

7. Etalonnage

7.1 Indications particulières :

A : L'étalonnage peut être stoppé en appuyant 2 secondes sur le commutateur ON/OFF, sans enregistrer.

B : la déconnexion automatique est désactivée lorsque vous êtes en mode étalonnage.

C : Afin d'obtenir un étalonnage le plus précis possible, il doit être effectué à une température de 23°C.

D : Introduisez la sonde de l'appareil dans le boîtier d'étalonnage et n'appuyez pas trop fortement.

7.2 Réalisation de l'étalonnage

1. Eteignez l'Hygrotemp IR 24 et connectez la sonde sur la partie supérieure de l'appareil dans le boîtier d'étalonnage avec 33% d'humidité. Maintenez les touches Laser et °C/°F enfoncées et appuyez en même temps sur le commutateur ON/OFF. Vous vous trouvez maintenant en mode étalonnage 33%.
2. La valeur 32.8 clignote sur l'écran. Après 30 min. elle ne clignote plus et reste affichée en permanence sur l'écran.
3. Connectez maintenant la sonde de l'Hygrotemp IR 24 dans le boîtier d'étalonnage avec 75% d'humidité et appuyez sur le commutateur ON/OFF. Vous êtes maintenant en mode étalonnage 75%.
4. Maintenant la valeur 75.2 clignote. Après 30 min. elle ne clignote plus et reste affichée en permanence sur l'écran. L'étalonnage est maintenant terminé et les données sont enregistrées. Maintenez 2 secondes le commutateur ON/OFF appuyé afin de mettre l'appareil hors service.

8. Tableaux : facteurs d'émissions

Matériau	Degré d'émission (8-14 µm)	Matériau	Degré d'émission
Aluminium - non oxydé - oxydé	0,02 – 0,10 0,20 – 0,40	Magnésium	0,02 – 0,10
Alliage A3003 - oxydé - moelleux - poli	0,30 0,10 – 0,30 0,02 – 0,10	Laiton - Poli - Très poli - oxydé	0,01 – 0,05 0,30 0,50
Plomb - poli - râpeux - oxydé	0,05 – 0,10 0,40 0,20 – 0,60	Molybdène - oxydé - non oxydé	0,20 – 0,60 0,10
Chrome	0,02 – 0,20	Monel (Ni – Cu)	0,10 – 0,14
Fer - oxydé - non oxydé - rouillé	0,50 – 0,90 0,05 – 0,20 0,50 – 0,70	Nickel - oxydé - électrolytique	0,20 – 0,50 0,05 – 0,15
Fer, fonte - oxydé - non oxydé - fondu	0,60 – 0,95 0,05 – 0,20 0,20 – 0,30	Platine, noir	0,90
Fer, forge Emoussé	0,90	Argent	0,02
Or	0,01 – 0,10	Acier - roulé à froid - tôle - tôle polie - oxydé - inoxydable	0,70 – 0,90 0,40 – 0,60 0,10 0,70 – 0,90 0,10 – 0,80
Alliage Haynes	0,30 – 0,80	Titane - poli - oxydé	0,05 – 0,20 0,50 – 0,60
Inconel (alliage Ni) - poli - sablé brillant - poli anodique	0,70 – 0,95 0,30-0,60 0,15	Wolframite - poli	0,03 – 0,10
Cuivre - poli - très poli - oxydé	0,03 0,05 – 0,10 0,40 – 0,80	Zinc (non oxydé)	0,05
		Etain - oxydé - poli	0,10 0,02