

## Uso de un termómetro de precisión para una verificación de temperatura de un proceso de punto único



No es siempre posible o práctico quitar los instrumentos de un proceso para realizar una calibración. La verificación in situ en un único punto puede ser la única forma de saber si un instrumento funciona como se espera. Una verificación de punto único es más efectiva a lo largo de un pequeño rango de temperaturas y cuando se la combina con otras tendencias e informaciones relacionadas al proceso y equipamiento. También requiere que el proceso no se encuentre en un estado dinámico de cambio.

En una verificación de temperatura de proceso de punto único, se coloca un estándar de temperatura, como un PRT de referencia, conectado a un lector, como un 1523A, en equilibrio térmico con el sensor del instrumento a verificar sin quitarlo del proceso. Generalmente, esto se logra con una prueba de pozo que se instala en una ubicación adyacente al sensor a probar.

La lectura del estándar de temperatura se compara con la lectura en el medidor del panel, controlador o transmisor para determinar el error y comprobar la condición de tolerancia del lazo.

## Herramientas de prueba sugeridas



Termómetro de referencia 1523-P1

Véase pág. 20



Termómetro de referencia 1524-P1

Véase pág. 20



Indicador de temperatura 1551A Ex "Stik"

Véase pág. 20



Indicador de temperatura 1552A Ex "Stik"

Véase pág. 20