1.0
7	1.9	7	0.98	7	2.3	7	1.0
8	2.0	8	0.97	8	2.4	8	0.95
9	2.1	9	0.96	9	2.5	9	0.92
10	2.2	10	0.96	10	2.7	10	0.89
11	2.4	11	0.95	11	2.8	11	0.87
12	2.5	12	0.94	12	2.9	12	0.86
13	2.6			13	3.0	13	0.84
14	2.7			14	3.2	14	0.83
15	2.8			15	3.3	15	0.82
16	2.9			16	3.4	16	0.81
17	3.0			17	3.5		
18	3.1			18	3.6		
19	3.2			19	3.7		
20	3.3			20	3.8		
21	3.4			21	3.9		
22	3.5			22	4.0		
23	3.6			23	4.1		
24	3.7			24	4.2		
25	3.8			25	4.3		
26	3.9			26	4.4		
27	4.0			27	4.5		
28	4.1			28	4.6		
29	4.2			29	4.7		
30	4.3			30	4.8		
31	4.4			31	4.9		
32	4.5			32	4.9		
33	4.6			33	5.0		
34	4.7			34	5.1		
35	4.8			35	5.2		
36	4.9			36	5.3		
37	5.0			37	5.4		
38	5.0			38	5.5		
39	5.1			39	5.6		
40	5.2			40	5.7		
41	5.3			41	5.8		
42	5.4			42	5.8		
43	5.5			43	5.9		
44	5.6			44	6.0		
45	5.7						
46	5.8						
47	5.8						
48	5.9						
49	6.0						

Таблица 2: Результаты измерения давления в высоковакуумной части