

# TEPLOTNÍ SONDY

**TERM N, NAI**

**TERM SK, SKAI, SKP**

**TERM S**



TERMOSONDY Kladno, spol. s r. o. vyrábějí a dodávají teplotní sondy TERM, určené pro rychlé a přesné měření teplot roztavených kovů (příp. dalších tavenin). Čas měření je do 6 sec. Sonda TERM je určena pro systém, který sestává z vlastní sondy a měřicí tyče, na jejímž konci je nasazen konektor, spojující po nasazení sondy pomocí kabelu měřicí hlavici s vyhodnocovacím přístrojem. Standartní osazení termočlánkem PtRh10%-Pt (možnost PtRh13%-Pt , nebo PtRh 6% - PtRh 30%).

Termosondy typu TERM jsou vyráběny v několika modifikacích umožňujících široký rozsah použití v ocelářské výrobě, slévárenství a sklářské výrobě. Pro velmi přesné měření jsou sondy vyráběny s kompenzací vývodů konektorové části.

**TERM N, NAI**

Je určen k měření teplot roztavených kovů v uzavřených výrobních agregátech, se zhoršeným přístupem k měřené lázni. Je možné ho používat k měření tavenin pokrytých struskou. Je opatřen ocelovým (respektive Al) ochranným krytem čidla (kloboučkem).

**TERM SK, SKAI, SKP**

Je modifikace Termu N s ochranným ocelovým nebo hliníkovým kloboučkem pro měření teploty v otevřených agregátech, kde je tavenina pokryta struskou ( indukční pece, pánve, mezipánve). Vyznačuje se vynikající ochranou proti rozstříku, která je dána použitím speciálního ochranného materiálu umístěného v čelní části sondy.

**TERM S**

Je určena k měření teplot roztavených kovových i nekovových materiálů. Vyznačuje se vynikající ochranou proti rozstříku, která je dána použitím speciálního ochranného materiálu umístěného v čelní části sondy. Term S je bez ochranného klobouku a je určen pro měření teplot v licích proudech a v lázních bez strusky.

## TECHNICKÁ DATA

TYPE	TERM N	TERM NAI	TERM SK	TERM SKAI, SKP	TERM S
Průměr / mm vnitřní vnější	18 30	18 30	18 48	18 48	18 48
Délka / mm	500 – 1500	500 – 1500	150 – 1000	150 – 1000	150 - 1000
Hmotnost / g	250 – 610	250 – 610	140 – 250	140 – 250	140 - 250
Termočlánek ČSN EN 605481	PtRh10% Pt PtRh13% Pt PtRh6% PtRh30%	PtRh10% Pt PtRh13% Pt PtRh6% PtRh30%	PtRh10% Pt PtRh13% Pt PtRh6% PtRh30%	PtRh10% Pt PtRh13% Pt PtRh6% PtRh30%	PtRh10% Pt PtRh13% Pt PtRh6% PtRh30%
Přesnost při 1554°C	0 ÷ +3	0 ÷ +3	0 ÷ +3	0 ÷ +3	0 ÷ +3
Měřicí rozsah °C	1450 – 1700	700 – 1500	1450 – 1700	700 – 1580	0 - 1700

### POSTUP PŘI MĚŘENÍ

Sondu je třeba tahem nasadit na měřicí tyč tak, aby měla kontakt. Po nasazení je třeba provést kontrolu měřicího obvodu. Při měření se sonda ponoří do taveniny. Hloubka ponoru je dána konstrukcí sondy a typem agregátu, v němž se měří. U sond typu S a SK se potápí pouze část opatřená ochrannou vrstvou. Maximální doba ponoru je 8 sec.

### PŘÍSLUŠENSTVÍ

Měřicí tyče pro sondy TERM se vyrábějí ve dvou provedeních, buď jako rovné, označené MTR, nebo lomené, označené MTZ. Délky měřicích tyčí jsou odstupňovány po 0,5 m v rozmezí 2- 5 m. Kompenzovaný konektor obstarává spojení mezi kompenzačním vedením umístěným v měřicí tyči a vlastními kontakty sondy. Označuje se K17.

### BALENÍ

Termosondy jsou dodávány v kartonových krabicích, na kterých je vyznačen typ sondy, počet kusů a číslo výrobní série. K zásilce termosond je přiložen kontrolní list s odchylkami termočlánu dle ČSN EN 60584-1.

### SKLADOVÁNÍ

Termosondy musí být skladovány v suchu, aby byly chráněny před atmosférickou vlhkostí. Doporučená teplota skladování je 20 °C při relativní vlhkosti do 50%. Termosondy je třeba chránit před mechanickým poškozením.

Vyrábí a dodává:

**TERMOSONDY Kladno, spol. s r. o.**

**Tel.: 312 662446**

**Fax: 312 686745**

**E – mail: [termos@termosondy.cz](mailto:termos@termosondy.cz)**