

Fig. 2-2—Bonded-wire strain-gage construction

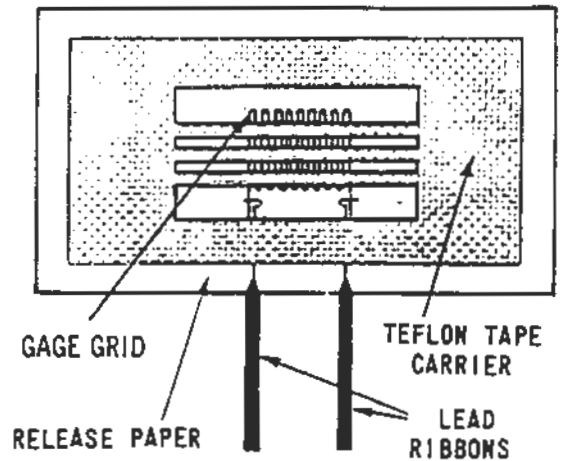


Fig. 2-3—Flat-wire grid free-filament construction

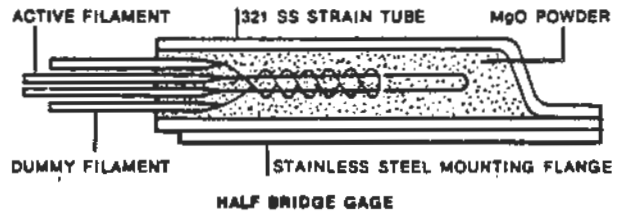
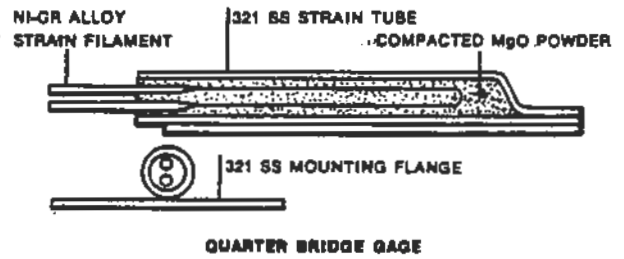


Fig. 2-4—Alltech weldable strain gage

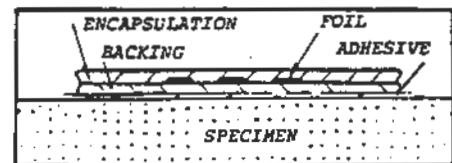
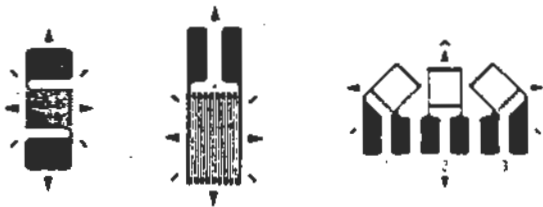
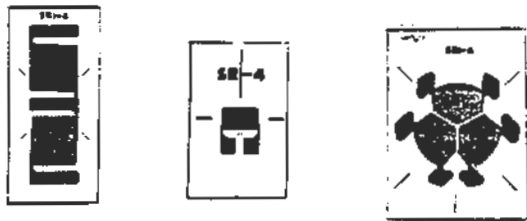


Fig. 2-5—Cross section—foil-grid installation

Diferentes tipos de bandas extensométricas

MEME ALEACIONES SENSIBLES A LAS DEFORMACIONES

USO GENERAL

4.0

Hasta 400-800°

*Para aplicaciones
por ultrasonido
(transductor de presión
sometido a altas temp.)*

*Temperatura
de trabajo*

TIPO

FACTOR DE BANDA NOMINAL ①

AUTO-COMPENSACION

PRESTACION EN FATIGA

DEFORMACION MAXIMA

TIPO	FACTOR DE BANDA NOMINAL ①	AUTO-COMPENSACION	PRESTACION EN FATIGA	DEFORMACION MAXIMA
A (CONSTANTAN)	2.0	SI (00 - 50)	BUENA	6% -75° ÷ 200°
P (CONSTANTAN RECOCIDO) <i>Para trabajo en zona plástica (Efectos de tiempo, distorsiones, flecta o def. plásticas)</i>	2.0	NO (08)	POBRE	20%
K (KARMA) <i>Ni-Cr</i>	2.1	SI (00 - 15)	MUY BUENA <i>(mucho mejor que el constantan)</i>	2% He lóg. ÷ 400°
D (ISOELASTIC) <i>Se utiliza si no varia la temp. o en ext. dinámica</i>	3.2	NO (DY)	EXCELENTE	2% ②

① FACTOR DE BANDA ESTABLECIDO A 240C

② NO LINEAL EN DEFORMACIONES MAYORES DE ± 0.5%

Quitar a considerar para definir el material de la banda; Versión de temp., Temp. de trabajo, Def. máxima, Freq., o División



a)



b)



c)



d)



e)



f)

Fig. 8.13. Divers types de rosettes
(Doc. Vishay-Micromesures).