

アニーリング温度炉 9117



主な機能

- SPRTとHTPRTの両方をアニール処理。
- 汚染に対する保護。
- アニール処理用に特別に設計された完全にプログラム可能なコントローラ。

製品概要: アニーリング温度炉 9117

HTPRT および SPRT は、どんなに注意深く扱っても、機械的な衝撃を受けることがあります。この衝撃により、プラチナの抵抗特性が変化し、温度測定誤差として現れます。機械的衝撃によって生じるプラチナ・センサーの歪みを軽減するため、NIST は SPRT の校正の前にアニール処理を行うことを推奨しています。

機械的歪みの除去に加えて、200°C から 450°C の温度で長期間使用したセンサーの酸化もアニール処理により除去されます。酸化は、エレメントの純度に影響するため、温度の読み値の確度に影響します。酸化物は、660°C で 1、2 時間のアニール処理で簡単に除去されます。

アニール処理中は、汚染を制御する必要があります。500°C を超える温度では、水晶シースの格子構造が金属イオンに対して透過性を持ちます。温度計に汚れがなく、そのシースからすべての汚染物質を取り除く必要があります。アニール処理は、その加熱サイクル中に、金属イオンの発生を防ぐように設計された温度炉でのみ実行する必要があります。Hart の 9117 温度炉では、アセンブリー前に汚染から保護するように特別に用意した、水晶で包んだ黒鉛ブロックを使用してこの問題を解決しています。

この温度炉には、アニール処理用に特別に設計されたプログラマブル・コントローラーも備えられています。SPRTの製造元でもある Hart の計測技術者は、アニール処理を含め、SPRT の使用と校正プロシージャのあらゆる側面を理解しています。フルークでは、この温度炉を独自のラボでも使用しているため、その優秀さを正確に知っています。

仕様: アニールリング温度炉 9117

| 仕様 | |
|--------------------|--|
| 温度範囲 | 300°C ~ 1100°C |
| 安定度 | ±0.5 °C |
| 均一性 | 670°C で ±0.5°C (底部から上 76 mm (3 in)) |
| 電源 | 230 VAC (±10%)、50/60 Hz、12 A、2500 W |
| 表示分解能 | 0.1 °C、1000 °C 未満 1 °C、1000 °C 以上 |
| ディスプレイ確度 | ±5 °C |
| 温度ウェル | 5 : 直径 8 mm x 長さ 430 mm (0.31 x 16.9 in) |
| コントローラー | PID、ランプおよびソークはプログラマブル、熱電対センサー |
| 過熱保護 | 別の回路で、温度炉が定格温度制限を超えないように保護 |
| 外形寸法 (高さ × 幅 × 奥行) | 863 x 343 x 343 mm (34 x 13.5 x 13.5 in) |
| 重量 | 28 kg (61 lb.) |
| 通信 | RS-232 |

モデル



9117

アニーリング温度炉（モデル 2129 アルミナ・ブロックを付属）

2129

予備アルミナ・ブロック、ウェル 5 個

Fluke. 動き続ける世界を支える

Fluke Corporation
PO Box 9090, Everett, WA 98206 U.S.A./div>
お問い合わせ先: フルーク 特約店営業部
TEL : 03-6714-3114
www.fluke.com/jp/

©2025 Fluke Corporation.
仕様は、予告なく変更される場合があります。
04/2025

世界で最も信頼されている
ツール