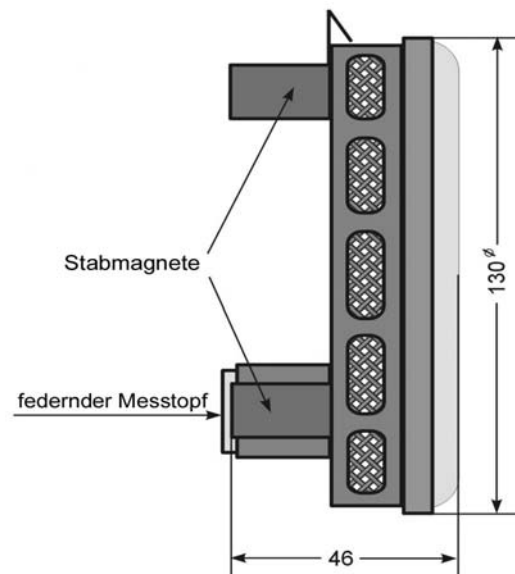


Gehäuse:	NG 130 Edelstahl 1.4301	
Übersteckring:	Edelstahl 1.4301	
Zifferblatt:	Aluminium, weiß lackiert, Ziffern und Teilung schwarz mit Taupunktskala	
Zeiger:	Aluminium, schwarz nachjustierbar	
Sichtscheibe:	Kunststoff, bombiert	
Messsysteme:	2 x Bimetall für Temperatur 1 x Luftfeuchte	
Messbereich:	Luft:	-10...+40°C
	rel. Feuchte:	20...100%
	Sättigungsfeuchte:	4...50 gr./m <sup>3</sup>
	Taupunkt-Temperatur:	-8...+26°C
	Oberflächen-Temperatur:	-10...+40°C
Sonderheiten:	federnder Messtopf für Oberflächen-Temperatur	
Güteklasse:	Temperatur	± 1°C
	Feuchte	± 2,5%
Befestigung:	mit 3 Stabmagneten und Öse zum Aufhängen	



NG  
130 Fig. 36

Artikel-Nummer:  
1530011



Das Thermo-Hygrometer beinhaltet einen Präzisions-Feuchtemesser und zwei Bimetall-Messsysteme. Hier können die Temperatur, die relative Luftfeuchte, die Sättigungsfeuchte und der Taupunkt durch Anordnung der Kreuzzeiger über eine Kurvenschar und die Oberflächen-Temperatur direkt abgelesen werden. Auf der Rückseite des Gehäuses befinden sich 3 extra starke Haftmagnete für den Einsatz an Stahlelementen. Eine zusätzlich oben am Gehäuse angebrachte Aufhängeöse verleiht dem Instrument eine weitere Befestigungsmöglichkeit.

Das Gerät wurde für den Bedarf der Metallbeschichtung entwickelt und findet überwiegend seinen Einsatz bei der Konservierung von Schiffen, Docks, Brücken, Stahlkonstruktionen, Berg- und Rohrleitungsbau. Bei den oben aufgeführten Einsatzbereichen ist es möglich, den Taupunkt an der Oberfläche des Stahlträgers zu bestimmen. Diese Messung soll Sicherheit vermitteln, dass ein Taupunktniederschlag nicht gegeben ist. Für die Anstrichtechnik ergeben sich hier häufig Schwierigkeiten, weil die Farbe auf feuchtem Untergrund nicht hält.

Um eine Beständigkeit der Anstriche zu erzielen, wurde vom Bundesministerium für Verkehr der Erlass herausgegeben, der vorschreibt, dass Entrostungs- und Anstricharbeiten nur dann ausgeführt werden dürfen, wenn die Eigentemperatur der zu bearbeitenden Flächen mindestens 3°C über dem Taupunkt der unmittelbar umgebenden Luft liegt.

Nach dem Ansetzen der Messgerätekombination an die Oberfläche des zu bearbeitenden Materials nehmen die Messelemente die Temperatur und die rel. Feuchte auf. Dieser Vorgang dauert je nach Verhältnissen ca. 30 Minuten. Danach kann am Schnittpunkt der sich kreuzenden Zeiger der Taupunkt in °C abgelesen werden.

z.B. Luft-Temperatur 9,5°C, rel. Feuchte 80% = 6°C Taupunkt bei 12°C Oberflächen-Temperatur.

Die Differenz zwischen Oberflächen-Temperatur und Taupunkt-Temperatur beträgt 6°C, sodass mit den Konservierungsarbeiten begonnen werden kann, da sie mehr als 3°C beträgt.

Die Luft-Temperatur zeigt 9,5°C an, was darauf hindeutet, dass die Oberflächen-Temperatur von 9,5°C langsam sinkt und mit einem Taupunktniederschlag gerechnet werden kann.

Die Prüfung sollte daher in gewissen Zeitabständen wiederholt werden.

Maße und technische Daten entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Änderungen, welche zur Verbesserung unserer Geräte führen, behalten wir uns ohne Ankündigung vor.