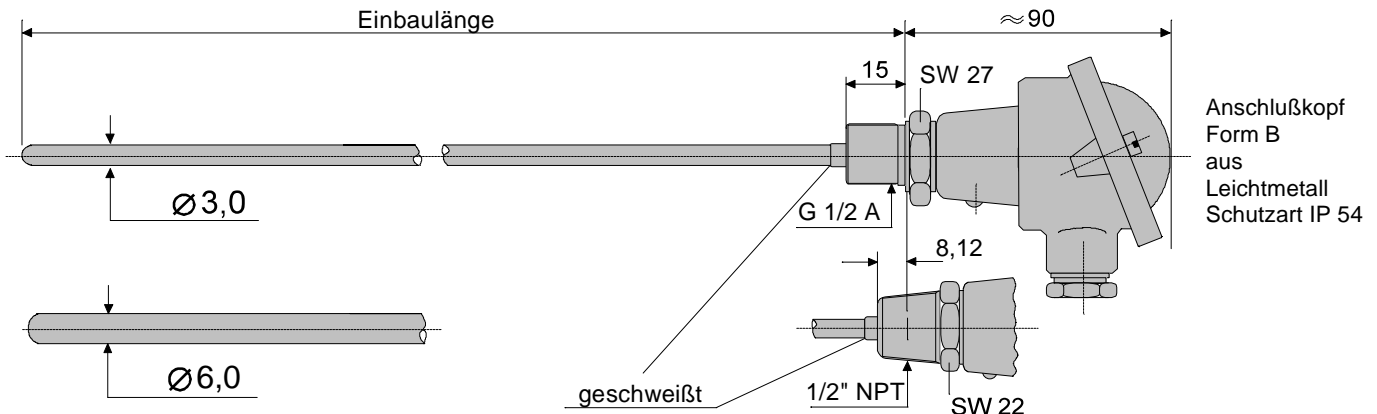


## Typ FT 41

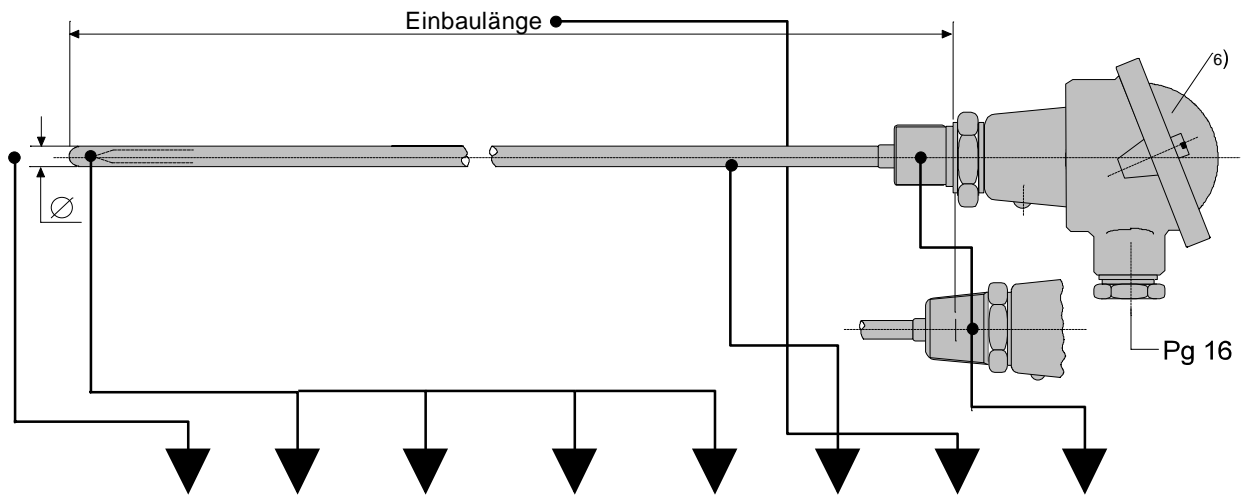


Thermopaar Typ Betriebs- temperatur	Nenn- länge mm	Ein- schraub- gewinde	Gewicht		Bestell-Nr. für Typ FT 41				
			kg		Mantel-Durchmesser und Anzahl der Thermopaare				
			Ø 3,0	Ø 6,0	3,0 mm		6,0 mm		
					1 TP	2 TP	1 TP	2 TP	
Fe-CuNi Typ L max. 800 °C	100	G ½ A	0,10	0,12	1209 4101	1209 4113	1209 4125	1209 4137	
	300		0,11	0,15	1209 4102	1209 4114	1209 4126	1209 4138	
	500		0,12	0,18	1209 4103	1209 4115	1209 4127	1209 4139	
NiCr-Ni Typ K max. 1100 °C	100		0,10	0,12	1209 4104	1209 4116	1209 4128	1209 4140	
	300		0,11	0,15	1209 4105	1209 4117	1209 4129	1209 4141	
	500		0,12	0,18	1209 4106	1209 4118	1209 4130	1209 4142	
Fe-CuNi Typ L max. 800 °C	100		½ " NPT	0,10	0,12	1209 4107	1209 4119	1209 4131	1209 4143
	300			0,11	0,15	1209 4108	1209 4120	1209 4132	1209 4144
	500			0,12	0,18	1209 4109	1209 4121	1209 4133	1209 4145
NiCr-Ni Typ K max. 1100 °C	100	0,10		0,12	1209 4110	1209 4122	1209 4134	1209 4146	
	300	0,11		0,15	1209 4111	1209 4123	1209 4135	1209 4147	
	500	0,12		0,18	1209 4112	1209 4124	1209 4136	1209 4148	

- In der Standard-Ausführung ist die Meßstelle vom Mantel isoliert
- Mantel: Werkstoff 1.4541 bei Typ L bzw. 2.4816 bei Typ K
- Flüssige Temperatur am Anschlußkopf 80 °C, bei Verwendung von Dichtelementen aus Silikon bis maximal 130 °C
- Ausführung FT 41 ist nicht mit Aufschweißplättchen möglich
- Einschraubzapfen: Werkstoff Nr. 1.4541, max. 200 °C

1) Nicht für Edelmetall-Thermopaare mit Mantelwerkstoff 2.4816  
 2) Nicht für Edelmetall-Thermopaare  
 3) Nicht für Edelmetall-Thermopaare, kleiner Ø 3mm  
 4) Nur für Mantel-Ø 1,5 - 6 mm  
 5) Nur für Edelmetall-Thermopaare  
 6) Können auch mit A-Köpfen Form BUS-BUZ (IP 65) ausgeführt werden  
 7) Bei Typ S und R nur auf Anfrage  
 8) Nicht möglich bei Typ S, R und B

9) Nur möglich in DIN IEC 584 Klasse 3 und ANSI-Standard  
 10) Nicht für Typ B  
 11) Nur für Fe-CuNi Typ L  
 12) Bei Typ S, R und B empfohlene max. Betriebstemperatur 900°C, über 900°C Gefahr des Stabilitätsverlustes durch Verunreinigung des Thermopaars mit 2.4816 Werkstoffabscheidungen



Kennziffer	Manteldurchmesser mm	Thermopaar				Mantelwerkstoff max. Betriebstemperatur	Nennlänge mm	Einschraubgewinde
		Anzahl	Thermopaar-Typ Betriebs-temperatur	Norm Toleranz	Ausführung der Meßstelle			
0	3,0	1 TP	Fe-CuNi Typ L max. 800 °C	DIN 43710 <sup>11)</sup>	vom Mantel isoliert	1.4541 <sup>2)</sup> 850 °C	100	G ¼ A
1	4,5	2 TP <sup>3)</sup>	Fe-CuNi Typ J max. 800 °C	½ DIN 43710 <sup>11)</sup>	im Mantel einge- <sup>1)</sup> schweißt	2.4816 <sup>12)</sup> 1100 °C	300	G ½ A
2	6,0		NiCr-Ni Typ K max. 1100 °C	DIN IEC584 Klasse 2 <sup>10)</sup>		Pt10Rh <sup>3)</sup> 1300 °C	500	G 1 A
3	8,0		PtRh-Pt <sup>4)</sup> Typ S max. 1300 °C	DIN IEC 584 Klasse 1 <sup>7,10)</sup>		1.4571 <sup>2)</sup> 850 °C	1000	M20 x 1,5
4	1,5		Pt13Rh-Pt <sup>4)</sup> Typ R max. 1300 °C	ANSI-Standard		1.4749 <sup>2)</sup> 1100 °C	1500	½ " NPT
5	2,0		PtRh18 <sup>9,4)</sup> Typ B max. 1300 °C	ANSI-Special <sup>7,10)</sup>		1.4841 1.4845 1050 °C <sup>2)</sup>	2000	Ohne
9	Sonderausführung nach Angabe		Sonderausführung nach Angabe	Sonderausf. n. Angabe		nach Angabe	andere Längen nach Angabe	andere Gewinde nach Angabe

Bestell-Nr.

1209 4199 -

1) bis 12) siehe linke Seite