

Grupo 15

Crayones de temperatura Thermochron

Los crayones están fabricados con materiales con puntos de fusión calibrados y una tolerancia garantizada de \pm 1%. Son en total 103 rangos de temperatura con puntos de fusión sistemáticamente espaciados entre 100°F / 38°C. y 2500 °F / 1371 °C.

Certificamos que la mayoría están libres de plomo y azufre, cada crayón está marcado con un número de lote correspondiente a la materia prima con que fue fabricado.

Modo de Aplicación:

Cuando se trabaja abajo de 700 °F, en superficies relativamente rugosas en las que no se requieren calentamientos prolongados, la forma más simple es marcar la pieza de trabajo, antes de comenzar el calentamiento. La marca opaca y seca del crayón se funde cuando se alcanza la temperatura indicada en el crayón,

Precaución:

No se debe tomar en cuenta cualquier cambio de color que se presente durante el calentamiento, esto no es significativo, solamente la fusión de la marca es la que indica que se ha alcanzado la temperatura indicada en el crayón.

A temperaturas superiores a 700 °F / 371 °C o bajo calentamientos prolongados, la marca del crayón puede ser obstruida por la pieza o evaporarse. Bajo estas condiciones marque la pieza con el crayón a intervalos durante el calentamiento. Cuando se ha alcanzado la temperatura deseada, se presenta una mancha líquida. Este método puede ser usado cuando se trate de una superficie pulida, suave, donde el crayón por su dureza no dejará una marca. (Si es necesario marcar una superficie pulida, antes de calentar use Tempilag).

Limpieza:

Para rangos de temperaturas de 650 °F / 343 °C o menos, la marca puede ser removida (si no se ha carbonizado) con alcohol o agua.

Para rangos arriba de 650 °F / 343 °C use agua solamente. Si la marca ha sido calentada bien arriba de la temperatura marcada en el crayón y se ha carbonizado, se requiere una limpieza con abrasivo.

Aplicaciones:

Solamente mencionaremos unas cuantas de las múltiples aplicaciones.

Determinar la temperatura de la superficie durante operaciones de soldadura y fabricaciones metálicas que incluyen precalentamiento, temple y relevado de esfuerzos.

Determinar la temperatura de operación de baleros, transformadores, trampas de vapor, moldes, precalentadores, motores, componentes electrónicos, sistemas hidráulicos, placas calientes y cambiadores de calor.

CONVERSIONES EN GRADOS

°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C
100	38	206	97	326	163	575	302	1200	649	2050	1121
103	39	213	101	331	166	600	346	1250	677	2100	1140
106	41	219	104	338	170	625	329	1300	704	2150	1177
109	43	225	107	344	173	650	343	1350	732	2200	1204
113	15	231	111	350	177	700	371	1400	760	2550	1232
119	18	238	114	363	184	750	399	1425	774	2300	1260
125	52	244	118	375	191	800	427	1450	788	2350	1288
131	55	250	121	388	198	850	454	1480	804	2400	1316
138	59	255	124	400	204	900	482	1500	818	2450	1343
144	62	263	128	413	212	932	510	1550	843	2500	1371
150	66	269	132	425	248	950	525	1600	870		
156	69	275	135	438	226	977	538	1660	899		
163	73	282	139	450	232	1000	550	1700	927		
169	76	288	142	463	239	1022	566	1750	954		
176	79	294	146	475	246	1050	593	1800	982		
182	83	300	149	488	253	1100	621	1850	1010		
188	87	306	152	500	260	1150		1900	1038		
194	90	313	156	525	274			1950	1066		
200	93	319	169	550	288			2000	1003		