

Спосіб виявлення дефектності електронно-променевих трубок (ЕПТ), який полягає в тому, що місця заварювання металевих струмоводів у скляну оболонку випробовують зовнішнім статичним навантаженням кожної ніжки струмоводів окремо і судять про дефектність ЕПТ, який відрізняється тим, що дефектність ЕПТ визначають по сигналах акустичної емісії (АЕ), для чого встановлюють на ЕПТ датчик и реєструють АЕ, на еталонній ЕПТ виявляють допустимий середній рівень сумарного рахунку N_0 сигналів АЕ по формулі:

$$N_0 = \sum_{i=1}^k N_i/k$$

(де $k - 1, 2, \dots, n$ - кількість ніжок, що випробовувалися) , який приймають за пороговий, після чого навантажують ніжки струмоводів ЕПТ, що контролюється, порівнюють сумарний рахунок N_j сигналів АЕ від кожної із них із пороговим N_0 , при перевищенні якого ЕПТ вважають дефектною і відбраковують.