



Le FSA211 est un thermomètre électronique de base, digital, idéal pour la mesure simple de température (en ° Celsius ou °F). Maintien possible à l'affichage de la mesure. Mémorisation des mini et des maxi. Alimentation par pile 9 V (durée de vie : 100 à 200 heures suivant type). Gamme de mesure : - 50 à + 1300°C (dépend aussi du capteur). Résolution : 0.1° ou 1°C. Cet appareil permet la mesure en simultané de deux températures différentes T1 et T2 (2 branchements de prise de mesure) pour lecture alternative de l'une ou de l'autre des températures ou affichage directe de la différence de température T2 - T1. Livré en boîte carton avec deux thermocouples K standard -40 à + 250°C (fil dia 0.5 mm dénudé sur 2 mm, longueur 30 cm). Coque souple jaune protection anti-chocs.

Dimensions 62 x 35 x 184 mm, poids 300 grammes. Précision à température 0 à 600°C : +/- 0.3% de la mesure.



Le FSA25 est une sonde de surface (diamètre 11 mm - voir photo détail) donne une mesure très rapide (vitesse de réaction quelques secondes : dépend du temps nécessaire à ce que l'élément ressort en contact avec le métal soit portée à température de la pièce par conduction). Température - 50°C à + 400°C maxi.

**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.

## SONDES POUR THERMOMETRE

Pour	Temp.	Réf.	
Matériaux & Liquide	-50 à 900°C	S1	
Surface	-50 à 400°C	S2	
Air	-50 à 400°C	S3	
Pénétration	-50 à 1200°C	S4	
Thermocouple type K	-40 à 250°C	S5	