

## KALIBRIEREN VON THERMO- UND INFRAROTSSENSOREN

Exakte und zuverlässige Messdaten sind unerlässlich für qualitätsgesicherte Produktionsprozesse. Um exakte Messdaten zu gewährleisten, müssen daher auch Messgeräte in regelmäßigen Intervallen überprüft und kalibriert werden.

Der Unternehmensbereich Technischer Service und Energie der voestalpine Stahl GmbH bietet ein hochqualifiziertes Servicepaket rund um die Kalibrierung von Messgeräten für die berührende und berührungslose Temperaturmessung, damit Sie Ihre Messungen mit gutem Gefühl durchführen können.

### Thermosensoren

- » Thermoelemente aus Edelmetall (Typ S, R, B)
- » Thermoelemente unedel (Typ K, N, J, T ...)
- » Widerstandsthermometer (Pt 100, Pt 1000 ...)
- » Ausdehnungsthermometer (Glas, Bimetall ...)
- » Temperatur-Grenzwertschalter
- » Anlegethermometer

### Stationäre Pyrometer und Hand-Pyrometer

- » Industrieöfen
- » Fertigungsanlagen
- » Prüföfen
- » Laboreinrichtungen
- » Sicherheitsanlagen

---

### VERKAUF DIENSTLEISTUNGEN

**Michael Fließner**

T. +43/50304/15-4185

michael.fliessner@voestalpine.com

# UNSERE LEISTUNGEN

## MESSMITTEL-KALIBRIERUNG

Qualitätsgesicherte Überprüfungen nach ISO 9000/9001

## MESSMITTEL-VERWALTUNG

Messgerätespezifische Daten werden erfasst, dokumentiert und archiviert.

## MESSMITTEL-ÜBERWACHUNG

Evidenzhaltung der Prüftermine (EDV-Support SAP/QM), Festlegung der Kalibriertermine und Kalibrierintervalle

## MESSMITTEL-INSTANDHALTUNG

Reparaturen und Justierarbeiten in unserer Messgeräte-Werkstätte

## WIR SERVICIEREN AUCH

- » Elektrische Messgeräte (Multimeter, Oszilloskope, Kalibratoren ...)
- » Druck-Messgeräte (Manometer ...)
- » Laser-Messgeräte
- » Radiometrische Messgeräte (Röntgen ...)

und führen 3D-Laservermessungen sowie thermografische Messungen inklusive deren Auswertungen durch.

## KALIBRIERBEREICHE BERÜHRENDE SENSOREN/NICHT BERÜHRENDE SENSOREN

- » **Niedertemperatur**  
-10 bis 200 °C / 20 bis 600 °C  
Genauigkeit / besser +/-1,2 °C
- » **Mitteltemperatur**  
200 bis 600 °C / 500 bis 1.200 °C  
Genauigkeit / besser +/-1,8 °C
- » **Hochtemperatur**  
600 bis 1.600 °C / 1.000 bis 1.600 °C  
Genauigkeit / besser +/- 2,5 °C

Ein Team von Mitarbeitern prüft, EDV-unterstützt (SAP/QM), mit modernsten Prüf- und Messeinrichtungen (Rohröfen, Trockenblock-Kalibrator, Flüssigkeitsbad, Triple Point of Water, Referenz-Temperaturfühler PRT, Referenz-Thermoelement Typ S) Mess-Sensoren aller gängigen Typen und Hersteller (wie z. B. Raytek, Land, Keller, Minolta, Impac, Fluke, Siemens ...)

## WIR ÜBER UNS

- » Herstellerunabhängigkeit
- » Geschulte Fachkräfte
- » Werks-Kalibrierlabor (über 25 Jahre Erfahrung)
- » Liefer- und Abholservice
- » Schnelle Termin-Kalibrierung (innerhalb 24 Stunden)
- » Servicelabor für Geräte Reparaturen

### TECHNISCHE ANSPRECHPARTNER

#### Jürgen Kepplinger

M. +43/664/8360230

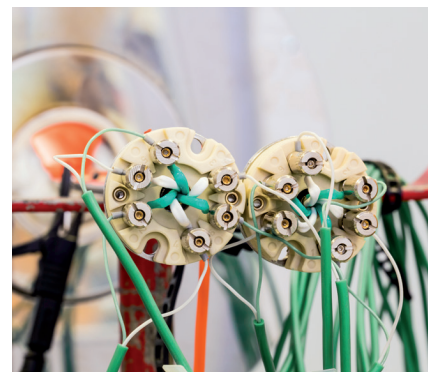
juergen.kepplinger@voestalpine.com

#### Johann Baumann

T. +43/50304/15-73259

M. +43/664/6155158

johann.baumann@voestalpine.com



Thermoelementkalibrierung



Präzisions-Thermoelemente-Modul



Pyrometerkalibrierung

#### voestalpine Stahl GmbH

voestalpine-Straße 3

4020 Linz, Austria

T. +43/50304/15-4185

service@voestalpine.com

www.voestalpine.com/technischerservice

voestalpine

ONE STEP AHEAD.