

СОГЛАСОВАНО

Директор Клинского филиала
ФГУ «Менделеевский ЦСМ»

О.В.Ургант

2004 г.



<p>Пипетки- рабочие эталоны 1 разряда вместимостью 5, 10, 25, 50, 100, 110, 200, 250 см³ для поверки колб.</p> <p>Заводской номер № 3, 4, 7, 10, 11, 12, 13, 18, 19, 20, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>24634-04</u> Взамен № _____</p>
--	--

Выпускаются по техническим условиям ТУ 25-11/154/-82.

Назначение и область применения.

Пипетки-рабочие эталоны 1 разряда вместимостью 5 см³ заводской номер № 10, 11, 12, 13; 10 см³ заводской номер № 3, 4, 7; 25 см³ заводской номер № 18, 19, 20; 50 см³ заводской номер № 22, 23; 100 см³ заводской номер № 24, 25, 26; 110 см³ заводской номер № 27, 28; 200 см³ заводской номер № 29; 250 см³ заводской номер № 30 /далее пипетки/ предназначены для поверки колб мерных 2-го класса точности, изготовленных по ГОСТ 1770-74.

Описание.

Пипетка представляет собой стеклянную трубку с расширенной средней частью в форме цилиндра. Нижняя часть трубки - сливной кончик имеет конусообразную форму. Нижняя кромка пипетки соответствует нулевой отметке. На пипетке нанесены круговые отметки в плоскости, перпендикулярной оси пипетки. Все отметки имеют цифровые значения. Отметки соответствуют значениям вместимостей на поверяемой колбе с учетом допускаемого отклонения.

Основные технические характеристики

Вместимость пипетки, см ³ и заводской номер	Отметки, соответствующие вместимости, см ³	Пределы допускаемых абс. погрешностей пипеток при температуре 20 ⁰ С, см ³	Время слива, сек	Габаритные размеры, мм,		Масса, кг, не более
				длина	диаметр расширенной части	
1	2	3	4	5	6	7
5 № 10, 11,12, 13	4,95; 5,0; 5,05	± 0,005	15-20	240 ± 10	10,4 ± 0,2	0,020
10 № 3,4,7	9,95; 10,0; 10,05	± 0,01	25-30	250 ± 10	13,8 ± 0,3	0,025
25 № 18, 19,20	24,92; 25,0; 25,08	± 0,01	25-30	250 max	28,5 ± 0,5	0,035
50 № 22, 23	49,88; 50,0; 50,12	± 0,012	35-40	260 max	35,5 ± 0,5	0,040
100 № 24, 25,26	99,8; 100,0; 100,2	± 0,02	35-40	320 max	39,5 ± 0,5	0,055
110 № 27, 28	99,8; 100,0; 100,2; 109,8; 110,0; 110,2	± 0,02	35-40	390 ± 10	39,5 ± 0,5	0,060
200 № 29	199,7; 200,0; 200,3	± 0,03	45-50	370 max	44,5 ± 0,5	0,075
250 № 30	249,7; 250,0; 250,3	± 0,03	55-70	370 max	49 ± 0,5	0,085

Знак утверждения типа.

Знак утверждения типа наносится на расширенной цилиндрической части пипетки, методом наката.

Комплектность.

В комплект входят:

- Пипетка, шт. - 1
- Упаковочная бумага, шт. - 1

Поверка.

Поверка производится по ГОСТ 8.100 « Меры вместимости стеклянные образцовые. Методы и средства поверки.»

При поверке должны применяться:

- весы образцовые 3-го разряда, по ГОСТ 24104-2001
- гири по ГОСТ 7328-2001
- термометр лабораторный ТЛ-4 с ценой деления 0,1 °С по ТУ 25-2021.003-88.

Поверка производится при выпуске из производства, периодической поверке пипетки не подлежат.

Нормативные документы.

ТУ 25-11/154/-82 - Технические условия.

ГОСТ 8.100 -73 - « Меры вместимости стеклянные образцовые. Методы и средства поверки.»

Заключение.

Тип пипеток - рабочих эталонов 1 разряда вместимостью 5 см³ заводской номер № 10,11,12,13; 10 см³ заводской номер № 3,4,7; 25 см³ заводской номер № 18,19,20; 50 см³ заводской номер № 22,23; 100 см³ заводской номер № 24,25,26; 110 см³ заводской номер № 27, 28; 200 см³ заводской номер № 29; 250 см³ заводской номер № 30 для поверки колб утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель: ОАО «Химлаборприбор», г. Клин, Московская область, ул. Папивина, д. 3.

Главный инженер
ОАО «Химлаборприбор»



П.Н.Яковлев