

Horno de recocido 9117



Características principales

- Recocido de SPRT y HTPRT.
- Protección frente a contaminación.
- Controlador programable diseñado específicamente para el proceso de recocido.

Descripción general del producto: Horno de recocido 9117

Todos los dispositivos SPRT y HTPRT se ven sometidos a sacudidas mecánicas independientemente del cuidado que se ponga en su manejo. Estas sacudidas cambian las características de resistencia del platino y se presentan en forma de errores en las mediciones de temperatura. El recocido libera la tensión del sensor de platino provocado por las sacudidas mecánicas y es además un procedimiento recomendado por NIST que debe realizarse antes de efectuar una calibración de un dispositivo SPRT.

Además de suprimir la tensión mecánica, el recocido elimina también la oxidación de los sensores que se han estado utilizando durante largos períodos de tiempo a temperaturas entre 200 y 450 °C. La oxidación afecta a la pureza del elemento y, por consiguiente, a la exactitud de las lecturas de temperatura. El óxido se puede eliminar fácilmente mediante un proceso de recocido a 660 °C durante una o dos horas.

Durante este proceso, debe controlarse la contaminación. A temperaturas superiores a 500 °C, la estructura reticular de la cubierta de cuarzo permite la entrada de iones de metal. El termómetro debe limpiarse y se deben retirar todos los materiales contaminantes de la cubierta. El recocido solo debe realizarse en un horno diseñado para impedir la

emisión de iones de metal durante el ciclo de calentamiento. Hart soluciona este problema en su horno 9117 mediante el uso de un bloque de grafito con una cubierta de cuarzo que está especialmente diseñado para proporcionar protección frente a la contaminación antes del montaje.

El horno cuenta también con un controlador programable diseñado específicamente para el proceso de recocido. Como fabricantes de dispositivos SPRT, los metrólogos de Hart conocen todos los aspectos relacionados con los procedimientos de calibración y uso de SPRT, incluido el proceso de recocido. Utilizamos este horno en nuestro laboratorio, por lo que sabemos exactamente cómo funciona.

Especificaciones: Horno de recocido 9117

Especificaciones	
Intervalo de temperatura	De 300 a 1100 °C
Estabilidad	±0,5 °C
Uniformidad	±0,5 °C a 670 °C (sobre la parte inferior de 76 mm [3 pulg.])
Alimentación	230 VCA (±10%), 50/60 Hz, 12 A, 2.500 W
Resolución en pantalla	0,1 °C por debajo de 1.000 °C 1 °C por sobre 1.000 °C
Exactitud en pantalla	±5 °C
Pozos térmicos	Cinco: 8 mm de diámetro x 430 mm de longitud (0,31 x 16,9 pulg.)
Coolador	PID, períodos de aumento y mantenimiento de temperatura programables, sensor de termopar
Protección frente a sobretemperatura	Un circuito independiente impide que el hoo supere el límite de temperatura nominal
Dimensiones exteriores (Al. x An. x Prof.)	863 x 343 x 343 mm (34 x 13,5 x 13,5 pulg.)
Peso	28 kg (61 libras)
Comunicaciones	RS-232

Modelos



9117

Horno de recocido (incluye bloque de alúmina del modelo 2129)

2129

Bloque de alúmina de repuesto, 5 pozos

Fluke. *Manteniendo su mundo en marcha.*

Fluke Corporation
Everett, WA 98206 EE.UU.

Para obtener información adicional En EE. UU.
(800) 443-5853

En Europa/Medio Oriente/África
+31 (0)40 267 5100

En Canadá (800)-36-FLUKE
www.fluke.com

Latin America
Tel: +1 (425) 446-5500
www.fluke.com/es-co

©2025 Fluke Corporation. Reservados todos los derechos. Impreso en los Países Bajos. Información sujeta a modificación sin previo aviso.
04/2025

No está permitido modificar este documento sin autorización por escrito de Fluke Corporation.