

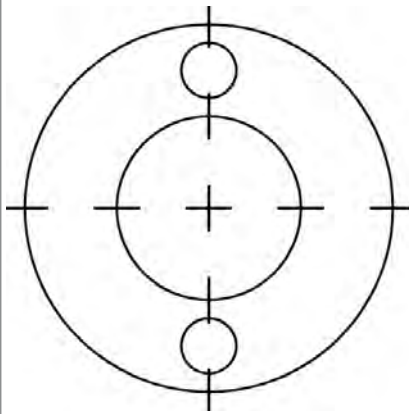
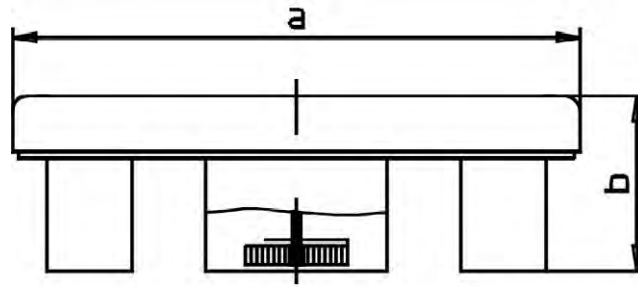
- Gehäuse:** NG 50 Stahl vernickelt  
NG 63 und 80 Edelstahl 1.4301  
NG 100 Stahl verzinkt
- Übersteckring:** NG 50 Stahl vernickelt  
NG 63 und 80 Edelstahl 1.4301  
NG 100 Edelstahl 1.4301
- Zifferblatt:** Aluminium, weiß lackiert  
NG 80 bei 0-500°C und 0-600°C Stahl emailliert  
Ziffern und Teilung schwarz
- Zeiger:** Aluminium, schwarz, nachjustierbar
- Sichtscheibe:** Instrumentenfachglas  
Optional: Sicherheitsglas (NG 63-100)  
Optional: max. Schleppzeiger (NG 63-100)  
Optional: max./min. Schleppzeiger (NG 63-100)
- Messelement:** Bimetall-Spiralfeder
- Messbereich:** 0-120°C  
Optional: siehe unten
- Befestigung:** durch Stabmagnete
- Anschluss:** rückseitig
- Güteklasse:** 2,5  
Optional: Werksprüfschein
- Sonderheiten:** Optional: bewegliche Magnete  
Optional: als Feuchtemesser 0...100% r.F.  
Optional: Schutzdose



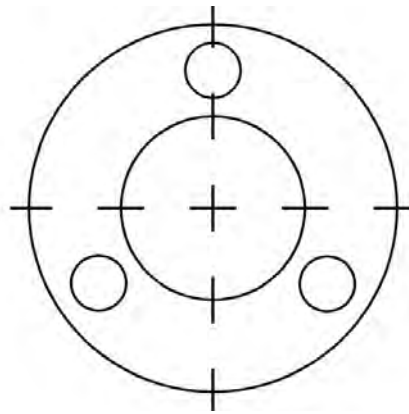
Gehäuse Ø mm	Typ-Nummern:					Messbereich	Teilung		
		50	63	80	100				
2 einfache 3 einfache 4 einfache 2 verstärkte 3 verstärkte 4 verstärkte	Magnete	1951	1961	1981	-	-40 +40°C -30 +70°C -30 +50°C -20 +40°C -20 +60°C	1°		
		-	1962	1982	-	-20 +80°C -20 +100°C		2°	
		-	1963	1983	-	-10 +60°C -10 +50°C 0 -60°C 0 -80°C	1°		
		-	-	1984	-	0 -100°C 0 -120°C 0 -160°C 0 -200°C		2°	
		-	-	1985	-	0 -250°C 0 -300°C 0 -350°C	5°		
		-	-	1986	2006	0 -400°C		10°	
								zusätzlich für NG 80	
								1) 0 -500°C	10°
						1) 0 -600°C			

1) Zifferblatt Stahl emailliert notwendig!

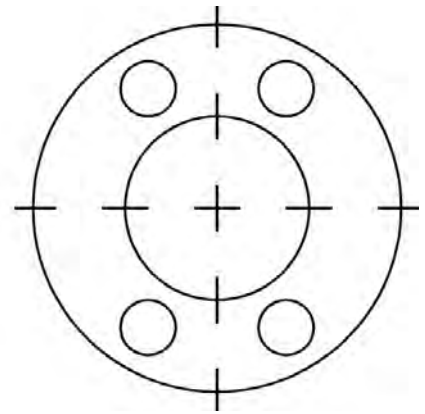
Ringmagnete beeinflussen wegen der auftretenden Wärmeabstrahlung auf die Bimetall-Feder das Messergebnis.  
Daher sind unsere Geräte mit Stabmagneten ausgerüstet, welche möglichst weit entfernt vom Messelement angeordnet sind.



Magnetanordnung  
2 Stück



Magnetanordnung  
3 Stück



Magnetanordnung  
4 Stück

Typ	a	b	Magnetanzahl	Messbereich
1950	50	30		
1960	63	31		
1980	80	31		
2000	100	33		

Maße und technische Daten entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Änderungen, welche zur Verbesserung unserer Geräte führen, behalten wir uns ohne Ankündigung vor.