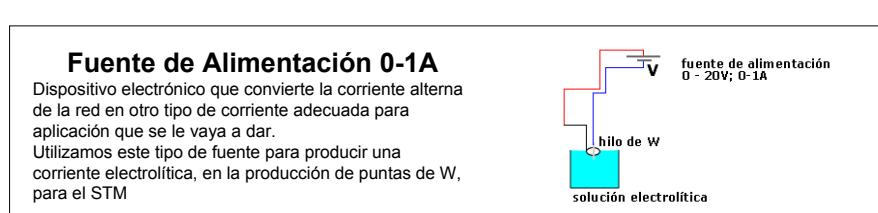
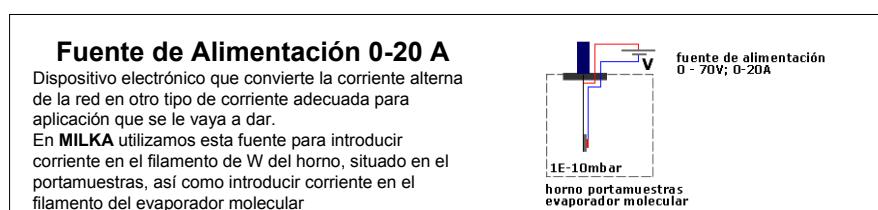
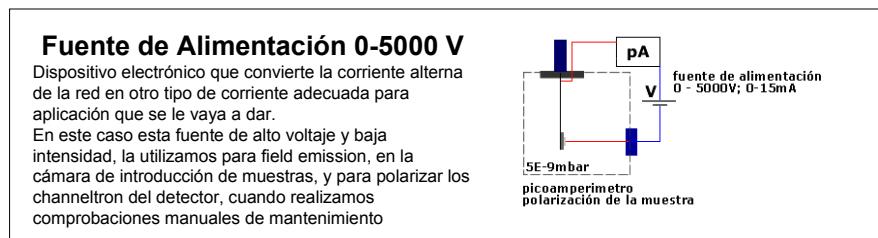
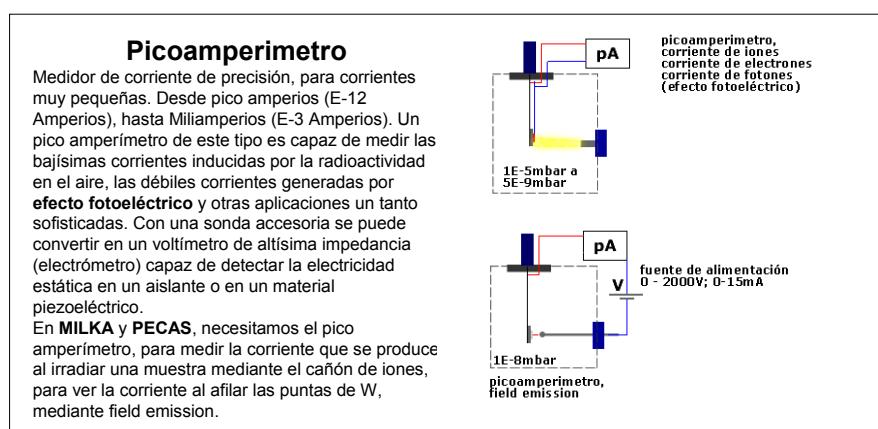
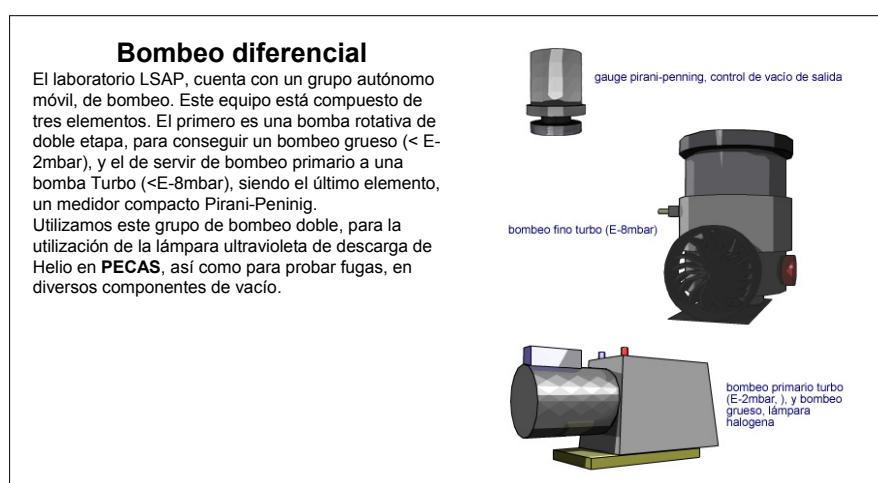
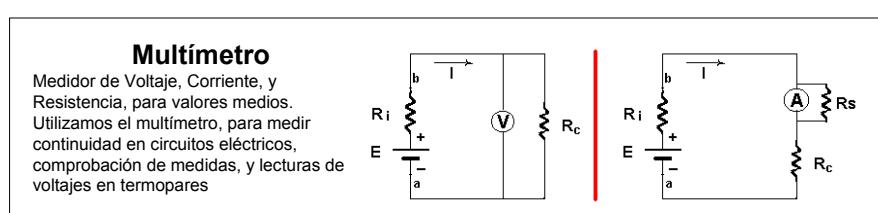
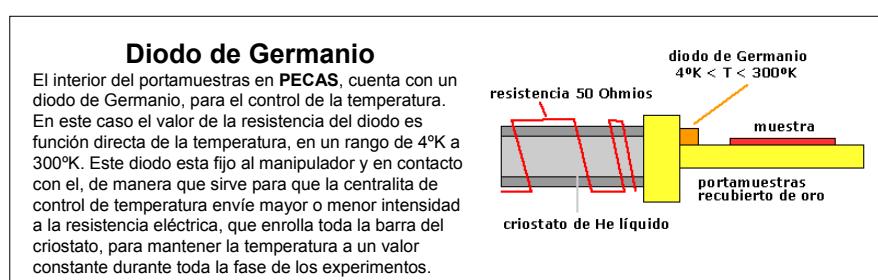
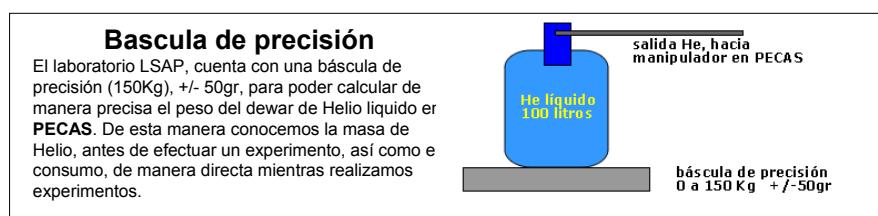


## Instrumentación

LSAP del Centro de Astrobiología (CAB, CSIC-INTA), Ctra. de Ajalvir, km 4, 28850 Torrejón de Ardoz, Madrid, España



### Osciloscopio

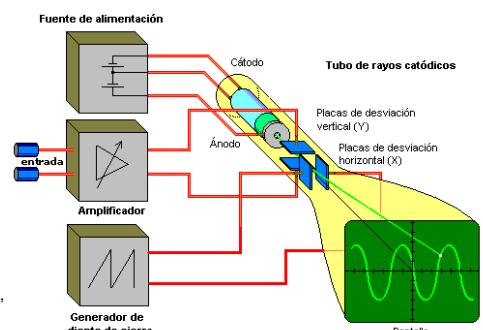
El osciloscopio es básicamente un dispositivo de visualización gráfica que muestra señales eléctricas variables en el tiempo.

¿Qué podemos hacer con un osciloscopio?

- Determinar directamente el periodo y el voltaje de una señal.
- Determinar indirectamente la frecuencia de una señal.
- Determinar que parte de la señal es DC y cual AC.
- Localizar averías en un circuito.
- Medir la fase entre dos señales.
- Determinar que parte de la señal es ruido y como varía este en el tiempo.

Los osciloskopios son de los instrumentos más versátiles que existen y lo utilizan desde técnicos de reparación de televisores a médicos. Un osciloscopio puede medir un gran número de fenómenos, provisto del transductor adecuado (un elemento que convierte una magnitud física en señal eléctrica) será capaz de dárnos el valor de una presión, ritmo cardiaco, potencia de sonido, nivel de vibraciones en un coche, etc.

En **MILKA** utilizamos el osciloscopio, para visualizar la corriente túnel, que se produce en el STM.



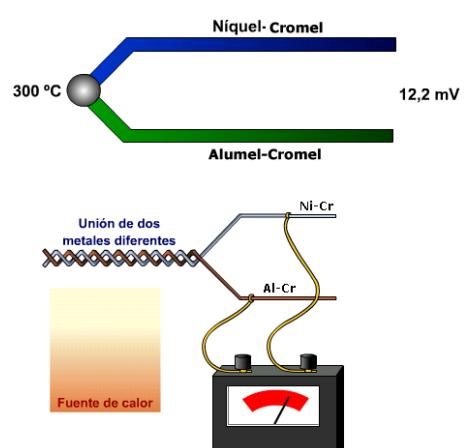
### Termopar

La unión entre dos metales genera un voltaje que es función de la temperatura. Los termopares funcionan bajo este principio, el llamado efecto Seebeck. Si bien casi cualquier par de metales pueden ser usados para crear un termopar, se usa un cierto número debido a que producen voltajes predecibles y amplios gradientes de temperatura.

Desafortunadamente no es posible conectar un voltímetro al termopar para medir este voltaje porque la conexión a las guías del voltímetro hará una segunda unión no deseada. Para realizar mediciones precisas se debe compensar al usar una técnica conocida como compensación de unión fría (CUF).

La ley de los metales intermedios dice que un tercer metal introducido entre dos metales distintos de una unión de termopar no tendrá efecto siempre y cuando las dos uniones estén a la misma temperatura. Esta ley es importante en la construcción de uniones de termopares. Es posible hacer una unión termopar al estañificar dos metales, ya que la estañadura no afectará la sensibilidad. En la práctica, las uniones termopares se realizan con soldaduras de los dos metales (por lo general con una carga capacitativa) ya que esto asegura que el desempeño no esté limitado al punto de fusión de una estañadura.

Por lo general, la temperatura de la unión fría es detectada por un termistor de precisión en buen contacto con los conectores de salida del instrumento de medición. Esta segunda lectura de temperatura, junto con la lectura del termopar es usada por el instrumento de medición para calcular la temperatura verdadera en el extremo del termopar. Para aplicaciones menos críticas, la CUF es usada por un sensor de temperatura semiconductor. Al combinar la señal de este semiconductor con la señal del termopar, la lectura correcta puede ser obtenida sin la necesidad o esfuerzo de registrar dos temperaturas. La comprensión de la compensación de unión fría es importante; cualquier error en la medición de la temperatura de la unión fría terminará en el error de la temperatura medida en el extremo del termopar.



### Pirometro

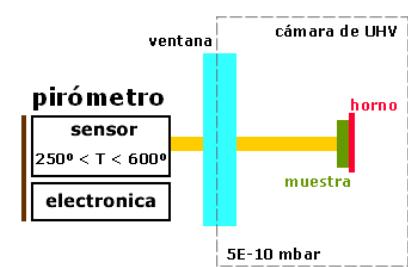
En **MILKA** la aplicación de medida de la temperatura mediante un pirometro (exterior a **MILKA**), se emplea en medir la muestra que permite ser homeada en el portamuestras. Nuestro pirometro está calibrado para medir temperaturas entre los 250°C y los 600°C

El sistema de medida lo forman dos aparatos, un sensor compuesto de un dispositivo electro-optico, y de un procesador de señal. En cuanto al sensor, se encarga de traducir una señal infrarroja en una señal eléctrica. La óptica del sensor recoge la señal infrarroja de la muestra y la parte electrónica convierte esta señal en una eléctrica, que es directamente proporcional a la intensidad de la radiación del elemento que se encuentra a una determinada temperatura.

El sensor está diseñado y calibrado para producir señal nula a un mínimo de temperatura, y producir un máximo de señal, a una temperatura máxima, en nuestro caso (250° - 600°).

El diseño del sensor, está optimizado para responder solamente a radiación infrarroja a una cierta longitud de onda, por lo que ignora materiales, y atmósferas, que pueden estar en medio del objeto de medida.

Los elementos ópticos están diseñados para ofrecer una alta precisión en función de la distancia focal de dichos objetos, por lo que es imprescindible un estudio previo acerca de la posición y el ángulo de medida, tanto del objeto como del pirometro



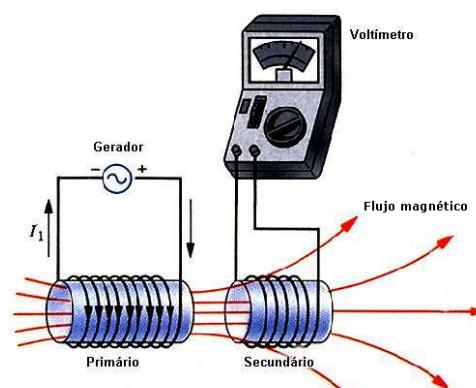
### Transformadores variables

Es un dispositivo electromagnético que permite aumentar o disminuir el voltaje y la intensidad de una corriente alterna de forma tal que su producto permanezca constante (ya que la potencia que se entrega a la entrada de un transformador ideal, esto es, sin pérdidas, tiene que ser igual a la que se obtiene a la salida).

Los transformadores son dispositivos basados en el fenómeno de la inducción electromagnética y están constituidos, en su forma más simple, por dos bobinas devanadas sobre un núcleo cerrado de hierro dulce. Estas bobinas o devanados se denominan **primario** y **secundario**.

El funcionamiento es como sigue: Si se aplica una fuerza electromotriz alterna en el devanado primario, las variaciones de intensidad y sentido de la corriente alterna crearán un campo magnético variable dependiendo de la frecuencia de la corriente. Este campo magnético variable originará, por inducción, la aparición de una fuerza electromotriz en los extremos del devanado secundario.

En **MILKA** y **PECAS**, utilizamos, dos transformadores variables para controlar el voltaje de las resistencias eléctricas que recubren la máquina en el proceso de horneo y desgasificación. El objetivo es mantener a **MILKA** con una temperatura constante, en el proceso de horneo y el de regular el descenso de temperatura controlado en el de desgasificación.



### Soldador por puntos

La soldadura por puntos se basa en presión y temperatura. Dos piezas se sueldan entre sí cuando una parte de ellas se calienta a temperaturas próximas a la fusión y se hace presión entre ellas. En el caso de esta soldadura el calentamiento de la pieza se hace por corriente eléctrica entre dos electrodos y la presión la realizan precisamente estos electrodos en forma de pinza (aguja sobre una superficie plana).

Como generalmente la resistencia de las piezas a soldar es muy baja la corriente que debe pasar por la zona a soldar debe ser muy alta del orden de los 500 amperios, pero sin embargo los voltajes son muy bajos, de 1 a 3 voltios. La potencia total es por tanto uno o dos kilovatios. El objetivo de la corriente eléctrica es llevar la temperatura de los materiales por encima de los 1000 grados, pero si estos metales no se presionan entre si no se soldaran, por ello la presión que se ejerza sobre las piezas a soldar deberá ser lo mas alta posible sin que lleguen a perforarse las placas.

(www.cientificosaficionados.com)

En **MILKA**, necesitamos el soldador por puntos para sujetar las muestras mediante una camisa de Tántalo al portamuestras, (Tántalo o acero inoxidable).

