

Four d'étalonnage pour thermocouple 9118A



Principales fonctions

- Étalonnage de thermocouples haute performance jusqu'à 1 200 °C.
- Four horizontal à tube ouvert.
- Plage de température de 300 °C à 1 200 °C.
- Étalonnage comparatif des thermocouples nobles et métalliques de base par les laboratoires secondaires à haute température et les ateliers d'instrumentation.
- Idéal pour les secteurs tels que l'aérospatiale, l'automobile, l'énergie, les métaux et les plastiques.

Présentation du produit: Four d'étalonnage pour thermocouple 9118A

Sept caractéristiques essentielles distinguent le four 9118A des autres fours d'étalonnage à haute température :

1. Large plage de températures couvrant la plupart des applications à haute température

Selon les normes et directives de l'industrie (comme l'AMS 2750 et l'Euramet cg-8), la plage de températures de fonctionnement d'un thermocouple doit être étalonnée dans sa totalité. La plage de températures du four 9118A va de 300°C à 1 200°C et couvre la plupart des applications à haute température.

2. Configuration flexible pour pouvoir étalonner de nombreux types de thermocouples

Le four 9118A fonctionne avec ou sans bloc isotherme, ce qui permet d'élargir les possibilités d'étalonnage en n'utilisant qu'un seul four.

- Configuration du tube du four (sans bloc isotherme) : thermocouples de métaux, souvent enveloppés dans des matériaux malléables tels que de la fibre de verre tressée ou du PTFE. Pendant l'étalonnage, ils sont regroupés autour d'un thermomètre de référence, maintenus ensemble avec un cordon de fibre de verre ou un ruban et introduits dans un four tubulaire.
- Configuration avec bloc isotherme : thermocouples gainés en métal ou en céramique généralement construits avec des thermocouples de métaux nobles, ce qui explique pourquoi des exigences de précision d'étalonnage plus élevées s'appliquent dans leurs cas. Le bloc isotherme, qui peut accueillir jusqu'à quatre sondes de 6,35 mm, améliore le transfert de chaleur et la stabilité de la température. Il permet de mieux homogénéiser la température entre la sonde de référence et le dispositif mis à l'essai, ce qui réduit l'incertitude de mesure par rapport à un étalonnage sans bloc.

Les paramètres d'étalonnage du système de commandes, ainsi que le fait de pouvoir insérer ou retirer le bloc isotherme en alumine, permettent de modifier rapidement la configuration du four.

3. Homogénéité et stabilité thermiques sans pareilles pour un étalonnage de précision

L'homogénéité axiale et radiale, et la constance de la stabilité thermique sur la durée sont essentielles à la précision des étalonnages de thermocouple.

Pour minimiser le gradient de température axiale, trois zones de chauffage contrôlées activement servent à compenser les différences de température entre la zone centrale, l'arrière et l'avant. Les thermocouples de type S, qui sont moins susceptibles de varier que les autres, servent au contrôle de température et au disjoncteur. L'homogénéité de la température axiale en présence d'un bloc isotherme est de $\pm 0,2^{\circ}\text{C}$ sur une zone de 60 mm (2,4 po) à partir de l'immersion totale à 1 200°C.

L'homogénéité radiale (de cavité à cavité) est de $\pm 0,25^{\circ}\text{C}$ à 1 200°C en présence d'un bloc isotherme, et $\pm 0,5^{\circ}\text{C}$ sur un diamètre de 14 mm (0,6 po) au centre du tube du four en l'absence d'un bloc.

En présence d'un bloc isotherme, la stabilité de température est de $\pm 0,1^{\circ}\text{C}$ ou mieux au-dessus de la plage de températures du four.

Aucun autre four d'étalonnage de cette catégorie n'atteint ce niveau de performance pour les deux modes de fonctionnement.

4. Laboratoire plus productif grâce au contrôle automatisé de points de consigne

Un système breveté de commandes programmables, disponible en neuf langues (anglais, chinois, français, allemand, japonais, coréen, portugais, espagnol et russe), permet aux techniciens d'automatiser le contrôle de la température de consigne pour un maximum de huit températures de consigne, le taux de montée en température, et la durée de

contrôle du four à chaque point de consigne.

L'utilisation du dispositif Super-DAQ 1586A de Fluke Calibration connecté au four 9118A via l'interface RS-232 améliore davantage l'automatisation et la collecte de données. Le Super-DAQ peut être programmé pour contrôler les températures de consigne du four et recueillir des données pour tous les capteurs mis à l'essai une fois que le four s'est stabilisé aux paramètres définis par l'utilisateur. Après la collecte des données à la première température programmée, le Super-DAQ montera le four aux températures programmées restantes, recueillant par la même occasion des données à chaque point de consigne. Une fois le test configuré et lancé, le technicien peut s'en aller et se livrer à d'autres activités.

5. Le bloc non métallique minimise la contamination du thermocouple

Les fours d'étalonnage dotés de blocs métalliques peuvent contaminer les thermocouples et réduire leur précision. Pour réduire ce risque, le puits du four et le bloc isotherme sont conçus en alumine, une céramique non métallique. Cela supprime le besoin de protéger les thermocouples à l'essai avec des gaines coûteuses en céramique, et réduit le coût de possession.

6. Grande profondeur d'immersion pour étalonner la plupart des thermocouples

Les normes industrielles, telles que l'AMS2750, recommandent d'étalonner les thermocouples à leur profondeur normale de fonctionnement. La profondeur d'immersion du four 9118A est de 365 mm en présence d'un bloc isotherme et de 350 mm au point central du four sans le bloc. La profondeur d'immersion est adaptée à la plupart des étalonnages de thermocouple. Le tube ouvert du four mesure 40 mm x 700 mm (1,6 po x 27,6 po), ce qui peut être utile pour étalonner de longs thermocouples multijonctions ou tester les bobines de fil du thermocouple.

7. Fiabilité et sécurité grâce à la commande de chauffage et aux disjoncteurs dynamiques

Le four 9118A maintient le niveau de chauffage en dessous de 100 % pour éviter la surchauffe des éléments chauffants, améliorer leur fiabilité et prolonger leur durée de vie. Le four 9118A intègre des disjoncteurs thermiques redondants pour assurer le fonctionnement du four en toute sécurité. Ces disjoncteurs, dont certains sont programmables, répondent aux surchauffes, au thermostat du châssis, et aux pannes de ventilateur et de contrôle de thermocouple.

Spécifications: Four d'étalonnage pour thermocouple 9118A

<i>Caractéristiques générales</i>	
Conditions de fonctionnement	
Température de fonctionnement	de 5 à 40°C
Température de stockage	de -20 à 70°C

Humidité	80% max pour des températures < 31°C, diminuant linéairement jusqu'à 50% à 40°C	
Altitude	< 2 000 m (6 562 pieds)	
Alimentation	230 V ca (\pm 10%), 50/60 Hz, 20 A	
Puissance calorifique	4 000 W à 230 V ca	
Protection de surintensité		
Système	Disjoncteur réinitialisable 20 A, 250 V	
Fusible de l'élément chauffant principal	F 12 A, 250 V	
Fusible de l'élément chauffant de la zone	F 12 A, 250 V	
Interface ordinateur	RS-232 et USB	
Affichage	LCD monochrome, en °C ou °F (selon le choix de l'utilisateur)	
Résolution d'affichage	0,1°C ou °F	
Dimensions (H x l x P)	400 mm x 337 mm x 700 mm (15,7 po x 13,3 po x 27,6 po)	
Poids net	29 kg (63.9 lb) sans bloc isotherme	
Bloc isotherme (optionnel)		
Composition du bloc	Alumine	
Diamètre extérieur du bloc	37 mm (1,5 po)	
Longueur du bloc	380 mm (15,0 po)	
Diamètre du puits	6,7 mm (0,26 po)	
Profondeur du puits	365 mm (14,4 po)	
Poids net	0,84 kg (1,9 lb) bloc isotherme uniquement	
Spécifications sur la précision		
Toutes les spécifications sur la précision, à l'exception des températures, sont valables pour une période de 1 an après l'étalonnage, de 13°C à 33°C.		
<i>Le four peut être utilisé avec ou sans bloc isotherme. Des paramètres d'étalonnage uniques sont nécessaires pour chaque configuration. Un étalonnage n'est pas réalisé en sortie d'usine pour chaque configuration. Assurez-vous que le four a été correctement étalonné pour le mode de fonctionnement souhaité.</i>		
Plage de températures du four	de 300°C à 1 200°C	
Précision des points de consigne	\pm 5°C	
Homogénéité radiale		
Température	9118A (14 mm du point central géométrique)	9118A-ITB (de cavité à cavité)
300°C	\pm 0,5°C	\pm 0,1°C
700°C	\pm 0,5°C	\pm 0,20°C
1 200°C	\pm 0,5°C	\pm 0,25°C
Homogénéité axiale		

Température	9118A (longueur axiale de ± 30 mm à partir du point ceal géométrique)	9118A-ITB (à 60 mm à immersion complète)
Plage totale	$\pm 0,25^{\circ}\text{C}$	$\pm 0,2^{\circ}\text{C}$
Stabilité de la température		
Caractéristiques	9118A	9118A-ITB
Stabilité	$\pm 0,2^{\circ}\text{C}$	$\pm 0,1^{\circ}\text{C}$
Temps de stabilisation	2 heures, plage totale	3 heures à ou sous 700°C 2 heures au-dessus de 700°C
Remarque : Stabilité de la température mesurée à 2 sigmas sur 30 minutes		
	9118A	9118A-ITB
Temps de chauffe (de 23°C à $1\ 200^{\circ}\text{C}$)	40 minutes	45 minutes
Temps de refroidissement (de 1200°C à 300°C)	180 minutes	200 minutes

Modèles



9118A

Four d'étalonnage pour thermocouple

9118-ITB

Four d'étalonnage pour thermocouple avec bloc isotherme

*Soyez à la pointe du progrès avec **Fluke**.*

Fluke Europe B.V.

P.O. Box 1186
5602 BD Eindhoven
The Netherlands
www.fluke.com/fr

©2025 Fluke Corporation. Tous droits réservés.

Informations modifiables sans préavis.
06/2025

En savoir plus:

Middle East/Africa
+31 (0)40 267 5100

**La modification de ce document est interdite sans
l'autorisation écrite de Fluke Corporation.**