

Die von unserem Unternehmen zusammengestellten Informationen werden nach Ausübung aller erforderlichen Sorgfalt und Fachkenntnis während ihrer Zusammenstellung, Vorbereitung und Herausgabe aufgeführt. Sie werden hinsichtlich ihrer Anwendung und ihres Gebrauchs - auch im Hinblick auf wissenschaftlichen oder technischen Fortschritt oder juristische Fortschreibung geltender Rechtsnormen - jedoch ohne Gewähr vermittelt. Es ist untersagt, die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Informationen ohne vorherige Genehmigung durch die Ersteller zu vervielfältigen oder für andere als den beschriebenen Anwendungszweck zu nutzen.

Vorwort

Die vorliegende Fibel „Leitfaden zur Infrarot-Messtechnik“ entstand durch eine Zusammenfassung täglich auftretender Fragestellungen unserer Kunden zum Thema berührungslose Temperaturmesstechnik.

Das berührungslose Messen von Oberflächentemperaturen ist technisch schon seit etwa 1960 möglich, doch waren die teuren Sensoren und Auswertegeräte ein Hemmnis für die breite Anwendung in Industrie und Handwerk. Durch neue Fertigungstechniken und sinkende Komponentenpreise bei Bauteilen gelang in den 90er Jahren der Durchbruch dieser Technologie. Dies beweisen beispielsweise die tausendfach im elektrischen Installationsbereich eingesetzten Infrarot-Schalter eindrucksvoll. So sind heute kleine, preisgünstige Temperatur-Handmessgeräte zur berührungsfreien Messung möglich, die nicht mehr kosten als das Sensor-Bauelement eines vergleichbaren Gerätes in den 70er Jahren.

Die Hauptanwendung finden berührunglos arbeitende Temperaturmessgeräte überall dort, wo andere Messmethoden (z.B. Kontaktthermometer) nicht oder nur bedingt angewendet werden können. Beispiele hierfür sind spannungsführende Teile, rotierende Maschinenteile oder verpackte Lebensmittel, die beim Einstechen eines Messfühlers beschädigt werden.

Da bei der Infrarot-Messtechnik aber Wärmestrahlen, die von der Oberfläche des Messobjektes ausgehen, erfasst und gemessen werden, sind im Vergleich zur Kontaktmessung einige elementare Grundregeln zu beachten, um Messfehler zu vermeiden. Diese „Tipps und Tricks“ sind mit Beispielen aus der täglichen Messpraxis ergänzt worden, um dem Anwender eine praxisnahe, wertvolle Hilfestellung zu geben.

Testo GmbH & Co.
79849 Lenzkirch



Inhaltsverzeichnis

Vorwort	3
Inhaltsverzeichnis	4
1. Was ist Wärmestrahlung? - Grundlagen	6
1.1 Vorteile der IR-Messtechnik	8
1.2 Geschichte	9
1.3 Elektromagnetisches Wellenspektrum	10
Atmosphärische Fenster	12
1.4 Emission, Reflexion, Transmission	13
1.5 Das Messobjekt	14
Schwarzer Strahler	14
Realer Körper	15
Grauer Strahler, Bunter Strahler	16
2. Aufbau eines IR-Messgerätes	17
2.1 Blockschaltbild	17
2.2 Der Sensor	17
2.3 Messanordnung/Messsystem	18
2.4 Welche Parameter gehen ins Messergebnis ein?	19
Messobjekt, Messgerät	19
3. Emissionsgrad	20
3.1 Typische Emissionsgrade: Lebensmittel, Industrie, blanke Metalle, Metalloxide, Nichtmetalle	20
Einfluss von Farben auf das Messergebnis	22
3.2 Auswirkungen auf das Messergebnis an Beispielen	23
3.3 Emissionsgradtabelle wichtiger Materialien	24

Inhaltsverzeichnis

4. Anwendungen und Praxistipps	25
4.1 Fehlerquellen/Ursachen/Kompensation bei IR-Messgeräten	25
4.2 Lösung verschiedener Messaufgaben	29
Beispiele für die berührungslose Messung	30
Anwendungsbeispiele	33
4.3 Weitere Praxistipps	38
IR-Messgeräte	38
Prüfen und kalibrieren	40
Emissionsgrad	40
4.4 Zusammenfassung: Berührungslose Messung oder Kontakt- Oberflächenmessung? - Empfehlung von Testo	41
Berührungslose Infrarot-Temperaturmessung	41
Die Kontaktmessung-Temperaturmessung	43
 Anhang: Emissionsgradtabellen	45
 Testo Adressen	50



1. Was ist Wärmestrahlung? - Grundlagen

Es ist eine aus dem täglichen Leben bekannte Tatsache, dass alle Körper in Abhängigkeit von ihrer Temperatur elektromagnetische Wellen, sprich Strahlung, aussenden. Bei der Ausbreitung der Strahlung wird Energie transportiert, die letztlich erlaubt, mit Hilfe der Strahlung die Temperatur des Körpers berührungslos zu messen.

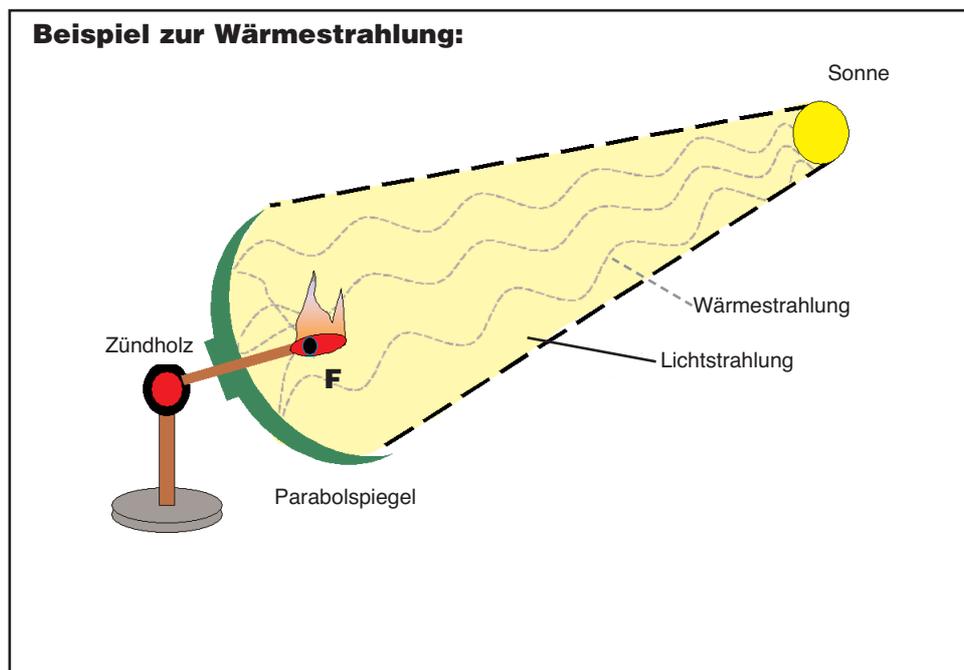
Die abgestrahlte Energie und deren charakteristische Wellenlängen sind in erster Linie von der Temperatur des strahlenden Körpers abhängig.

Im Idealfall nimmt ein Messobjekt alle Energie auf (Absorption) und wandelt diese in eigene Wärmestrahlung um (Emission). In einem solchen Fall spricht man dann vom sogenannten „Schwarzen Strahler“. In der Natur tritt dieses Verhalten so gut wie nie auf; es findet vielmehr zusätzlich Reflexion und Transmission der Strahlung an bzw. durch einen Körper statt. Um jedoch in der Praxis trotzdem zuverlässige Messergebnisse mit Infrarot-Messsystemen zu erzielen, ist es erforderlich, dieses Verhalten von Emission, Reflexion und Transmission (siehe auch 1.4) genau zu erkennen oder mit geeigneten Maßnahmen diesen Einfluss zu eliminieren.

Möglich wird dies durch Referenz-Messungen mit Kontakt-Thermometern oder durch eine bewusste Veränderung der Messfläche, so dass diese für die Infrarot-Messtechnik einfach zu handhaben ist; so beispielsweise durch Farbanstriche mit Lacken, durch Kleber und Leim, durch Kunststoffüberzüge oder Papiersticker.

Ob und wie Maßnahmen zu erfolgen haben, entscheiden letztendlich Messobjekt und Messumgebung. Eine Hilfestellung bei der Beurteilung bietet die Einteilung der Anwendungsfälle nach dem Erscheinungsbild der Messobjekte und deren Oberfläche.

Hierzu wird später in Punkt 4 „Anwendungen und Praxistipps“ eingegangen.



Richtet man beispielsweise einen Parabolspiegel mit einem Zündholz im Brennpunkt des Spiegels genau nach der Sonne aus, so entzündet es sich nach kurzer Zeit. Ursache dafür ist die Wärmestrahlung der Sonne, die vom Parabolspiegel auf einen Punkt **F** (Focus = Brennpunkt) konzentriert wird.



1.1 Vorteile der IR-Messtechnik

In den letzten Jahren ist eine überproportionale Zunahme von Anwendungen mit Infrarot-Messsystemen zu verzeichnen. Sicher spielen bei dieser Entwicklung folgende Faktoren eine wichtige Rolle.

- Infrarot-Messtechnik bietet eine einfache Temperaturerfassung selbst bei schnellen, dynamischen Prozessen. Dies wird durch die kurze Ansprechzeit der Sensoren und Systeme unterstützt.
- Die Systeme bieten eine ausgereifte, moderne Technik mit zuverlässiger Sensorik und moderner Mikroprozessor-Elektronik.
- Durch ihre Rückwirkungsfreiheit, d. h. ohne Einfluss auf das Messobjekt, sind Online-Messungen an empfindlichen Oberflächen und sterilen Produkten ebenso durchführbar wie Messungen an gefährlichen oder schwer zugänglichen Stellen.

Nicht zu vernachlässigen bei dieser Entwicklung sind neben technischen Vorzügen auch die kundenfreundliche Preisgestaltung dieser Systeme durch eine kostenoptimierte Fertigung, die zielgerichtet auf große Stückzahlen ausgelegt wurde.

IR-Temperaturmessgeräte eignen sich besonders:

√

...bei schlechten Wärmeleitern, wie Keramik, Gummi, Kunststoffen etc. Ein Fühler für kontaktbehaftete Messung kann nur die richtige Temperatur anzeigen, wenn er die Temperatur des Messkörpers annehmen kann. Bei schlechten Wärmeleitern ist dies meist nicht der Fall bzw. sind die Einstellzeiten sehr lang.

√



...für die Bestimmung der Oberflächentemperatur von Getrieben, Gehäusen und Lagern von kleinen und großen Motoren.



✓ ...für sich in Bewegung befindliche Teile, z. B. laufende Papierbahnen, drehende Reifen, laufende Blechbahnen etc.

- ✓ ...für nicht berührbare Teile, z. B. frisch lackierte Teile, keimfreie Teile oder an aggressiven Medien.
- ✓ ...für Messungen von kleinsten und größten Flächen durch Wahl verschiedener Objektive.
- ✓ ...für spannungsführende Teile, z. B. elektrische Bauelemente, Stromschienen, Transformatoren etc.
- ✓ ...für kleine und massearme Teile, z. B. Bauelemente und alle Messobjekte, bei denen ein Kontaktfühler zu viel Wärme entzieht und somit Fehlmessungen verursacht.

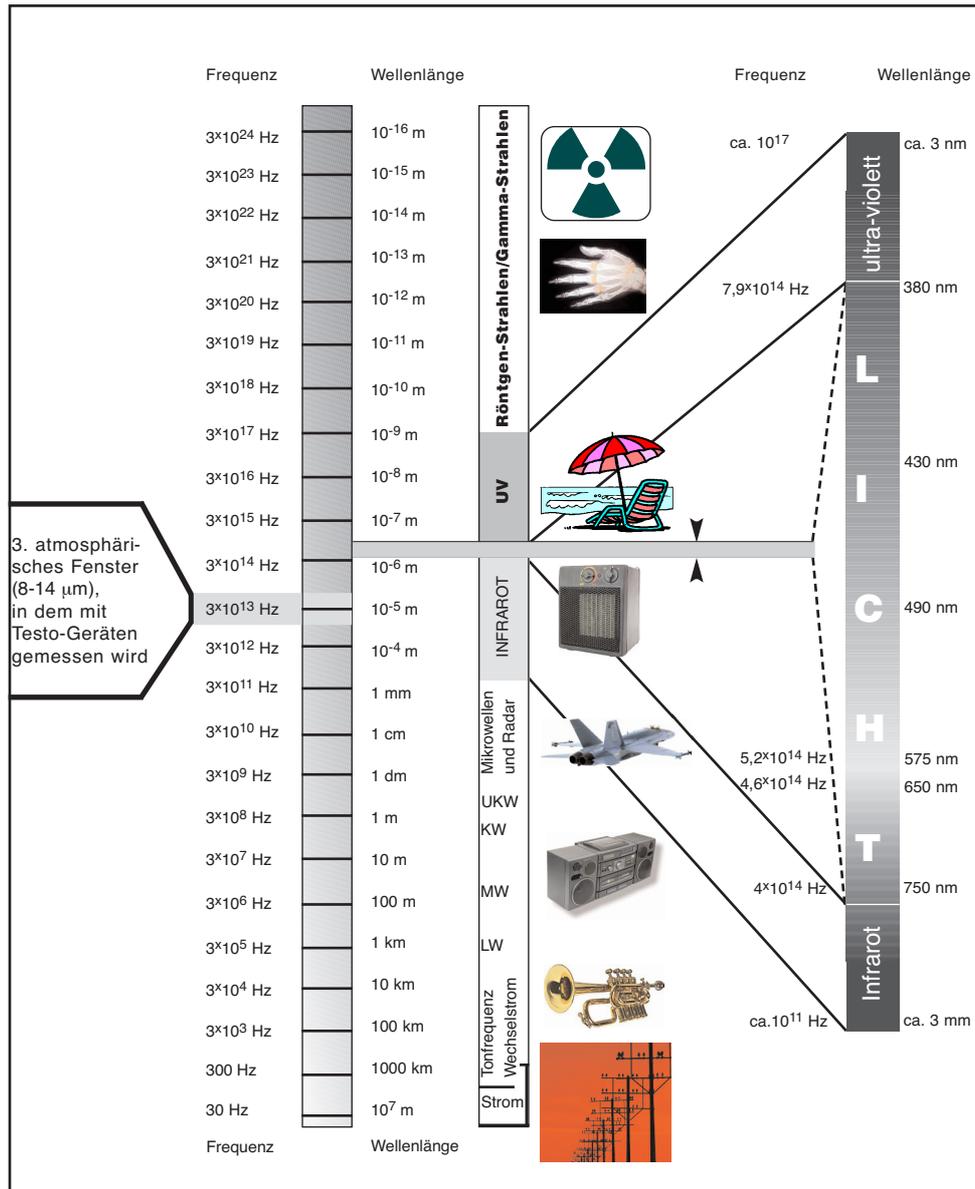
1.2 Geschichte

1800	Herschel entdeckt das IR-Spektrum durch Versuche mit einem Flüssigkeits-Thermometer mit IR-absorbierender Kugel
1900	Plank'sche Strahlungsgesetze
1938	Buch „Optische Pyrometrie“ (Messtechnische Anwendung)

Die Messung sehr hoher Temperaturen war bis 1960 die wesentliche Anwendung von Strahlungsthermometern. Danach wurden jedoch verschiedene Typen von Strahlungsempfängern entwickelt, die auch noch bei Wellenlängen größer $5 \mu\text{m}$ empfindlich sind und somit eine zuverlässige und genaue Temperaturmessung bis weit unter den Gefrierpunkt des Wassers ermöglichen.



1.3 Elektromagnetisches Wellenspektrum



Erklärung:

Licht ist eine elektromagnetische Welle, die sich geradlinig und mit Lichtgeschwindigkeit* ausbreitet. Entsprechend der Frequenz oder äquivalent der Wellenlänge folgt es zwar immer den gleichen fundamentalen Naturgesetzen, wird jedoch vom Menschen völlig unterschiedlich wahrgenommen. Wahrnehmungen sind Licht oder Wärme, andere Bereiche wie z. B. Röntgenstrahlung werden gar nicht oder nur anhand ihrer Wirkung (UV-Licht führt zum Sonnenbrand) wahrgenommen. Das elektromagnetische Strahlungsspektrum erstreckt sich über ca. 23 Zehnerpotenzen.

Umgangssprachlich wird als Licht nur der sichtbare Teil der elektromagnetischen Strahlung, das VIS (visible = sichtbar) bezeichnet. Er umfasst die Wellenlängenbereiche von 380 nm (violett) bis 750 nm (rot). Die Grenzen dieses Bereichs werden durch die Empfindlichkeit des menschlichen Auges definiert.

Daran schließt sich im kurzwelligen Bereich das Ultraviolett (UV) an, das bei Wellenlängen unter 200 nm auch als Vakuum-Ultraviolett (VUV) bezeichnet wird.

Im langwelligen Bereich grenzt an das sichtbare Licht das Nahinfrarot (NIR). Es reicht von 750 nm bis 2,5 μm . Als nächstes folgt der Spektralbereich des mittleren Infrarot (MIR oder nur IR). Es umspannt den Bereich von 2,5 μm bis 25 μm . Der Bereich des fernen Infrarot (FIR) umfasst die Wellenlängenbereiche 25 μm bis ca 3 mm.

*die Teilchenbetrachtung ist hier nicht berücksichtigt.



Atmosphärische Fenster:

Was sind atmosphärische Fenster und warum wird in diesen Bereichen gemessen?

- 1. atmosphärisches Fenster $2 \mu\text{m} - 2,5 \mu\text{m}$
- 2. atmosphärisches Fenster $3,5 \mu\text{m} - 4,2 \mu\text{m}$
- 3. atmosphärisches Fenster $8 \mu\text{m} - 14 \mu\text{m}$

Im Bereich der sogenannten atmosphärischen Fenster gibt zwischen Messobjekt und Messgerätes keine bzw. nur sehr geringe Absorption oder Emission von (elektromagnetischer) Strahlung durch Bestandteile der Luft. Deshalb gibt es insbesondere bei Abständen kleiner 1 m zum Messobjekt keine Einflüsse durch die in der Luft üblicherweise enthaltenen Gase.

Geeignete Spektralbereiche sind beispielsweise für Messungen von Temperaturen $> 1000 \text{ }^\circ\text{C}$ der sichtbare und nahe Infrarotbereich, bei Messungen mittlerer Temperaturen der Spektralbereich von 2 bis $2,5 \mu\text{m}$ und $3,5$ bis $4,2 \mu\text{m}$. Die einfallende Energie ist in diesen Fällen dementsprechend groß.

Für Messungen niedriger Temperaturen (für die Testo-Messgeräte gebaut sind) bietet sich der Wellenlängenbereich 8 bis $14 \mu\text{m}$ an, da zur Erzeugung eines brauchbaren Signals ein breites Energieband zur Auswertung herangezogen wird.

1.4 Emission, Reflexion, Transmission

Wie am Anfang schon erwähnt, sendet jeder Körper oberhalb des absoluten Nullpunktes (0 Kelvin = -273,15 °C) elektromagnetische Strahlung aus.

Die vom Messkopf erfasste Strahlung besteht aus der Emission des Messkörpers, der Reflexion und Transmission von Fremdstrahlung. Die Summe wird immer gleich 100 % bzw. 1 gesetzt. Die Intensität der abgegebenen Strahlung hängt von dem Emissionsgrad ϵ des Materials ab.

Zusammenfassend gesagt:

Der Emissionsgrad (ϵ)

ist die Fähigkeit eines Materials, Infrarot-Strahlung zu emittieren (auszusenden).

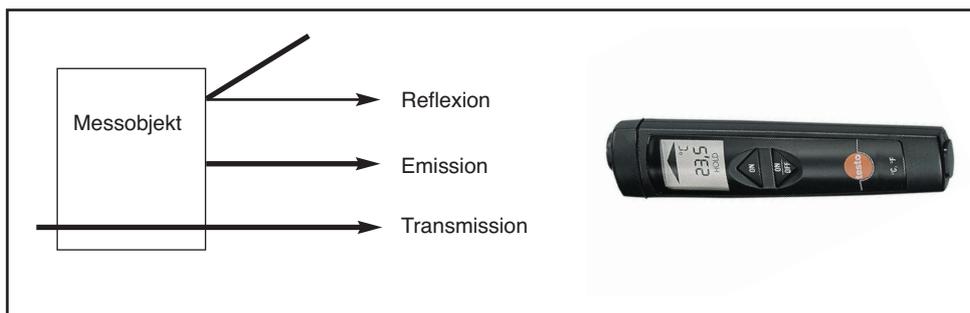
Der Reflexionsgrad (R)

ist die Fähigkeit eines Materials, Infrarot-Strahlung zu reflektieren. Er hängt von der Oberflächenbeschaffenheit und der Art des Materials ab.

Der Transmissionsgrad (T)

ist die Fähigkeit eines Materials, Infrarot-Strahlung durchzulassen. Er hängt von der Stärke und der Art des Materials ab und gibt die Durchlässigkeit des Materials für IR-Strahlung an.

Diese drei Größen können Werte zwischen 0 und 1 (bzw. zwischen 0 und 100%) annehmen.



Hinweis:

Zur Wahl des richtigen Emissionsgrades siehe Kapitel 4.3 „Weitere Praxistipps zu Emissionsgrad“.



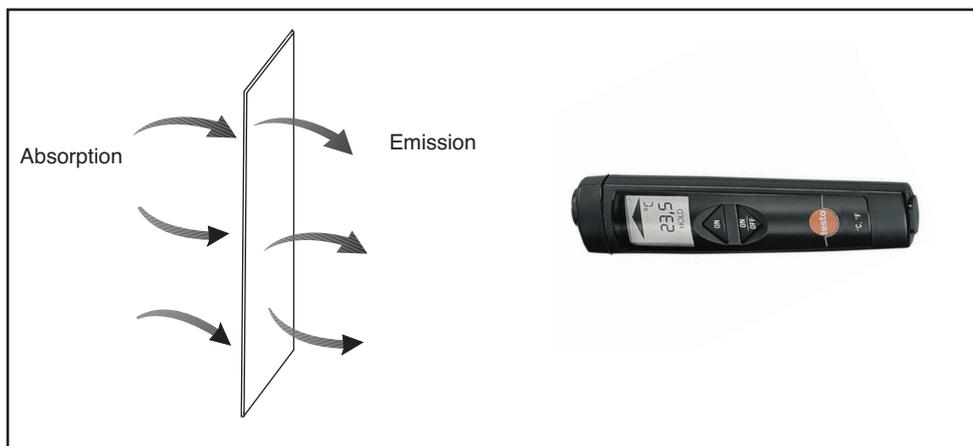
1.5 Das Messobjekt

Bei jeder Anwendung steht primär das Messobjekt im Vordergrund. Die Aufgabe besteht darin, die Temperatur exakt und präzise zu bestimmen.

Ob Festkörper, Flüssigkeiten oder Gase, jedes Messobjekt stellt sich für einen Infrarotsensor individuell und spezifisch dar. Dieses beruht auf seiner material- und oberflächenspezifischen Gegebenheit. So lassen sich viele organischen Produkte und Flüssigkeiten ohne besondere Maßnahmen messen. Metalle hingegen, insbesondere mit spiegelnden Oberflächen, bedürfen besonderer Betrachtung.

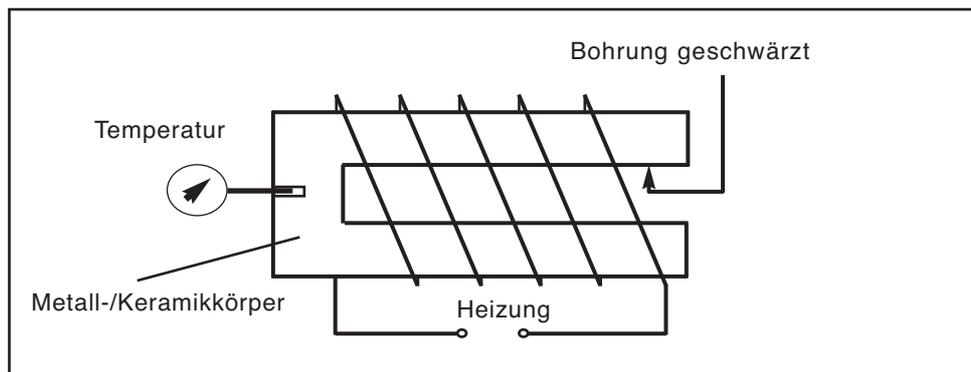
Ist der Reflexionsgrad und der Transmissionsgrad gleich 0, so hat man einen idealen Messkörper, den sog. „Schwarzen Strahler“, dessen abgestrahlte Energie sich durch das Plank'sche Strahlungsgesetz berechnen lässt. Ein solch idealer Körper hat ein Emissionsvermögen von $\varepsilon = 1$.

- **Schwarzer Strahler (Idealer Strahler)**



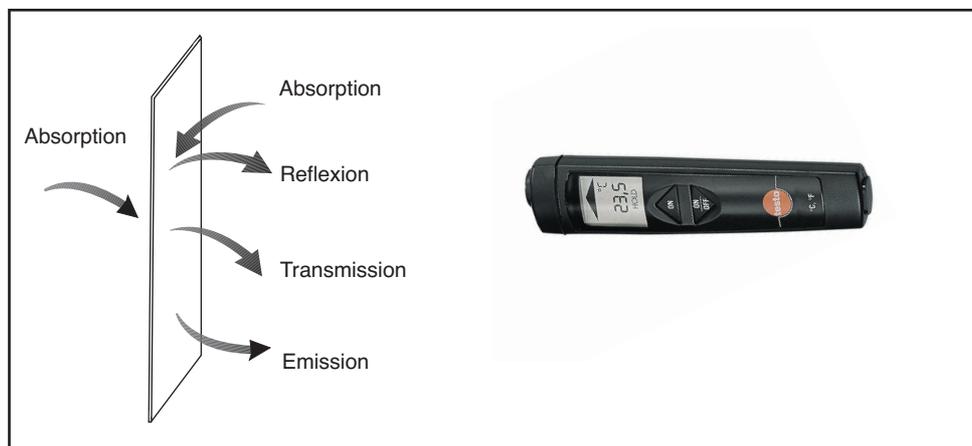
Er absorbiert und emittiert 100 %. Emissionsgrad $\varepsilon = 1$.

Schematischer Aufbau eines Schwarzen Strahlers:



In der Realität liegen solche idealen Bedingungen jedoch nicht vor. Transmission und Reflexion gehen bei der Messung immer als Störgrößen ein. Ein realer Körper läßt sich demnach folgendermassen schematisch darstellen:

• **Realer Körper**



Ein Teil der Strahlung wird reflektiert bzw. geht hindurch. Emissionsgrad $\epsilon < 1$.



- **Grauer Strahler (ϵ kleiner 1)**

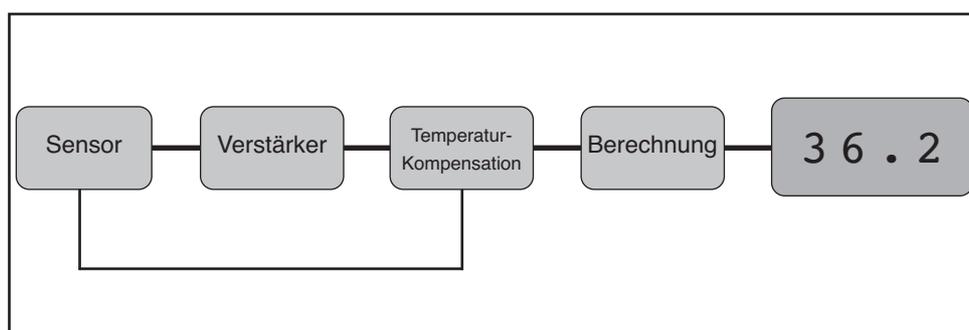
Die meisten in der Natur vorkommenden Körper bezeichnet man als „Graue Strahler“. Sie weisen die gleiche Charakteristik wie Schwarze Strahler auf. Lediglich die Intensität der abgegebenen Strahlung ist geringer. Dies wird durch die Einstellung des Emissionsgrades korrigiert. Der Emissionsgrad ist also das Verhältnis zwischen „schwarzer“ und „grauer“ Strahlungsintensität.

- **Bunter Strahler**

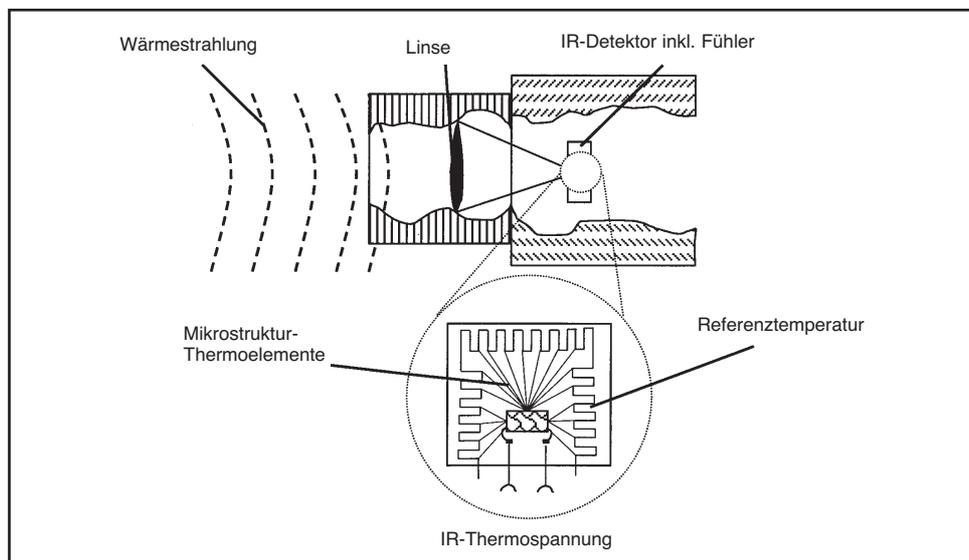
Bunte Strahler sind Materialien, bei denen der Emissionsgrad von der Wellenlänge und damit von der Temperatur abhängig ist. Das bedeutet, dass ein solcher Körper z. B. bei +200 °C einen anderen Emissionsgrad als bei +600 °C hat. Dies gilt für die meisten metallischen Werkstoffe. Hierbei muss beachtet werden, dass der Emissionsgrad ϵ bei der vermutlich richtigen Messtemperatur ermittelt wird.

2. Aufbau eines IR-Messgerätes

2.1 Blockschaftbild

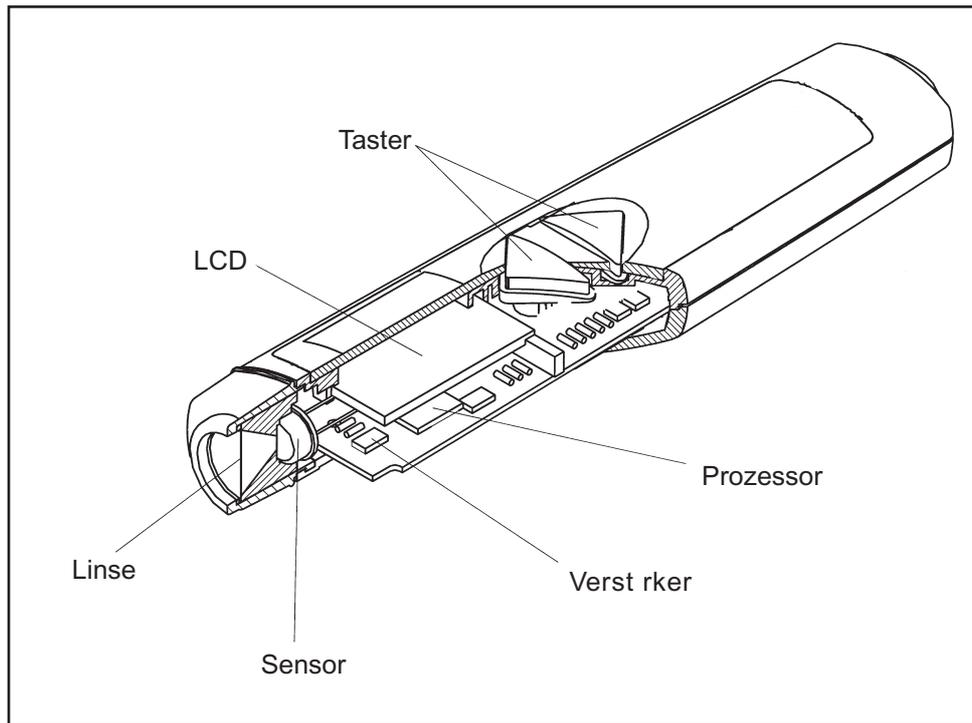


2.2 Der Sensor





2.3 Messanordnung / Messsystem



Querschnitt durch ein Quicktemp 825 Thermometer

Die Wärmestrahlung wird mit Hilfe einer Linse (hier einer Fresnel Linse) gebündelt und auf den Sensor gebracht. Dieser wandelt die Wärmestrahlung in eine elektrische Spannung um, die vom Verstärker angehoben und zum Mikroprozessor weitergeleitet wird. Der Prozessor verrechnet die gemessene Temperatur mit der Umgebungstemperatur und bringt das Ergebnis zur Anzeige.

Da es sich im Prinzip um eine optische Messmethode handelt, muss die Linse immer staubfrei und sauber gehalten werden.

2.4 Welche Parameter gehen ins Messergebnis ein?

a) Messobjekt

- Temperatur des Messobjektes
- Emissionsgrad des Messobjektes

b) Messgerät

- Eigentemperatur (Vergleichsstelle)

Das Messgerät ermittelt folgende Größen:

SM = empfangenes Signal von Messobjekt

SU = Signal von Umgebungstemperatur (wird meist mit Gerätetemperatur gleichgesetzt)

Hieraus wird bei bekanntem Emissionsgrad ε das wirksame Signal SW berechnet:

$$SW = \frac{SM - SU}{\varepsilon} + SU$$

Die Messobjekt-Temperatur ist eine Funktion des so ermittelten wirksamen Signales SW:

T Messobjekt = f (SW)

Im Messgerät wird aus dem wirksamen Signal SW über eine Linearisierungsfunktion die Temperatur des Messobjektes berechnet.



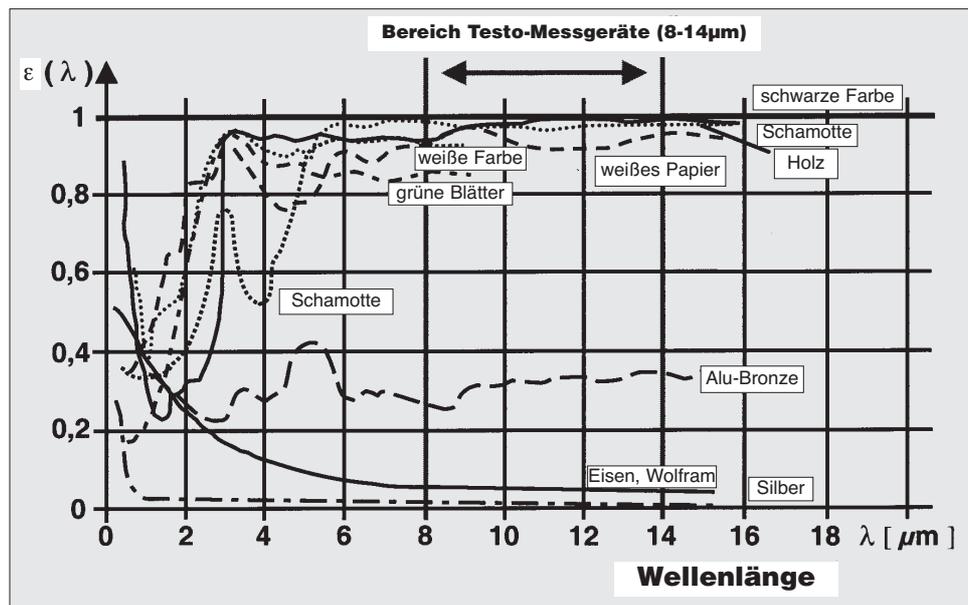
3. Emissionsgrad

3.1 Typische Emissionsgrade

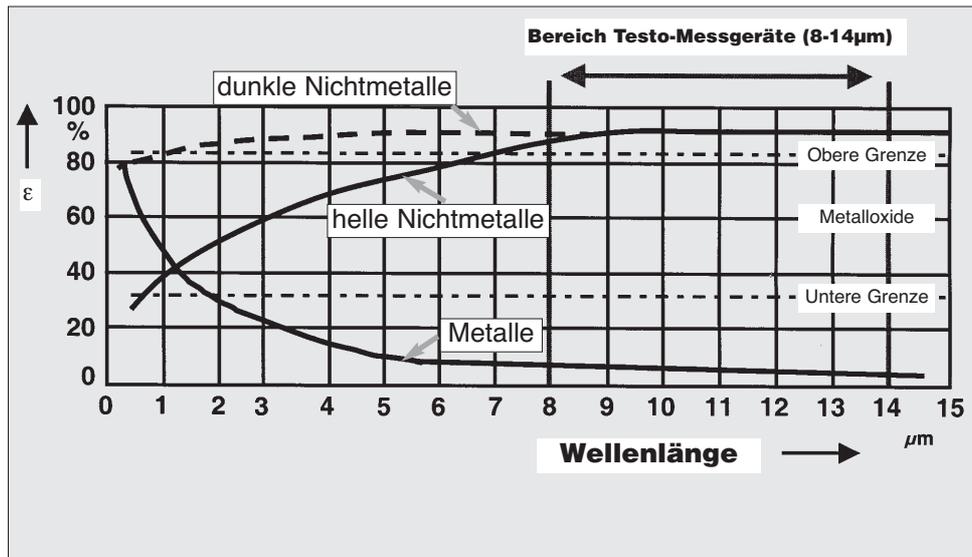
- **Lebensmittel**

Lebensmittel haben, wie alle organische Materialien, gute Emissionseigenschaften und sind relativ unproblematisch mittels IR-Messung zu messen.

- **Industrie**



Emissionsgrade verschiedener undurchlässiger Stoffe abhängig von der Wellenlänge



Emissionsgrade verschiedener Stoffe abhängig von der Wellenlänge (schematisierte Darstellung)

• Blanke Metalle

haben im Bereich 8 bis 14 μm sehr kleine Emissionsgrade und sind deshalb schlecht zu messen.

⇒ Emissionsgraderhöhende Beschichtungen wie z. B. Lack, Ölschicht oder Emissions-Klebeband (z.B. testo Best.-Nr. 0554 0051) auf Messobjekt aufbringen oder mit Kontakt-Thermometer messen.

• Metalloxyde

weisen kein einheitliches Verhalten auf. Die Emissionsgrade liegen zwischen 0,3 und 0,9 und sind im allgemeinen stark wellenlängenabhängig.

⇒ Emissionsgrad durch Vergleichsmessung mit Kontakt-Thermometer ermitteln oder Beschichtung mit definiertem Emissionsgrad aufbringen.



• **Helle Nichtmetalle / dunkle Nichtmetalle / Kunststoffe/
Lebensmittel**

wie weißes Papier, Keramik, Gips, Holz, Gummi, dunkles Holz, Gestein, dunkle Farben und Lacke usw. haben bei Wellenlängen größer $8 \mu\text{m}$ einen Emissionsgrad von ca. 0,95.

⇒ Die meisten organischen Stoffe (z. B. Lebensmittel) haben einen Emissionsgrad von ca. 0,95. Deshalb wird dieser Wert in vielen Geräten fest eingegeben, um Messfehler durch (unbemerkt) falsch eingestellte Emissionsgrade zu vermeiden.

Einfluss von Farben auf das Messergebnis

Helle und dunkle Nichtmetalle unterscheiden sich demnach bezüglich ihres Emissionsverhaltens bei längeren Wellenlängen kaum. Es spielt beispielsweise keine Rolle, ob Farben und Lacke schwarz, blau, rot, grün oder auch weiß sind. Ein weiß lackierter Heizkörper mit einer Temperatur von $+40 \text{ °C}$ bis $+70 \text{ °C}$ strahlt genauso gut wie ein schwarz lackierter Körper, da seine Temperaturstrahlung vorwiegend bei langen Wellenlängen $> 6 \mu\text{m}$, also ausserhalb des sichtbaren Bereichs, ausgesandt wird.

Man kann es als einen glücklichen Umstand bezeichnen, dass Nichtmetalle, Kunststoffe, Gummi usw. bei ihrer Verarbeitungstemperatur von $+50 \text{ °C}$ bis $+300 \text{ °C}$ vorwiegend mit Wellenlängen oberhalb $5 \mu\text{m}$ strahlen, also dort wo der Emissionsgrad sehr groß ist.

Ähnliches gilt für Metalle, insbesondere für Eisenlegierungen, die bei der Verarbeitungstemperatur oberhalb $+650 \text{ °C}$ mit niedrigen Wellenlängen (und sehr großem Emissionsgrad) strahlen.

3.2 Auswirkung auf das Messergebnis an Beispielen

Beispiel 1:

Messobjekt (Pizza, tiefgekühlt, $T = -22\text{ °C}$)
Emissionsgrad = 0,92

IR-Messung bei Umgebungstemperatur 22 °C
Fest eingestellter Emissionsgrad von 0,95
Anzeige IR-Messgerät: -21 °C

Das heißt, das Messgerät zeigt um ca. 1 °C falsch an
⇒ vernachlässigbar.

Beispiel 2:

Messobjekt (Messingplatte oxidiert, $T = +200\text{ °C}$)
Emissionsgrad = 0,62

IR-Messung bei Umgebungstemperatur $+22\text{ °C}$
Eingestellter Emissionsgrad 0,70
Anzeige IR-Messgerät: $+188\text{ °C}$

Das heißt, das Messgerät zeigt um ca. 12 °C falsch an
⇒ nicht vernachlässigbar

Fazit:



- Je größer die Differenz von Messobjekttemperatur zur Umgebungstemperatur und je kleiner die Emissionsgrade, desto größer werden die Fehler bei falschem Emissionsgrad!



- Bei Temperaturen größer der Umgebungstemperatur
 - Zu groß eingestellte Emissionsgrade ergeben zu niedrige Temperaturanzeigen
 - Zu klein eingestellte Emissionsgrade ergeben zu hohe Temperaturanzeigen



- Bei Temperaturen kleiner der Umgebungstemperatur
 - Zu groß eingestellte Emissionsgrade ergeben zu hohe Temperaturanzeigen
 - Zu klein eingestellte Emissionsgrade ergeben zu niedrige Temperaturanzeigen



3.3 Emissionsgradtabelle wichtiger Materialien

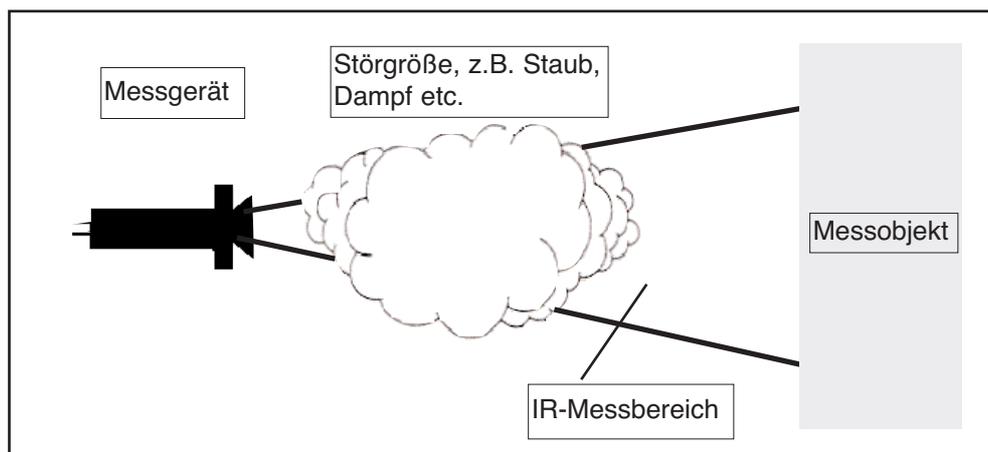
Material	Temperatur	ϵ
Aluminium walzblank	170 °C	0,04
Asbest	20 °C	0,96
Asphalt	20 °C	0,93
Baumwolle	20 °C	0,77
Beton	25 °C	0,93
Blei grau oxidiert	20 °C	0,28
Blei stark oxidiert	20 °C	0,63
Dachpappe	20 °C	0,93
Eis, glatt	0 °C	0,97
Eis, rauher Reifbelag	0 °C	0,99
Eisen abgeschmirgelt	20 °C	0,24
Eisen blank geätzt	150 °C	0,13
Eisen mit Guss Haut	100 °C	0,80
Eisen mit Walzhaut	20 °C	0,77
Eisen rot angerostet	20 °C	0,61
Eisen stark verrostet	20 °C	0,85
Erde, gepflügter Ackerboden	20 °C	0,38
Erde, schwarzer Lehm	20 °C	0,66
Fliesen	25 °C	0,93
Gips	20 °C	0,90
Glas	90 °C	0,94
Gold poliert	130 °C	0,02
Gummi, hart	23 °C	0,94
Gummi, weich - grau	23 °C	0,86
Holz	70 °C	0,94
Kieselsteine	90 °C	0,95
Kork	20 °C	0,70
Korund Schmirgel (rauh)	80 °C	0,86
Kühlkörper, schwarz eloxiert	50 °C	0,98
Kupfer leicht angelauten	20 °C	0,04
Kupfer oxidiert	130 °C	0,76
Kupfer poliert	20 °C	0,03
Kupfer schwarz oxidiert	20 °C	0,78
Kunststoffe (PE,PP, PVC)	20 °C	0,94
Laub	20 °C	0,84
Marmor, weiß	20 °C	0,95
Mennigeanstrich	100 °C	0,93
Messing oxidiert	200 °C	0,61
NATO-grün	50 °C	0,85
Papier	20 °C	0,97
Porzellan	20 °C	0,92
Schiefer	25 °C	0,95
Schwarzer Lack (matt)	80 °C	0,97
Seide	20 °C	0,78
Silber	20 °C	0,02
Stahl (wärmebehandete Oberfläche)	200 °C	0,52
Stahl oxidiert	200 °C	0,79
Ton gebrannt	70 °C	0,91
Transformatorlack	70 °C	0,94
Wasser	38 °C	0,67
Ziegelstein, Mörtel, Putz	20 °C	0,93
Zinkweiß (Farbe)	20 °C	0,95

4. Anwendungen und Praxistipps

4.1 Fehlerquellen/Ursachen/Kompensation bei IR-Messgeräten

- Einfluss von Zwischenmedien (Störgrößen) auf das Messergebnis

Bei der berührungslosen Temperatur-Messung kann neben den material- und oberflächenspezifischen Einflüssen auch die Zusammensetzung der Übertragungsstrecke zwischen Gerät und Messobjekt einen Einfluss auf das Messergebnis haben.



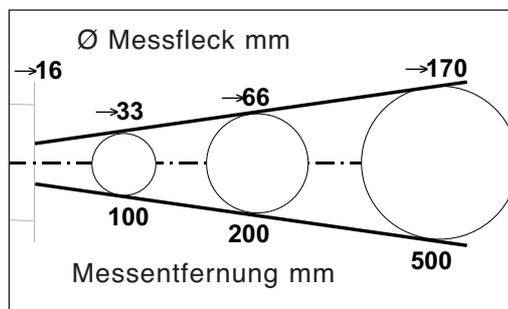
Störgrößen sind beispielsweise:

- Staub- und Schmutzpartikel
- Feuchtigkeit (Regen), Dampf, Gase

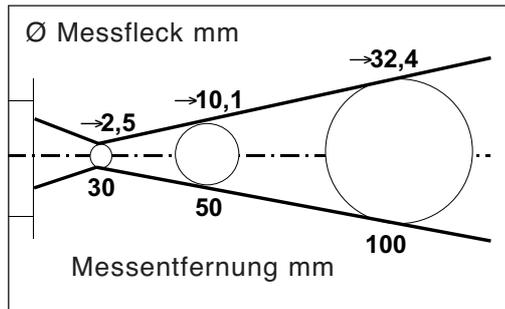
Siehe auch atmosphärische Fenster (Kapitel 1.3).



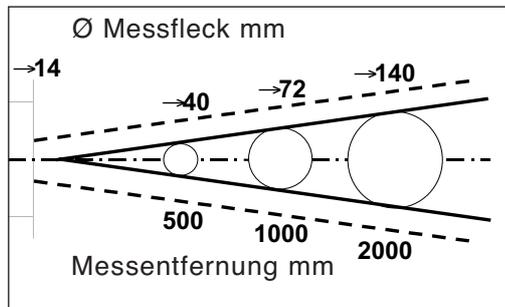
- Falsch eingestellte Emissionsgrade können zu erheblichen Fehlern führen (siehe 4.2).
- Das Messgerät ist nach Temperaturwechsel noch nicht auf die neue Temperatur angeglichen (Vergleichsstelle) – Angleichzeiten siehe Bedienungsanleitung. Dies führt zu erheblichen Messfehlern, Problematik wie bei Thermoelement-Geräten.
 - ⇒ Gerät möglichst dort lagern, wo auch gemessen wird! Dadurch wird die Problematik der Angleichzeit vermieden (aber: Betriebstemperatur der Geräte beachten!).
- IR-Messung ist eine rein optische Messung:
 - ⇒ Eine saubere Linse ist Voraussetzung für eine genaue Messung.
 - ⇒ Nicht mit beschlagener Linse messen, z. B. über Wasserdampf.
- IR-Messung ist eine Oberflächenmessung:
 - ⇒ Immer für reine Oberflächen sorgen! Wenn sich Schmutz, Staub, Rauhreif usw. auf der Oberfläche befinden, wird nur die oberste Schicht gemessen, sprich der Schmutz.
 - ⇒ Nicht an Lufteinschlüssen messen.
- Abstand zwischen IR-Messgerät und Messobjekt ist zu groß, d. h. der Messfleck ist größer als das Messobjekt. Dabei gelten folgende Messfleckdiagramme, die das Verhältnis Messentfernung-Messfleck darstellen:



Quicktemp 825-T1 /-T2 /-T3 /-T4
 826-T1 /-T2 /-T3 /-T4
 Messentfernung zu Messfleck 3:1

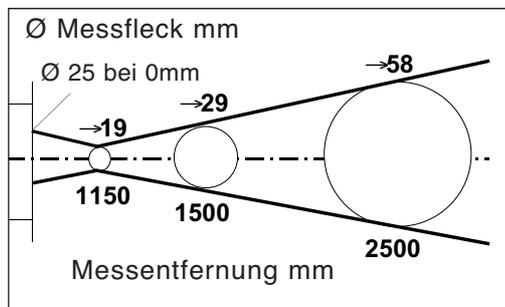


Quicktemp 850-1



Quicktemp 850-2

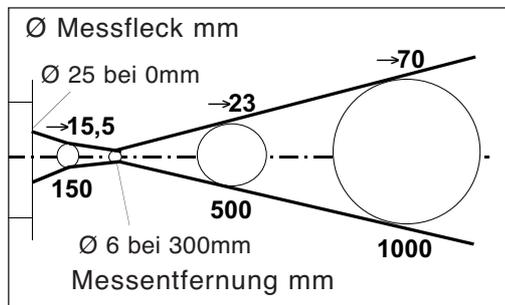
Messentfernung zu Messfleck 12:1



Quicktemp 860-T1/T2

Nahfeld 60:1

Fernfeld 35:1



Quicktemp 860-T3

Nahfeld 50:1

Fernfeld 12:1



Wichtiger Hinweis zur Messfleckgröße!

Die in den Geräteunterlagen abgebildeten Messfleck-Diagramme geben üblicherweise den sogenannten 95 %-Messfleck an, das heißt, dass 95 % der im Sensor umgesetzten Energie aus diesem Bereich kommen.

Durch Unschärfen in der Abbildung ist der Bereich, der einen (wenn auch geringen) Einfluss auf das Messergebnis hat, jedoch größer.

Deshalb sollte darauf geachtet werden, dass das Messobjekt immer größer ist als der in den Unterlagen angegebene Messfleck, um unerwünschte Einflüsse aus dem Randbereich zu vermeiden.

Je größer die Temperaturunterschiede zwischen Messobjekt und Hintergrund sind, desto größer sind die Auswirkungen auf das Messergebnis.

4.2 Lösung verschiedener Messaufgaben

• Einfach lösbare Messaufgaben:

Alle nichtmetallischen Teile und Oberflächen, organische Stoffe wie Lacke und Farben, Papier, Plastik und Gummi, Holz, Kunststoffe, Lebensmittel, Glas, Textilien, Mineralien, Steine, usw.

Für diese Gruppe sind keine besonderen Maßnahmen zu treffen. Der Emissionsgrad ist ausreichend groß, in der Regel meist um 0,95 und ändert sich nicht über den Temperaturbereich.

• Schwierig lösbare Messaufgaben:

Blanke, spiegelnde Oberflächen von Metallen, wechselnde Oberflächenstrukturen z. B. durch Zunder.

Anwendungsfälle für diese Gruppe sind nur schwer und nur unter besonderen Bedingungen zu lösen. Der Emissionsgrad ist nur mit einer bestimmten Bandbreite bekannt. Die Werte sind klein und schwanken über das Temperaturintervall.

⇒ Falls hier eine Messung mit Kontakt-Thermometern nicht möglich ist, müssen zur berührungslosen Messung Beschichtungen, wie z. B. Lack, Öl oder Emissionsklebeband mit definierten Emissionsgrad, auf das Messobjekt aufgebracht werden.

• Bedingt lösbare Messaufgaben:

Matt erscheinende Metalloberflächen und transparente Folien.

Hier ist von Fall zu Fall eine Unterscheidung zu treffen, ob und wie das Messproblem angegangen werden muss.

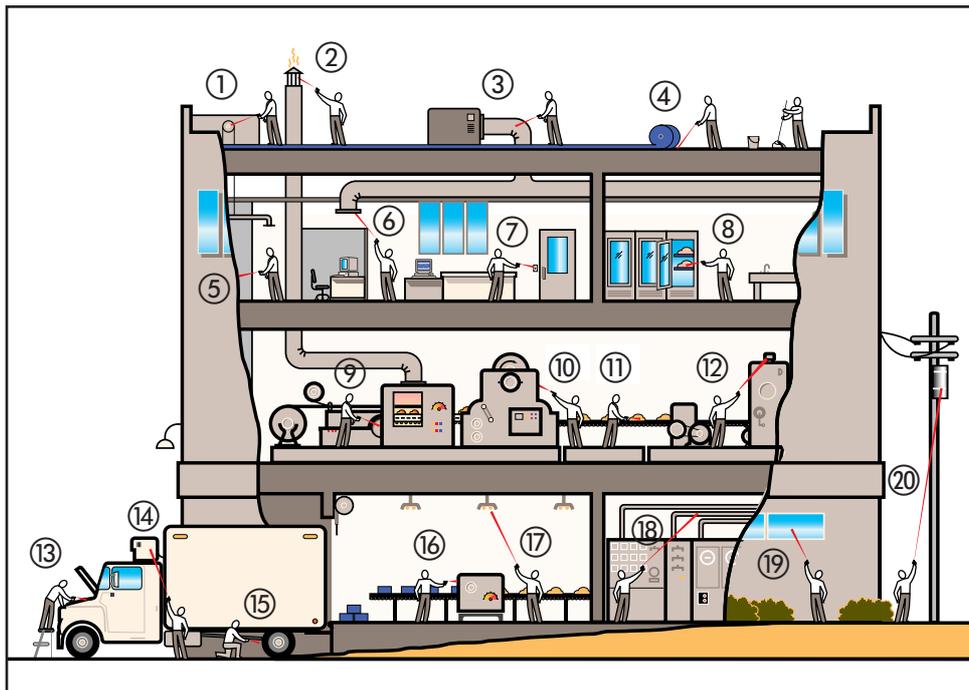
⇒ Emissionsgrad durch Vergleichsmessung mit Kontakt-Thermometer ermitteln oder ebenfalls Beschichtungen mit definierten Emissionsgrad aufbringen.

Hinweis zum Emissionsklebeband:

Wichtig ist, dass das Klebeband gut die Temperatur des Messobjektes aufnehmen kann. Dies ist bei Körpern mit guter Wärmekapazität (große Masse) und guter Wärmeleitung (Körper aus Metall) gewährleistet.



Beispiele für die berührungslose Messung:



① Messung an PVC-Rohrsystemen ② Messung an Weißblechhaube

- Temperatur bei ca. +25 °C
- Emissionsgrad Kunststoff 0,84.
Ideal für IR-Messtechnik.

- Temperatur bei ca. +38 °C
- Emissionsgrad Weißblech 0,05

Emissionsgraderhöhende Beschichtung aufbringen, z. B. Lack oder Emissionsklebeband, ansonsten mit Kontakt-Thermometer messen.

Tipp: Messgerät mit kleinem Messfleck bei großem Abstand und integriertem Kontakt-Thermometer (Kombimesgerät, z.B. testo 860 oder 825) verwenden.

③ Messung an verzinktem Abluftrohr

- Temperatur bei ca. +24 °C
- Emissionsgrad Zink 0,23

Beschichtung wie Lack oder Emissionsklebeband aufbringen oder Vergleichsmessung mit Kontakt-Thermometer durchführen.

Tipp: Kombimessgerät verwenden

④ Messung an Asphalt schicht

- Temperatur bei ca. +24 °C
- Emissionsgrad Asphalt 0,93

Problemlos messbar.

⑤ Messung an Backsteinwand

- Temperatur bei ca. +21 °C
- Emissionsgrad Backstein (rot) 0,93

Problemlos messbar.

⑥ Messung an Deckenauslass (lackiert)

- Temperatur bei ca. +24 °C
- Emissionsgrad Zink (lackiert) 0,96

Problemlos messbar.

⑦ Messung am Lichtschalter

- Temperatur bei ca. +20 °C
- Emissionsgrad 0,85

Problemlos messbar.

⑧ Messung im Elektroschrank (Schütz)

- Temperatur bei ca. +74 °C
- Emissionsgrad Kunststoff 0,92

Vorsicht: Auf der Kunststoffoberfläche messen, nicht auf Metall!

⑨ Messung an Lagerschale (lackiert)

- Temperatur bei ca. +68 °C
- Emissionsgrad schwarze Farbe 0,93

Problemlos messbar.

⑩ Messung an Kühlrippe von Elektromotor

- Temperatur bei ca. +50 °C
- Emissionsgrad grüne Farbe 0,93

Problemlos messbar.

⑪ Messung von Lebensmittelprodukt auf Kühlband

- Temperatur bei ca. +8 °C
- Emissionsgrad Lebensmittel 0,95

Problemlos messbar.



⑫ Messung am Wärmetauscher

- Temperatur bei ca. +10 °C
- Emissionsgrad Tauwasser 0,93

Hinweis: Messbar durch benetztes Tauwasser; ansonsten Beschichtung mit hohem Emissionsgrad aufbringen.

⑬ Messung am Motorblock

- Temperatur bei ca. +100 °C
- Emissionsgrad Alu (stark oxidiert) 0,2

Beschichtung mit Öl oder Emissionsklebeband aufbringen, damit $\epsilon > 0,9$ ist.

⑭ Messung am Kühlaggregat

- Temperatur bei ca. +36 °C
- Emissionsgrad lackiertes Blech 0,92

Problemlos messbar.

⑮ Messung am Autoreifen

- Temperatur bei ca. +40 °C
- Emissionsgrad weicher Gummi 0,86

Problemlos messbar.

⑯ Messung am Ofenausgang

- Temperatur bei ca. +70 °C
- Emissionsgrad Ton (gebrannt) 0,91

Problemlos messbar.

32

⑰ Messung an Leuchtstoffröhre

- Temperatur bei +42 °C
- Emissionsgrad Glas (glatt) 0,92 - 0,94

Problemlos messbar.

⑱ Messung an lackierten Rohren

- Temperatur bei ca. +10 °C
- Emissionsgrad blaue Farbe 0,94

Problemlos messbar.

⑲ Messung an verzinktem Abluftrohr

- Temperatur bei ca. 38 °C
- Emissionsgrad Zink 0,23

Beschichtung wie Lack oder Emissionsklebeband aufbringen oder eine Vergleichs-Messung mit Kontakt-Thermometer durchführen.

Tipp: Kombi-Messgerät verwenden.

⑳ Messung am Transformator (lackiert)

- Temperatur bei ca. +70 °C
- Emissionsgrad Trans.lack 0,94

Problemlos messbar.

Anwendungsbeispiele:

- aus dem Bereich „Industrieanwendungen“



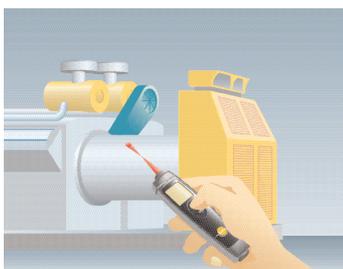
- Aufspüren zu hoher Temperaturen bei Schaltschränken, Messung an elektrischen Schaltungen, wie z. B. Widerständen, Transistoren in gedruckten Schaltungen usw.

Bitte beachten:

- Messfleck/Messabstand
- Messung nicht auf blanken Oberflächen (diese reflektieren die Umgebungstemperatur), sondern auf Kunststoff mit ϵ -Einstellung 0,95.

Tipp:

IR-Messgerät mit kleinem Messfleck verwenden (z.B. testo 850-1, testo 860-T3).



- Temperaturmessung bei Kälteaggregat

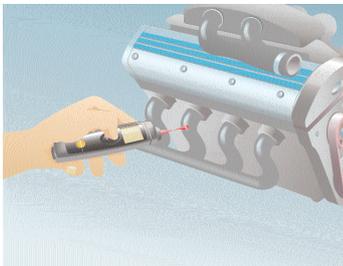
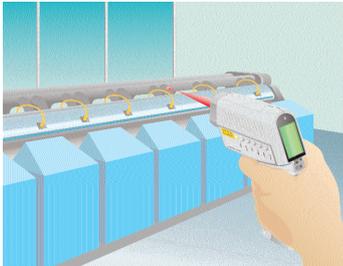
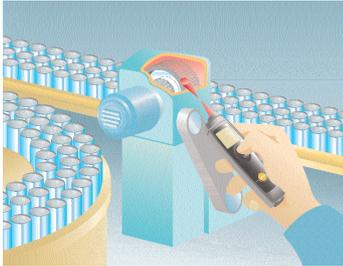
Bitte beachten:

- Messfleck/Messabstand
- Messung auf Fläche mit hohem Emissionsgrad (z.B. lackierte Fläche)

Tipp:

Messgerät verwenden, das bei großer Entfernung einen kleinen Messfleck hat und die Vergleichsmessung mit einem Kontakt-Thermometer ermöglicht (z.B. set testo 860-T2 oder 825-T4).

testo



- Kontrolle und Aufzeichnung von Temperaturwerten bei Generatoren und Antrieben, an Dieselaggregaten, an Auspuffkrümmer.

Bitte beachten:

- Messfleck/Messabstand
- Messung auf Fläche mit hohem Emissionsgrad oder die Oberfläche z. B. mit Öl benetzen.

Tipp:

Messgerät verwenden, das bei großer Entfernung einen kleinen Messfleck hat und die Vergleichsmessung mit einem Kontakt-Thermometer ermöglicht.



- Temperaturkontrolle an Schienenfahrzeugen, z. B. „Heißläufer-Ermittlung“ an Eisenbahnwagen durch Messung der Achsdeckel-Temperaturen.

Bitte beachten:

- Messgerät verwenden, das bei großer Entfernung

- aus dem Bereich „Heizungs-, Lüftungs- und Kühlanlagen“:



- Kontrolle der Temperatur von Lüftungskanälen.

Bitte beachten:

- Es wird nicht die Luft gemessen, sondern die Temperatur der Gitter.
- Nicht an blanken Metallen messen.
- Nicht zu nah an Messstelle messen.



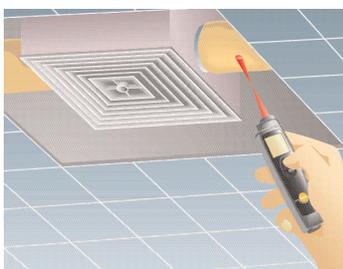
- Kontrolle der Wärmeverläufe in Gebäuden.

Bitte beachten:

- Messung von Materialien wie Tapete, Holz, Putz, lackierte Fensterrahmen und Glas sind wegen ihres hohen Emissionsgrades zwischen 0,9 und 0,95 einfach zu messen.
- Blanke Metallrahmen entweder mit Kontakt-Thermometer messen oder Beschichtung aufbringen, die den Emissionsgrad erhöht.

Tipp:

Messgerät mit kleinem Messfleck bei großem Abstand verwenden. Zusätzlich sollte eine Kontaktmessung durchgeführt werden, z. B. mit einem Kombimessgerät (z.B. testo 860-T3).



- Kontrolle der thermischen Isolation in Gebäuden.

Bitte beachten:

- Nicht an blanken Metallen messen.
- Unterschiedliche Emissionsgrade beachten.



- aus dem Bereich „Allgemeine Anwendungen“



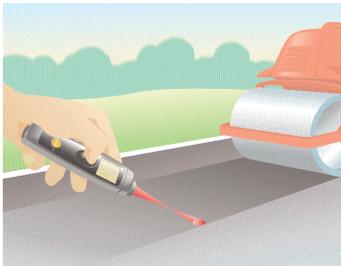
- beim Brandschutz

Bitte beachten:

- nicht an blanken Metalltüren messen.

Tipp:

Kombimesegerät verwenden
(z.B. set testo 860-T2 oder 825-T4).



- Schnelle Temperaturmessung beim Straßenbau im Freien.

Bitte beachten:

- zulässige Betriebstemperaturen des Messgerätes
- Messfleck/Messabstand
- Messgerät muss auf Umgebungstemperatur angeglichen sein.
- Nur Materialien mit hohem Emissionsgrad, messen, da „kalte Himmelsstrahlung“ mit $-50...-60\text{ °C}$ als Störgröße vorhanden ist. Evtl. Abschottung des Himmels z. B. mit einem Regenschirm über der Messstelle.

Tipp:

Messgerät mit kleinem Messfleck bei großem Abstand verwenden.



- bei der Lebensmittelkontrolle

Bitte beachten:

- Berührungslos wird nur Oberflächentemperatur ermittelt.
- ⇒ Bei kritischen Werten immer mit Kontakt-Thermometer nachmessen!
- Messfleck/Messabstand
- Messgerät muss auf Umgebungstemperatur angeglichen sein.
- Der ideale Abstand zwischen Messgerät und Ware/ Verpackung ist 1 bis 2 cm (bei 3:1 Optik). Bei Kartonumverpackungen den Karton öffnen und in die Verpackung hinein messen.
- Bei folienverschweißten Lebensmitteln wird nur die Temperatur der Folie gemessen. Deshalb nur an Stellen messen, an denen die Folie direkt an der Ware anliegt
- Nicht an Lufteinschlüssen messen.

Tipp:

Kombimessgerät verwenden
(z.B. set testo 860-T3 oder 826-T4)



Weitere Anwendungen in Stichworten:

- Einstellung des Schaltpunktes von Bimetallen durch Temperatur-Messung der sich bewegenden Zunge in einem Wärmeluftstrom.
- Temperaturüberwachung bei Thermofixier-, Trocknungs- und Kaschierprozessen.
- Messung der Temperatur an laufenden Gummireifen unter Belastung zur Feststellung von Materialfehlern durch ungleichmäßige Erwärmung.
- Temperatur-Messung bei Trocknungs- und Verformungsprozessen in der Kunststoffindustrie.
- Temperaturmessungen in der Medizin, bei der Diagnose und zur Therapiekontrolle.
- Lecksuche an Fernheizleitungen durch Messung der an der Erdoberfläche auftretenden Temperaturerhöhung.

4.3 Weitere Praxistipps:

• IR-Messgeräte:

- Kunststoffäden und Drähte
sind pyrometrisch schwierig zu messen, weil sie meistens sehr dünn sind - kleiner als das Messfeld - und weil sie wegen einer nicht genauen Führung aus dem Messfeld auswandern können.

⇒ Messbar mit teilweise stationären Geräten, sonst nur mit Spezialgeräten.
Nicht lösbar mit Testo-IR-Messgeräten.

- Natürliche Objekte im Freien
wie Wasser, Steine, Erde, Sand, Pflanzen, Holz usw. besitzen im Spektralgebiet 8 bis 14 μm Emissionsgrade zwischen 0,8 und 0,95. Wenn im Freien gemessen werden soll, muss evtl. bei kleinen Emissionsgraden die „kalte Himmelsstrahlung“ berücksichtigt werden. Wenn irgend möglich, sollte diese „Umgebungsstrahlung“ aber in der Nähe der Lufttemperatur liegen. Dies erreicht man durch Abschirmung der Störstrahlung, z. B. mit einem Regenschirm über der Messstelle.

⇒ Messbar mit Testo-IR-Messgeräten

- Glas und Quarz

besitzen im Wellenlängenbereich über $8 \mu\text{m}$ hohe Emissionsgrade von ca. 0,95 bis 0,98. Für IR nicht durchlässig, d. h. es wird die Glasscheibe gemessen.

⇒ Messbar mit Testo-IR-Messgeräten.

- Kunststoffe

werden bei Trocknungs- und Verformungsprozessen, beim Extrudieren, Kalandrieren, Tiefziehen usw. im Temperaturbereich von $+20 \text{ °C}$ bis $+300 \text{ °C}$, gemessen. Der Emissionsgrad fast aller Kunststoffe liegt zwischen 0,8 und 0,95 und ist deshalb problemlos zu messen.

⇒ Messbar mit Testo-IR-Messgeräten.

- Transparente Folien

besitzen bei bestimmten Wellenlängen eine charakteristische Absorptionsbande, bei welcher der Transmissionsgrad recht klein ist. Da auch der Reflektionsgrad gering ist (0,05...0,20), ist der Emissionsgrad sehr groß. Transmissionsgrad und damit Emissionsgrad sind aber abhängig von der Dicke der Folie. Je dünner die Folie, desto geringer wird der Emissionsgrad. Dünne Folien sind im IR-Bereich oft durchlässig, Hintergrund beachten.

⇒ Messbar mit Testo-IR-Messgeräten

- Heiße Gase und Flammen

sind „Volumenstrahler mit selektiven Emissionseigenschaften“. Die Messstelle ist nicht mehr punktförmig. Der Temperaturwert wird aus einer Wegstrecke innerhalb der Flamme gemittelt. Dieser Wert wird außerdem häufig durch hinter der Flamme bzw. den Gasen befindlichen Ofenwänden beeinflusst.

Ähnlich wie bei den transparenten Materialien strahlen Flammen und Gase bevorzugt in gewissen Spektralbereichen, beispielsweise im Bereich um $4,3 \mu\text{m}$ (CO_2 Bande).

⇒ Messbar mit Spezialgeräten.

⇒ Nicht messbar mit Testo-IR-Messgeräten.



• Prüfen und kalibrieren:

Zur Prüfung und Kalibrierung der Anzeige von Strahlungspyrometern benötigt man einen Schwarzen Strahler. Bei der Kalibrierung ist darauf zu achten, dass das jeweilige Messfeld des zu prüfenden Strahlungs-Thermometers kleiner als die Öffnung des Schwarzen Strahlers ist.

Bei fest eingestellten Emissionsgrad (z. B. 0,95) muss die Anzeige auf $\epsilon = 1$ umgerechnet werden.

• Emissionsgrad

Auch bei richtig eingestelltem Emissionsgrad kann es zu Messfehlern kommen!

Bei Emissionsgrad kleiner 1 wird der Messwert auf der Basis Gerätetemperatur = Umgebungstemperatur hochgerechnet.

- Entspricht die Gerätetemperatur nicht der Umgebungstemperatur, so ist die Emissionsgradkorrektur des Gerätes falsch. Das heißt: Ist die Gerätetemperatur niedriger, so ist das Messergebnis zu hoch, ist die Gerätetemperatur höher, so ist das Messergebnis zu niedrig.
- Werden einzelne Wärme- oder Kälte-Strahler (z. B. Heizkörper, Lampen, Kälteaggregate usw.) auf der Oberfläche des Messobjektes reflektiert, so entspricht diese Strahlung nicht der Umgebungstemperatur = Gerätetemperatur. Somit ist auch in diesem Fall die vom Gerät durchgeführte Emissionsgradkorrektur falsch.

Abhilfe: Abschirmen solcher Strahler z. B. mit einem Karton. Dieser absorbiert diese Störstrahlen und emittiert seine eigene Strahlung = Umgebungstemperatur.

4.4 Zusammenfassung: Berührungslose Messung oder Kontaktmessung? - Empfehlung von testo

Berührungslose Infrarot-Temperaturmessung

1) Ideal geeignet für die Messung der Oberflächen-Temperaturen von:

- a) Schlechten Wärmeleitern wie Keramik, Kunststoff, Gummi, Holz, Papier, Tapeten, Putz, Textilien, organische Stoffe, Lebensmittel.

Das Messgerät misst rückwirkungsfrei, also ohne Einfluss auf das Messobjekt. Die Infrarotstrahlung des Messobjekts ist somit immer gleich schnell und unabhängig von der Wärmeleitung.

- b) Materialien mit hohem Emissionsgrad, beispielsweise schlechte Wärmeleiter (siehe a), Lacke, Farben, Glas, Mineralien, Fliesen, Steine, Teer und alle nicht-metallischen Stoffe.

Hier ist eine Einstellung des Emissionsgrads von 0,95 (d.h. nur 5 % der Umgebungsstrahlung wird auf der Messoberfläche reflektiert) meist richtig. Die Fehler durch Fremdstrahlung, die auf der Oberfläche reflektiert wird, sind dann nur gering.

- c) Sich in Bewegung befindlichen Teilen (vorausgesetzt Material hat einen hohen Emissionsgrad oder es kann ein Material mit definiertem Emissionsgrad aufgebracht werden) z. B. laufende Papierbahnen, drehende Reifen, verzünderte Stahlteile auf einem Fließband.
- d) Nicht berührbaren Teilen wie z. B. frisch lackierte Teile, keimfreie Teile oder aggressive Medien, stromspannungsführende Teile wie elektronische Bauelemente, Stromschienen, Transformatoren.
- e) Kleinen und massearmen Teilen, z. B. Bauelemente und alle Messobjekte, bei denen ein Kontaktfühler zu viel Wärme entzieht und somit Fehlmessungen verursacht.

Immer muß aber beachtet werden, dass der Messfleck des Messgerätes kleiner als das Messobjekt ist!

2) Nur bedingt geeignet für:

Metalloxide, da diese einen meist von der Oberflächenbeschaffenheit und von der Temperatur abhängigen Emissionsgrad (zwischen 0,3 und 0,9) besitzen.

Hier sollte man entweder einen Stoff mit definiertem Emissionsgrad aufbringen (z. B. testo Emissionsklebeband Best.-Nr. 0554 0051, Lack oder Öl) oder durch Vergleichsmessung mit einem Kontakt-Thermometer den Emissionsgrad ermitteln.



3) Nicht geeignet:

Bei blanken Metallen (Emissionsgrad kleiner 0,1; d.h. mehr als 90 % der Umgebungsstrahlung wird auf der Messoberfläche reflektiert), auf die keine Emissionsgrad erhöhende Materialien wie z. B. Klebeband, Lack oder Öle aufgebracht werden können. Hier ist eine hohe Fehlerquote bedingt durch die hohe Reflexion auf der Messobjekt-Oberfläche zu erwarten.

Typische Temperatur-Kontrollmessungen per Infrarot in der Industrie:

- Generatoren, Antriebe, Aggregate
- Lagerschalen
- Schaltschränke
- elektronische Schaltungen
- Bimetalle-Schaltpunkteinstellung
- Thermofixier-, Trocknungs- und Kaschierprozesse
- laufende Gummireifen
- Kunststoffe im Trocknungs- und Verformungsprozess.

Typische Temperatur-Kontrollmessungen per Infrarot in der Gebäude-/Klimatechnik:

- Lüftungskanäle
- Wärmeverläufe und thermische Isolation in Gebäuden
- Auffinden von Kältebrücken und Isolationsschwächen.

Typische Infrarot-Anwendungen im Heizungsbau:

Oberflächenmessungen an:

- Heizkörpern, lackierten Heizungsrohren
- Fußbodenbelägen, Holz, Kork, Fliesen, Granit sowie an rauen Wandoberflächen zum Auffinden der Heizungsrohre.

Typische Infrarot-Anwendungen bei der Lebensmittelkontrolle:

- Schnelltest im Wareneingang oder in der Kühltruhe.

Die Kontakt-Temperaturmessung

1) Ideal geeignet für:

- a) Messung von glatten Oberflächen mit guter Wärmeleitung wie z. B. alle Metalle. In diesem Fall ist die Kontakt-Messung meist auch genauer als die Infrarot-Messung.
- b) Ermittlung von Kerntemperaturen in Flüssigkeiten und Lebensmitteln.

2) Bedingt geeignet für:

- a) Messungen von schlechten Wärmeleitern (Beispiele siehe IR-Messung)

Ein Fühler für kontaktbehaftete Messung kann nur richtige Temperaturen anzeigen, wenn er die Temperatur des Messkörpers annehmen kann. Bei schlechten Wärmeleitern kommt es hier zu Fehlmessungen bzw. zu sehr langen Einstellzeiten bis der Fühler die Temperatur des Messobjektes angenommen hat.

- b) Bei kleinen, massearmen Teilen.

Hier entzieht der Kontaktfühler dem Messobjekt Wärme, wodurch es zur Beeinflussung des Messergebnisses kommt.

3) Nicht geeignet für:

- Nicht berührbare Teile (siehe oben)
- In Bewegung befindliche Teile.

Typische Kontaktmessungs-Anwendungen in der Industrie an:

- Werkzeugen für Verformungsprozessen
- Antrieben, Getrieben, Lagern
- allen Metalloberflächen

und zur Vergleichsmessung mit der IR-Messung, um feststellen zu können, welchen Emissionsgrad die Oberfläche hat.

Typische Kontaktmessungs-Anwendungen in der Gebäude-Klimatechnik an:

- Lüftungskanälen
- Wandoberflächen.



Typische Kontaktmessungs-Anwendungen im Heizungsbau:

- Messung der Vor-/Rücklauftemperatur an blanken Kupferrohren
- Heizkörperüberprüfung
- Auffinden von Heizrohren im Fußboden und in der Wand

Typische Kontaktmessungs-Anwendungen bei der Lebensmittelkontrolle:

- Messung der Kerntemperatur bei kritischen Produkttemperaturen

Fazit:

Testo empfiehlt nicht kontakt- oder berührungslos zu messen, sondern berührungslos messende Infrarot-Thermometer und Kontakt-Thermometer in einem kompakten Gerät einzusetzen. Durch diese Kombination sind fast alle Messaufgaben schnell und präzise lösbar.

Idealerweise ist bei Industrie-, Klima- und Heizungsanwendungen auf der Infrarotseite der Emissionsgrad einstellbar.

Bei der Lebensmittelkontrolle ist ein fix eingestellter Wert von 0,95 meist ausreichend.

Bei Oberflächenmessungen sollte auf der Kontaktseite ein schnell ansprechender federnder Messkopf, der auch auf gewölbten Metall-Oberflächen eine zuverlässige und genaue Messung ermöglicht, integriert sein. So sind auch bei Oberflächen, bei denen der Emissionsgrad nicht bekannt ist, exakte Ermittlungen möglich und die Vorteile der berührungslosen Messung nutzbar.

Bei Einstech- oder Tauchmessungen sollte zur Ermittlung der Kerntemperatur auf der Kontaktseite eine möglichst dünne Messspitze sein, damit auch bei geringen Einstechtiefen der Messwert schnell und zuverlässig ermittelt wird.

Anhang: Emissionsgradtabellen

Die folgenden Tabellen dienen als Richtlinie zur Einstellung des Emissionsfaktors bei der Infrarot-Temperaturmessung. Sie geben den Emissionsfaktor ε einiger gängiger Metalle und Nicht-Metalle an. Da sich der Emissionsfaktor mit der Temperatur und der Oberflächenbeschaffenheit ändert, sollten die hier aufgeführten Werte nur als Richtschnur für die Messung von Temperaturverhältnissen oder -differenzen betrachtet werden. Wenn der Absolutwert der Temperatur gemessen werden soll, muss der Emissionsfaktor des Materials exakt bestimmt werden.

Metalle			
Material	Art/Beschaffenheit/Element	Temperatur (°C)	ε
Aluminium	nicht oxidiert	25	0,02
	nicht oxidiert	100	0,03
	nicht oxidiert	500	0,06
	oxidiert	200	0,11
	oxidiert	600	0,19
	stark oxidiert	93	0,20
	stark oxidiert	500	0,31
	hochpoliert anpoliert	100	0,09 0,18
Blei	poliert	38-260	0,06-0,08
	rauh	40	0,43
	oxidiert	40	0,43
	grau oxidiert	40	0,28
Chrom	Chrom	40	0,08
	Chrom	540	0,26
	Chrom, poliert	150	0,06
Eisen	oxidiert	100	0,74
	oxidiert	500	0,84
	nicht oxidiert	100	0,05
	Flugrost	25	0,70
	verrostet	25	0,65
Gold	Lackierung	100	0,37
	poliert	38 bis 260	0,02
Gusseisen	oxidiert	200	0,64
	oxidiert	600	0,78
	nicht oxidiert	100	0,21
	stark oxidiert	40 bis 250	0,95
Inconel-Tafel	Inconel-Tafel	540	0,28
	Inconel-Tafel	650	0,42
Kadmium	Kadmium	25	0,02
Kobalt	nicht oxidiert	500	0,31
Kupfer	Kupferoxid	100	0,87
	Kupferoxid	260	0,83
	Kupferoxid	540	0,77
	schwarz, oxidiert	40	0,78
	geätzt	40	0,09
	poliert	40	0,03
	gewalzt	40	0,64
	roh	40	0,74
geschmolzen	540	0,15	



Metalle			
Material	Art/Beschaffenheit/Element	Temperatur (°C)	ϵ
Legierungen	Ni-20, Cr-24, Fe-55, oxidiert	200	0,90
	Ni-60, Cr-12, Fe-28, oxidiert	270	0,89
	Ni-80, Cr-20, oxidiert	100	0,87
Magnesium	Magnesium	40 bis 260	0,07 bis 0,13
Messing	73 % Cu, 27 % Zn, poliert	250	0,03
	62 % Cu, 37 % Zn, poliert	260	0,03
	mattiert	20	0,07
	gebräunt	20	0,40
	oxidiert	200	0,61
	nicht oxidiert	25	0,04
Molybdän	Molybdän	40	0,06
	Molybdän	250	0,08
	Molybdän	540	0,11
Monel	Ni-Cu	200	0,41
	Monel	400	0,44
	Monel	600	0,46
	oxidiert	20	0,43
Nickel	poliert	40	0,05
	oxidiert	40 bis 260	0,31 bis 0,46
	nicht oxidiert	25	0,05
	nicht oxidiert	100	0,06
	nicht oxidiert	500	0,12
	galvanisch gefällt	40	0,04
Platin	Platin	40 bis 260	0,05
	Platin	540	0,10
	schwarz	40	0,93
	schwarz	260	0,96
	oxidiert bei 600 °C	260	0,07
	oxidiert bei 600 °C	540	0,11
Quecksilber	Quecksilber	0	0,09
	Quecksilber	25	0,10
	Quecksilber	100	0,12
Silber	poliert	40	0,01
	poliert	260	0,02
	poliert	540	0,03
Schmiedeeisen	stumpf	25	0,94
	stumpf	350	0,94
	glatt	40	0,35
	poliert	40	0,28
Stahl	kaltgewalzt	93	0,75 bis 0,85
	polierte Tafel	40	0,07
	polierte Tafel	260	0,00
	polierte Tafel	540	0,14
	weicher, unlegierter Stahl, poliert	25	0,10
	weicher, unlegierter Stahl, poliert	25	0,12
	nicht oxidiert	100	0,08
	oxidiert	25	0,80
	Typ 301, poliert	25	0,27
Typ 316, poliert	25	0,28	
Typ 321, poliert	150 bis 815	0,18 bis 0,49	
Stellite	poliert	20	0,18
Tantal	nicht oxidiert	727	0,14

Metalle			
Material	Art/Beschaffenheit/Element	Temperatur (°C)	ϵ
Wismut	hell	80	0,34
	nicht oxidiert	25	0,05
	nicht oxidiert	100	0,06
Zink	handelsübliche Reinheit (99,1 %)	260	0,05
	galvanisiert	40	0,28
	poliert	260 bis 540	0,11
	poliert	38	0,02
	poliert	260	0,03
	poliert	540	0,04
Zinn	nicht oxidiert	25	0,04
	nicht oxidiert	100	0,05

Nichtmetalle			
Material	Art/Beschaffenheit/Element	Temperatur (°C)	ϵ
Aluminiumfarben	Aluminiumfarben	40	0,27 bis 0,67
	10 % Al	40	0,52
	26 % Al	40	0,30
Asbest	Asphalt, Straßenbelag	20	0,93
	Asphalt, Teerpappe	20	0,72
	-gewebe	93	0,90
	-pappe	38 bis 370	0,93
	-platten	40	0,96
	-zement	0 bis 200	0,96
Basalt	Basalt	20	0,72
Baumwoll-Stoffe	Baumwoll-Stoffe	20	0,77
Bleimennige	Bleimennige	100	0,93
Bronzefarbe	Bronzefarbe	niedrig	0,34 bis 0,80
Eis	glatt	0	0,97
	rauh	0	0,98
Erde	allgemein	40	0,38
	dunkler Lehm Boden	20	0,66
	gepflügtes Feld	20	0,38
Farben	Blau, Cu 203	25	0,94
	Schwarz, CuO	25	0,96
	Grün, Cu 203	25	0,92
	Rot, Fe 203	25	0,91
	Weiß, Al 203	25	0,94
Gips	Gips	20	0,80 bis 0,90
Glas	planes Flachglas	0 bis 90	0,92 bis 0,94
	Convex D	100	0,80
	Convex D	500	0,76
	Nonex	100	0,82
Granit	Granit	20	0,45
	Hartgummi	25	0,94
Gummi	weich, grau	25	0,86
	Holz	niedrig	0,80 bis 0,90
Holz	Buche, gehobelt	70	0,94
	Eiche, gehobelt	40	0,91
	Fichte, geschliffen	40	0,89
	Kalkmörtel	40 bis 260	0,90 bis 0,92
Kalksandstein	Kalksandstein	40	0,95



Nichtmetalle			
Material	Art/Beschaffenheit/Element	Temperatur (°C)	ϵ
Keramik	Porzellan	20	0,92
	Steingut, glasiert	20	0,90
	Steingut, matt	20	0,93
Kies	Kies	40	0,28
Kohlenstoff	Flammruß	25	0,95
	nicht oxidiert	25	0,81
	nicht oxidiert	100	0,81
	nicht oxidiert	500	0,79
	Kerzenruß	120	0,95
	Fasern	260	0,95
	grafitiert	100	0,76
	grafitiert	300	0,75
	grafitiert	500	0,71
Lack	blau, auf Aluminium-Folie	40	0,78
	gelb, 2 Schichten auf Alu-Folie	40	0,79
	klar, 2 Schichten auf Alu-Folie	90	0,09
	klar, auf hellem Kupfer	90	0,65
	klar auf angelaufenem Kupfer	90	0,64
	rot, 2 Schichten auf Alu-Folie	40	0,74
	schwarz, CuO	90	0,96
	weiß	90	0,95
	weiß, 2 Schichten auf Alu-Folie	40	0,88
Lehm	Lehm	20	0,39
	gebrannt	70	0,91
	Schiefer	20	0,69
Marmor	weiß	40	0,95
	glatt, weiß	40	0,56
	poliert, grau	40	0,75
Mauerwerk	Mauerwerk	40	0,93
Öl auf Nickel	Schichtdicke 0,02 mm	22	0,27
	Schichtdicke 0,05 mm	22	0,46
	Schichtdicke 0,10mm	22	0,72
Ölfarben	alle Farben	90	0,92 bis 0,96
	graugrün	20	0,95
	grün, Cu 203	90	0,95
	rot	90	0,95
	schwarz, CuO	90	0,92
	schwarz, glänzend	20	0,90
	Tarnfarbe, grün	50	0,85
Quartzglas	weiß	90	0,94
	1,98 mm	280	0,90
	6,88 mm	280	0,93
	Opakglas	300	0,92
Ruß	Azetylen	25	0,97
	Kampfer	25	0,94
	Lampenuß	95	0,96
	Kerzenruß	120	0,95
	Kohle	20	0,95
Sand	Sand	20	0,76
Sandstein	Sandstein	40	0,67
Sägemehl	Sägemehl	20	0,75
Schiefer	Schiefer	20	0,69

Nichtmetalle

Material	Art/Beschaffenheit/Element	Temperatur (°C)	ϵ
Schnee	fein	-7	0,82
	grobe Flocken	-8	0,89
Schmirgel	Schmirgel	80	0,86
Seide	Seide	20	0,78
Siliziumkarbid	Siliziumkarbid	150 bis 650	0,83 bis 0,96
Wasser	Wasser	40	0,67
Wasserglas	Wasserglas	20	0,96
Zellstoffkleber	2 Schichten	20	0,34
Ziegel	luftgetrocknet	20	0,90
	rot, rauh	20	0,93



Testo Hauptsitz

Testo GmbH & Co.
Postfach 1140
79849 Lenzkirch

Testo-Straße 1
79853 Lenzkirch

Tel. (0180) 58 37 86 4636*
Fax (0180) 58 37 86 329*
*DM 0,24 pro Minute

E-Mail: info@testo.de
http://www.testo.de

Kundencenter in Deutschland

Kundencenter Nordost/ Berlin
13409 Berlin
Tel. (0 30) 4 96 40 46
Fax (0 30) 4 96 50 44
Außenstelle Thüringen, Sachsen, Sachsen-Anhalt
99518 Großheringen
Tel. (03 64 61) 2 07 93
Fax (03 64 61) 2 07 99

Kundencenter Südwest/ Reutlingen
72770 Reutlingen
Tel. (0 71 21) 515 38-0
Fax (0 71 21) 515 38-20

Kundencenter Südost/ Nürnberg
90461 Nürnberg
Tel. (09 11) 46 25 88 30
Fax (09 11) 46 25 88 40
Außenstelle Regensburg/ Ostbayern
Tel. (09 403) 96 18 10
Fax (09 403) 96 18 11
Außenstelle München/Augsburg
Tel. (0 89) 4 70 95 94
Fax (0 89) 4 70 95 92

Kundencenter Mitte/ Bad Camberg
65520 Bad Camberg
Tel. (0 64 34) 91 55 - 0
Fax (0 64 34) 91 55 - 70

Außenstelle Mannheim/Heidelberg
Tel. (0 63 21) 60 00 28
Tel. (0 63 21) 60 00 29

Kundencenter West/ Velbert
42555 Velbert - Langenberg
Tel. (02 052) 95 37 0
Fax (02 052) 95 37 0
Außenstelle Großraum Köln
Tel. (0 65 56) 9 30 53
Fax (0 65 56) 9 30 54

Kundencenter Nord/ Hamburg
22457 Hamburg
Tel. (0 40) 55 97 23 - 0
Fax (0 40) 55 97 23 - 50
Außenstellen: Bremen/Osnabrück
Tel. (01 70) 9 75 78 87
Hannover
Tel. (0 53 44) 26 15 28
Fax (0 53 44) 26 15 29

Tochtergesellschaften in aller Welt

ASIA
Testo (Asia) Ltd.
Headquarter Asia
Shatin, N.T., Hong Kong
Tel. (2) 26 47 23 33
Fax (2) 26 47 23 39
E-Mail:
testo@testo-asia.com.hk

AUSTRALIA
Testo Sense Pty. Ltd.
Bayswater, Victoria 3153
Tel. (3) 97 20 00 11
Fax (3) 97 20 00 22
E-Mail: info@testo.com.au

AUSTRIA
Testo Ges.mbh
1170 Wien
Tel. (1) 4 86 26 11 - 0
Fax (1) 4 86 26 11 20
E-Mail: info@testo.at

BELGIUM/LUXEMBURG
S.A. Testo N.V.
1741 Ternat
Tel. (2) 5 82 03 61
Fax (2) 5 82 62 13
E-Mail: testo.be@skynet.be

BRAZIL
Testo do Brasil
13024-240 Campinas - SP
Tel. (19) 55 19 255 7461
Fax (19) 55 19 3295 6900
E-Mail:
gregori@bestway.com.br.

CHINA/HONG KONG
Testo Far East Ltd.
Shatin, N. T., Hong Kong
Tel. (2) 26 45 16 11
Fax (2) 26 45 16 10
E-Mail: testo@netvigator.com

CZECH REPUBLIC
Testo s.r.o.
158 00 Praha 5
Tel. (2) 57 29 02 05
Fax (2) 57 29 04 10
E-Mail: testo@iol.cz

EASTERN EUROPE
Testo Osteuropa GmbH 79850
Lenzkirch
Tel. (0 76 53) 68 11 41
Fax (0 76 53) 68 11 02
E-Mail: fmies@testo.de

FRANCE
Testo S.à.r.l.
Immeuble Testo
57602 Forbach
Tel. (3) 87 29 29 00
Fax (3) 87 87 40 79
E-Mail: info@testo.fr

GREAT BRITAIN
Testo Ltd.
Alton, Hampshire GU34 2QE
Tel. (14 20) 54 44 33
Fax (14 20) 54 44 34
E-Mail: info@testo.co.uk

HUNGARY
Testo Kft.
1135 Budapest
Tel. (1) 237-17 47
Fax (1) 237-17 48
E-Mail: testo@testo.hu

ITALY
Testo S.p.A.
20019 Settimo Milanese (Mi)
Tel. (02) 33 50 33 05 (r.a.)
Fax (02) 33 50 33 06
E-Mail: info@testo.it

JAPAN
Testo K.K.
Yokohama 222-0033
Tel. (45) 4 76 22 88
Fax (45) 4 76 22 77
E-Mail: yktesto@alles.or.jp

KOREA
Testo (Korea) Co., Ltd.
Seoul 150-102
Tel. (2) 6 72 72 00
Fax (2) 6 79 98 537 80 12 44
E-Mail: msibmk@unitel.co.kr

POLAND
Testo Sp.z.o.o
Ul.Bitwy Warszawskiej
02-362 Warszawa
Tel./Fax (22) 822 56 68

SPAIN
Instrumentos Testo S.A.
08348 Cabriús (Barcelona)
Tel. (93) 7 53 95 20
Fax (93) 7 53 35 26
E-Mail: info@testo.es

SWITZERLAND
Testo AG
8604 Volketswil
Tel. (1) 9 08 40 50
Fax (1) 9 08 40 51
E-Mail: info@testo.ch

THE NETHERLANDS
Testo B.V.
1314 BH Almere-Stad
Tel. (36) 5 48 70 00
Fax (36) 5 48 70 09
E-Mail: info@testo.nl

TURKEY
Testo Elektronik ve Test Ölçüm
Cihazları Dis Ticaret Ltd. Sti
80280 Esentepe-Istanbul
Tel. (212) 2 75 77 99
Fax (212) 2 72 06 13
E-Mail: info@tetrainc.com.tr

USA
Testo Inc.
Flanders, N.J. 07836
Tel. (973) 2 5217 20
Fax (973) 2 52 17 29
E-Mail: info@testo.com

Vertretungen weltweit

ARGENTINA

Automat Medicion S.R.L.
1427 Buenos Aires
Tel. (11) 45 55 00 55
Fax (11) 45 55 04 44
E-Mail: autoarg@attmail.com

BOLIVIA

T.E.C.
Cochabamba
Tel. (4) 40 09 17
Fax (4) 28 60 02
E-Mail: tec@digicom-bo.net

BOSNIEN - HERZEGOWINA

Tehnounion Sarajevo
Sarajevo
Tel. (71) 67 07 55
Fax (71) 44 40 00

BULGARIA

Global Test OOD
1000 Sofia
Tel. (2) 98 66 278
Fax (2) 98 02 760

CHILE

ANWO Chile S.A.
Santiago
Tel. (2) 2 73 03 03
Fax (2) 2 73 04 04
E-Mail: testo@entelchile.net

CIS

Global Export CmbH
105 023 Moscow
Tel. (095) 3 60 53 68
Fax (502) 2 20 46 18

COLOMBIA

Arotec Colombiana S.A.
Bogota D.E.
Tel. (1) 2 88 77 99
Fax (1) 2 85 36 04
E-Mail: hansarot@openway.com.co

COSTA RICA

Representaciones
Corelsa S.A.
San José
Tel. 2 44 25 50
Fax 2 44 30 90
E-Mail: corelsa@sol.racsa.co.cr

CROATIA

„H.I.P.“ Zagreb d.o.o.
41090 Zagreb
Tel. (1) 37 34 007
Fax (1) 37 34 044

CYPRUS

Deksa Ltd.
Nicosia
Tel. (2) 313141
Fax (2) 49 70 59
E-Mail: deksa@mail.sytanet.com.cy

DENMARK

Buhl & Bonsoe A/S
2830 Virum
Tel. 45 95 04 10
Fax 45 95 04 12
E-Mail: inf@buhl-bonsoe.dk

EGYPT

Future Plants Contractors
Heliopolis 11361, Cairo
Tel. (2) 4 18 67 79
Tel. (2) 4 18 95 04
E-Mail: future98@intouch.com

EL SALVADOR

Eco Control S. A. de C. V.
San Salvador
Tel. 2 60 66 01
Fax 2 60 66 02
E-Mail: eco.control@saltel.net

FINLAND

Humitec Oy
00410 Helsinki
Tel. (9) 5 30 84 00
Fax (9) 53 08 40 99
E-Mail: humitec@testo.pp.fi

GREECE

Sigma Hellas Ltd.
185 36 Piraeus
Tel. (1) 4 52 27 45
Fax (1) 4 51 90 20
E-Mail: sigmahellas@hol.gr

ICELAND

Rain Jensson
110 Reykjavik
Tel. 5 67 80 30
Fax 5 67 80 15
E-Mail: rj@skima.is

INDIA

Siskin Instruments Co. (P) Ltd.
„JULABO“
Bangalore 560 054
Tel. (80) 36 95 60
Fax (80) 3 34 36 79
E-Mail: siskin@eth.net

Vaisheshika Electron Devices
Ambala Cantt.-133 001
Tel. (171) 2 13 47
Fax (171) 64 28 63

IRAN

Mehr Kanaz Co.
Tehran
Tel. (21) 2 22 69 94
Fax (21) 2 22 78 51
E-Mail: kanaz@www.dci.co.ir

ISRAEL

Manoraz Ltd.
Azur 58001
Tel. (3) 5 59 33 99
Fax (3) 5 58 44 95
E-Mail: manoraz@actcom.co.il

JORDANIEN

Al-Masar Technique Est.
Sahab 115-12
Tel. (6) 4 02 95 22
Fax (6) 4 02 35 64
E-Mail: masar@nets.com.jo

MACEDONIA

Pharmachem Skopje
91060 Skopje
Tel. (91) 118 172
Fax (91) 118 173
E-Mail: farmahem@lotus.mpt.com.mk

MALTA

Technoline Ltd.
Malta
Tel. 34 23 66
Fax 34 39 52
E-Mail: admin@technoline-mt.com

MEXICO

Servicios de Combustion y Control
08920 Mexico, D.F.
Tel. (5) 6 34 04 02
Fax (5) 6 33 04 01
E-Mail: servtd@infosel.net.mx

NEW ZEALAND

Eurotec Instruments Ltd.
Auckland
Tel. (9) 5 79 19 90
Fax (9) 5 25 33 34
E-Mail: cfarmer@eurotec.co.nz

NICARAGUA

Adolfo Gröber & Cia Ltda.
Managua
Tel. 2 66 51 36
Fax 2 66 51 39
E-Mail: a.gröber@sdnnc.org.ni

NORWAY

Max Sievert A/S
0134 Oslo
Tel. (22) 17 30 85
Fax (22) 17 25 11
E-Mail: frankbh@bu.telia.no

PERU

JJL Asociados S.A.
Lima 17
Tel. (1) 2 61 17 52
Fax (1) 2 61 46 07
E-Mail: jjlasociados@hotmail.com

PHILIPPINES

Keystone Industrial
Pasay City 1300
Tel. (2) 8 31 95 71
Fax (2) 8 31 40 13
E-Mail: keystone@pworld.net.ph

PORTUGAL

F. Fonseca Limitada
3801-997 Aveiro
Tel. (234) 30 39 00
Fax (234) 30 39 10
E-Mail: ffonseca@ffonseca.com

ROMANIA

Test Line SRL
72217 Bucharest
Tel. (1) 6 87 34 62
Fax (1) 2 42 68 24
E-Mail: testline@customers.digiro.net

SINGAPORE/ MALAYSIA/ INDONESIA

Futron Electronics
Singapore 1232
Tel. 2 50 65 26
Fax 2 50 65 92
E-Mail: futron@cyberway.com.sg

SLOVAKIA

K-TEST, s.r.o.
042 60 Kosice
Tel./Fax (1) 9 56 25 36 33
E-Mail: ktest@isternet.sk

SLOVENIA

Tehnounion
1000 Ljubljana
Tel. (61) 17 20 281
Fax (61) 17 20 300

SOUTH AFRICA

Unitemp
Landsdown, Cape Town, 7779
Tel. (21) 7 62 89 95
Fax (21) 7 62 89 96
E-Mail: info@unitemp.com

SYRIEN

Medical Business Center (M.B.C)
Damascus
Tel. (11) 4 42 56 76
Fax (11) 4 42 61 23
E-Mail: M.B.C@cyberia.net.lb

SWEDEN

Nordtec Instrument
40241 Göteborg
Tel. (31) 7 04 10 70
Fax (31) 12 50 42
E-Mail: nordtec@nordtec.se

TAIWAN

Orchard Enterprise Co. Ltd.
Taipei
Tel. (2) 87 88 30 81
Fax (2) 87 88 30 83
E-Mail: neutech@ms24.hinet.net

THAILAND

Entech Associate Co. Ltd.
Bangkok 10210
Tel. (2) 9 54 54 99
Fax (2) 9 54 54 95
E-Mail: entech@loxinfo.co.th

TUNISIA

STAREPR
2000 Le Bardo
Tel. (1) 50 92 86
Fax (1) 51 39 86

V.A.E.

Envirotech General Trading Co.
Ajman
Tel. (16) 7 45 31 34
Fax (16) 7 45 31 36

VENEZUELA

G & M International Service, C.A.
San Antonio de los Altos,
Edo. Miranda
Tel./Fax (2) 3 72 77 70
E-Mail: gminter@telcel.net.ve

VIETNAM

SMICO Scientific Equipment & Measuring and Testing Instruments Company
Ha Noi
Tel. (4) 7 33 21 04
Fax (4) 7 33 21 03
E-Mail: smico@hn.vnn.vn

