



IRT16™ : une nouvelle génération de thermomètre **sans contact** (infrarouge) par TEMPIL, un des plus grands noms de la mesure de température.

- Fournit une lecture très rapide (temps de réponse 1 seconde) de la mesure de la température au point choisi. Ce point choisi est visualisé facilement par le spot de guidage laser (déconnectable si souhaité)
- Affichage 4 digits en °F (-76 à 1157) and °C (**-60°C à 625°C**), résolution 0.1°C
- Le réglage facile de l'émissivité\* entre 0.1 et 1.0 permet une mesure précise (+/-2%) sur une grande variété de matériaux (table d'émissivité\* fournie)
- Mesure en continu possible avec rafraichissement de l'affichage. Fonctions affichage Mini / Maxi / Moyenne / Température différentielle
- Forme pistolet avec poignée grip pour une excellente prise en main
- Boitier plastique robuste - Fourni avec pochette nylon pour transport et protection
- Mise à l'arrêt automatique en cas de non utilisation et indicateur piles faibles
- Prise jack pour branchement éventuel d'une sonde K (en option) permettant de recalibrer si nécessaire l'émissivité \*
- Durée de vie des 2 piles AAA : 140 heures d'utilisation continue (sans laser et rétroéclairage)
- Dimensions H 18.5 cm x l 4.6 cm x L 14.3 cm) - Poids 240 grammes - Fonctionne entre 0 et 50°C

Note : Le diamètre du point de mesure est égale à la distance entre le thermomètre et le point de mesure divisée par 16. Si le thermomètre est à 32 mm de la cible, la mesure se fera sur environ 2 mm de diamètre

**Dégourdisage, préchauffage, post-chauffage,....** Le dégourdisage (60 à 80° C) consiste à chauffer les pièces froides avant soudage. En effet, le soudage sur pièces froides (moins de 10°C) par temps très humide, provoque l'apparition d'eau sur la pièce à souder (par condensation), pouvant conduire à des porosités. Le préchauffage et le post-chauffage (100 à 400°C) consistent à chauffer les pièces avant ou après soudage. Ils permettent de limiter la vitesse de refroidissement du cordon de soudage et donc d'éviter des structures métallurgiques fragiles pouvant conduire à de la fissuration. Rappel : Ces opérations doivent se faire sur une largeur de 4 fois l'épaisseur à souder, de part et d'autre du joint.

**Note sur l'émissivité :** La mesure infrarouge consiste à mesurer la chaleur "émise" par le matériau. Cette chaleur émise dépend du matériau lui-même et de son émissivité. Il convient donc d'indiquer au thermomètre avant mesure quelle est l'émissivité du matériau mesuré. Une sonde K en option permet le cas échéant de mesurer la température par contact, ce qui permet ensuite de d'affiner en mode infrarouge, l'émissivité pour obtenir la même valeur de température.