UNITEST Therm 100 digital thermometer in case



Offer details

Item name:	UNITEST Therm 100 digital thermometer in case
Item No.:	26002-2197
Manufacturer:	UNITEST
Type:	Therm 100
Condition:	in working order
Location:	Germany, 89150 Laichingen
Availability:	immediately

Description

Digital thermometer UNITEST Therm 100 for thermocouple type K, measuring range −50 to 1300 °C, with immersion and surface probes, clamp, holder and user manual in plastic case.

ReMach GmbH
Burger Str. 28
D-42929 Wermelskirchen
Germany

Managing Directors
Oscar Soler Monte
Huy Trinh
www.re-mach.com

Company Registration
Number: HRB 125496
Amtsgericht Köln
Germany
Tax No.: 2710808308
VAT.No.: DE458213740

Bank Details
Account holder: ReMach GmbH
Bank name: GENO BANK ESSEN eG
BIC: GENODEM1GBE
IBAN: DE35 3606 0488 0139 4646 00

Technical details

Dimensions (LxWxH) approx.:	450 x 350 x 120 mm
Weight approx.:	4 kg

Payment and Delivery Terms

Terms of delivery:	From foundation
Terms of payment:	to be agreed upon

Price Netto Auction item

Your contact person

Huy Trinh

Phone: +49 2196 7050573

Mobile: +49 173 6172616

Email: htr@re-mach.com













ReMach GmbH
Burger Str. 28
D-42929 Wermelskirchen
Germany

Managing Directors
Oscar Soler Monte
Huy Trinh
www.re-mach.com

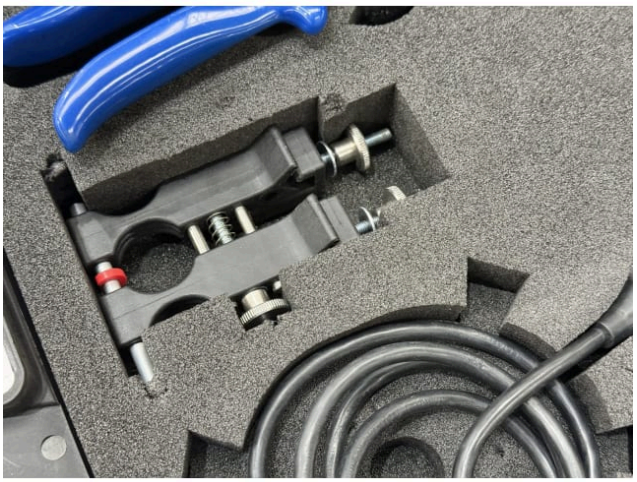
Company Registration
Number: HRB 125496
Amtsgericht Köln
Germany
Tax No.: 2710808308
VAT.No.: DE458213740

Bank Details
Account holder: ReMach GmbH
Bank name: GENO BANK ESSEN eG
BIC: GENODEM1GBE
IBAN: DE35 3606 0488 0139 4646 00











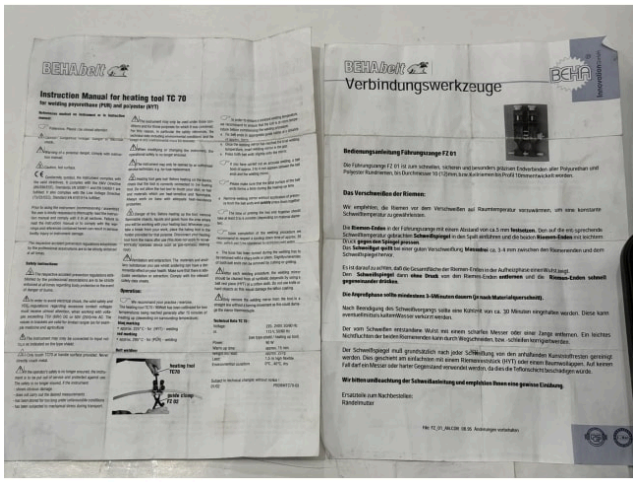


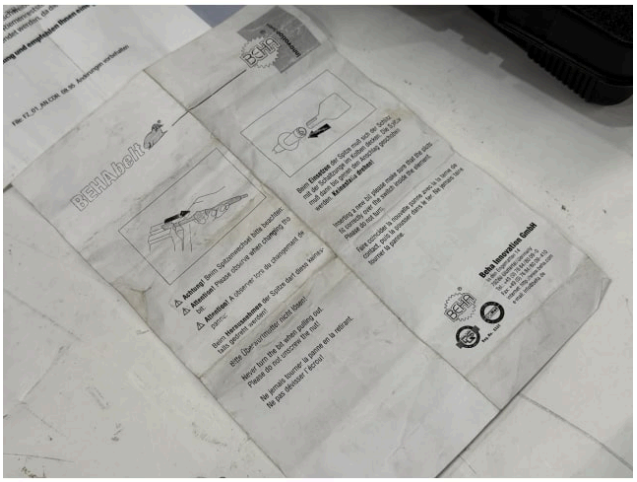
ReMach GmbH
Burger Str. 28
D-42929 Wermelskirchen
Germany

Managing Directors
Oscar Soler Monte
Huy Trinh
www.re-mach.com

Company Registration
Number: HRB 125496
Amtsgericht Köln
Germany
Tax No.: 2710808308
VAT.No.: DE458213740

Bank Details
Account holder: ReMach GmbH
Bank name: GENO BANK ESSEN eG
BIC: GENODEM1GBE
IBAN: DE35 3606 0488 0139 4646 00


BEHAbelt
Instruction Manual for heating tool TC 70
for welding polyurethane (PUR) and polyester (EPT)
BEHAbelt
Verbindungswerkzeuge
BEHA
Bedienungsanleitung Führungszange FZ 01
Das Verschweißen der Riemen:
Wir empfehlen, die Riemen vor dem Verschweißen auf Raumtemperatur vorzuwärmen, um eine konstante Schweißtemperatur zu gewährleisten.
Die Riemen-Enden in der Führungszange mit einem Abstand von ca.5 mm festsetzen. Den auf die ent.sprechende Schweißtemperatur gebrachten Schweißspiegel in den Spalt einführen und die beiden Riemen-Enden mit leichtem Druck gegen den Spiegel pressen.
Das Schweißgut quillt bei einer guten Verschweißung. Messindex: ca. 3-4 mm zwischen den Riemenenden und dem Schweißspiegelmesser.
Es ist darauf zu achten, daß die Gesamtfläche der Riemen-Enden in der Aufheizphase einen Blutt.gang.
Dann Schweißspiegel, dann etwas Druck von den Riemen-Enden entfernen und die Riemen-Enden schnell gegeneinander drücken.
Die Anpreßphase sollte mindestens 3-5Minuten dauern (je nach Material/geschwindi).
Nach Beendigung des Schweißvorganges sollte eine Kühlzeit von ca. 30 Minuten eingehalten werden. Diese kann eventuell mittels kaltem Wasser verkürzt werden.
Der vom Schweißen entstandene Wulst mit einem scharfen Messer oder einer Zange entfernen. Ein leichtes Nachfluchten der beiden Riemenenden kann durch Wegschneiden, bzw. schleifen korrigiert werden.
Der Schweißspiegel muß grundsätzlich nach jeder Schweißung von den anhaftenden Kunststoffresten gereinigt werden. Das geschieht am einfachsten mit einem Riemenschaber (HYT) oder einem Baumwolllappen. Auf keinen Fall darf ein Messer oder harter Gegenstand verwendet werden, da dies die Teflonschicht beschädigen würde.
Wir bitten um Beachtung der Schweißanleitung und empfehlen Ihnen eine gewisse Einübung.
Ersatzteile zum Nachbestellen:
Rändelmutter
heating tool TC70
guide clamp FZ 01



ReMach GmbH
Burger Str. 28
D-42929 Wermelskirchen
Germany

Managing Directors
Oscar Soler Monte
Huy Trinh
www.re-mach.com

Company Registration
Number: HRB 125496
Amtsgericht Köln
Germany
Tax No.: 2710808308
VAT.No.: DE458213740

Bank Details
Account holder: ReMach GmbH
Bank name: GENO BANK ESSEN eG
BIC: GENODEM1GBE
IBAN: DE35 3606 0488 0139 4646 00