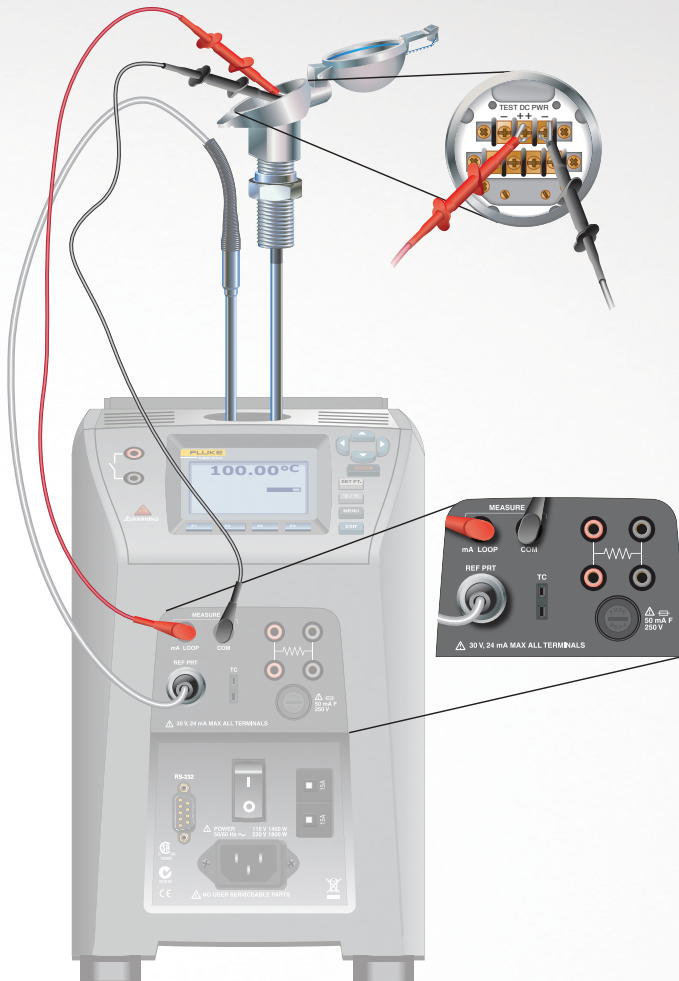


TECHNIK-TIPPS



- Mit einem Fluke 754 lässt sich der Ablauf durch Automatisierung beschleunigen und eine Dokumentation erstellen.
- 75 % der Fehler in einem Temperaturmesssystem haben mit dem Sensor zu tun.
- Benötigt wird mindestens ein Kalibrator und ein Gerät zum Messen von 4 bis 20 mA und zur Schleifenstromversorgung.
- Wählen Sie einen Referenzfühler mit einem abwinkelbaren Messkabel, damit sowohl der Referenzfühler als auch der Temperaturfühler mit Kopftransmitter gleichzeitig in den Blockkalibrator passen.



Prüfablauf:

SCHRITT 1

Entfernen Sie den Sensor aus der Prozessumgebung.

SCHRITT 2

Tauchen Sie den Sensor vollständig in eine Präzisionstemperaturquelle ein, z. B. ein Blockkalibrator oder Bad, der bzw. das den erforderlichen Temperaturbereich abdeckt.

SCHRITT 3

Verbinden Sie den Referenzsensor und den 4–20-mA-Ausgang des Transmitters mit einem geeigneten Messgerät oder Kalibrator (z. B. mit der Prozesselektronik eines mobilen Metrologie-Blockkalibrators von Fluke oder mit den Eingängen eines Fluke 754).

SCHRITT 4

Schalten Sie die Stromversorgung der Schleife ein. (Das Fluke 754 sowie die Prozesselektronik in einem mobilen Metrologie-Blockkalibrator verfügen über diese Funktion.)

SCHRITT 5

Stellen Sie die Temperatur des Bades oder Blockkalibrators an jedem der Prüfpunkte ein. (Bei den mobilen Metrologie-Blockkalibratoren können diese Prüfpunkte vorprogrammiert und automatisiert werden.)

SCHRITT 6

Überwachen Sie an jedem Prüfpunkt den Einstellwert der Temperaturquelle, den Messwert des Referenzsensors sowie die Messwerte am Transmitterausgang und zeichnen Sie diese auf.

SCHRITT 7

Zeichnen Sie auch den 4–20-mA-Ausgang des Transmitters auf, um zu ermitteln, ob er justiert werden muss.

Weitere Informationsmaterialien

Ausführlichere Informationen über dieses Anwendungsgebiet finden Sie in den folgenden Videos und Anwendungsberichten von Fluke.



Beseitigung von Sensorfehlern bei der Kalibrierung von Stromschleifen

Kalibrierung mehrerer Messfunktionen mit dem Präzisions-Prozesskalibrator 7526A

Verbesserung der Schleifenkalibriertemperaturgenauigkeit