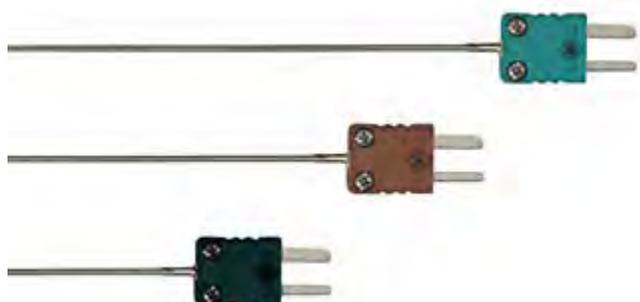


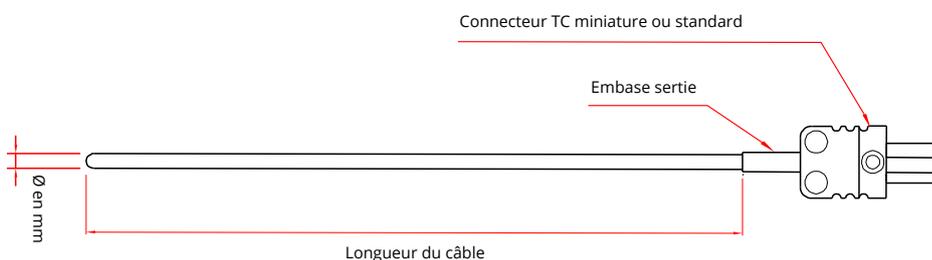
Caractéristiques techniques



Température d'utilisation	De -40°C à +350 °C pour Tc T De -40°C à +750°C pour Tc J De -200°C à +1100°C pour Tc K, N
Exactitudes pour classe 1*	Voir tableau des tolérances
Montage de la soudure	En standard : Soudure chaude isolée En option : Soudure chaude à la masse ou exposée
Température de stockage	De -20 à +80 °C
Plongeur	Chemisée déformable inconel 600 classe 1
Sortie	Sortie sur connecteur miniature pour Ø 0,5 à 3 mm et standard pour Ø 0,5 à 8 mm

*Établies dans des conditions de laboratoires, les exactitudes présentées dans ce document seront maintenues sous réserve d'appliquer les compensations d'étalonnage ou de se ramener à des conditions identiques.

Encombrement de la sonde

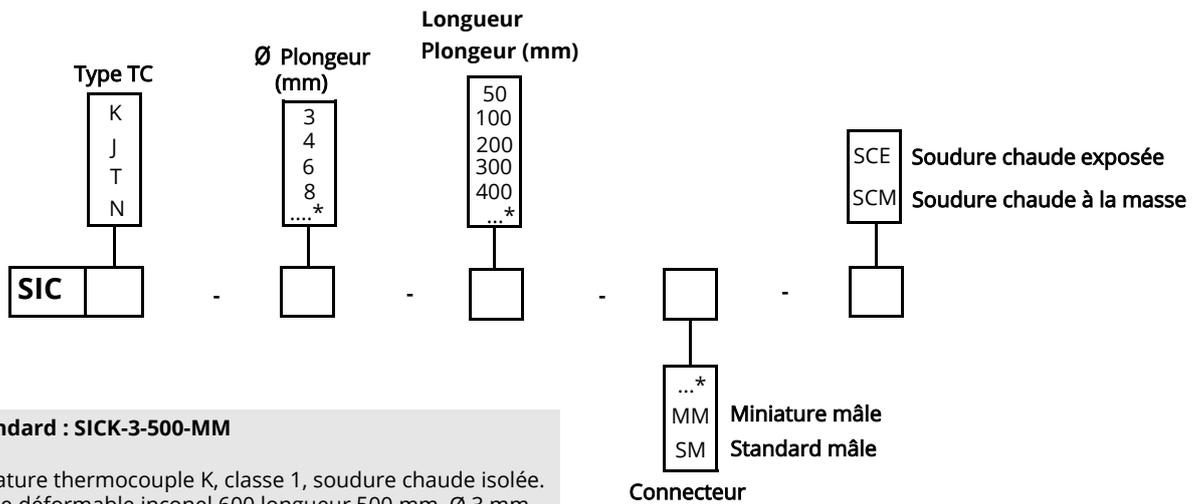


Tolérances Norme IEC 584-3

TC	ÉCHELLE DE MESURE CLASSE 1	TOLÉRANCE
T	De -40 °C à +350 °C	De -40 °C à +125 °C ± 0.5 °C De 125 °C à +350 °C ± 0.004 x T° abs
J	De -40 °C à +750 °C	De -40 °C à +375 °C ± 1.5 °C De 375 °C à 750 °C ± 0.004 x T° abs
K	De -40 °C à +1000 °C	De -40 °C à +375 °C ± 1.5 °C De 375 °C à 1000 °C ± 0.004 x T° abs
N	De -40 °C à +1000 °C	De -40 °C à +375 °C ± 1.5 °C De 375 °C à 1000 °C ± 0.004 x T° abs

*Établies dans des conditions de laboratoires, les exactitudes présentées dans ce document seront maintenues sous réserve d'appliquer les compensations d'étalonnage ou de se ramener à des conditions identiques.

Références



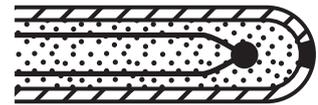
Exemple Réf Standard : SICK-3-500-MM

Sonde de température thermocouple K, classe 1, soudure chaude isolée. Plongeur chemisée déformable inconnel 600 longueur 500 mm, Ø 3 mm. Sortie sur connecteur miniature mâle. Température : -200 +1100 °C.

Soudures

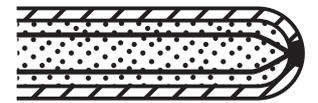
Soudure chaude isolée (en standard) :

Dans ce montage, la soudure chaude et la gaine du thermocouple sont isolées grâce à l'isolation minérale. Ce type de jonction sera choisi lorsque le thermocouple est utilisé dans un environnement industriel. En effet, sans isolation, des perturbations électriques peuvent être présentes, et polluer la mesure. Elles peuvent aussi endommager, jusqu'à les détruire, les appareils sur lesquels les capteurs sont raccordés. L'inconvénient est un temps de réponse plus long que les deux montages précédents, à Ø externe équivalent.



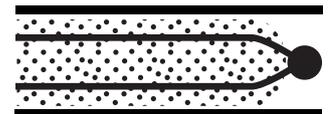
Soudure chaude à la masse :

Pour ce type de montage, la soudure chaude est elle-même soudée à la gaine afin d'avoir un temps de réponse court. Le thermocouple est ainsi protégé des conditions environnementales dans lesquelles il est plongé. Avec ce mode de fabrication, les thermocouples de petits Ø peuvent avoir un temps de réponse identique, voire meilleur, que les jonctions exposées. En effet, grâce à la gaine, la capacité opérationnelle (meilleure tenue aux atmosphères réductrices ou oxydantes, par exemple) et la température maximale supportée par la soudure chaude sont augmentées.



Soudure chaude exposée :

Ce type de jonction permet un temps de réponse très court. Cependant, le thermocouple devra être utilisé dans des ambiances où les conditions environnementales sont clémentes (atmosphère neutre, sous pression atmosphérique, sans choc mécanique ou sans abrasion...). Dans des conditions plus sévères, le thermocouple pourra être destiné à un usage unique (en métallurgie, par exemple).



Options

- Transmetteur sortie 4/20 mA ou 0/10 V
- Bride de fixation murales
- Bride inox
- Raccord coulissant
- Connecteur
- Olive PTFE ou inox pour raccord coulissant
- Raccord union inox
- Graisse silicone thermoconductrice
- Certificat d'étalonnage
- Autres sur demande

