

## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Пипетки градуированные без установленного времени ожидания 1-го и 2-го класса точности

### Назначение средства измерений

Пипетки градуированные без установленного времени ожидания 1-го и 2-го класса точности (далее - пипетки) предназначены для измерения объема жидкости в лабораторных условиях.

### Описание средства измерений

Пипетка представляет собой цилиндрическую стеклянную трубку с нанесенной на нее шкалой. Изготавливается из химико-лабораторного стекла 1-го и 2-го класса точности.

Пипетки подразделяют по типам:

Тип 1 – градуированная пипетка, которая измеряет на слив жидкость от верхней нулевой отметки к какой-либо отметке.

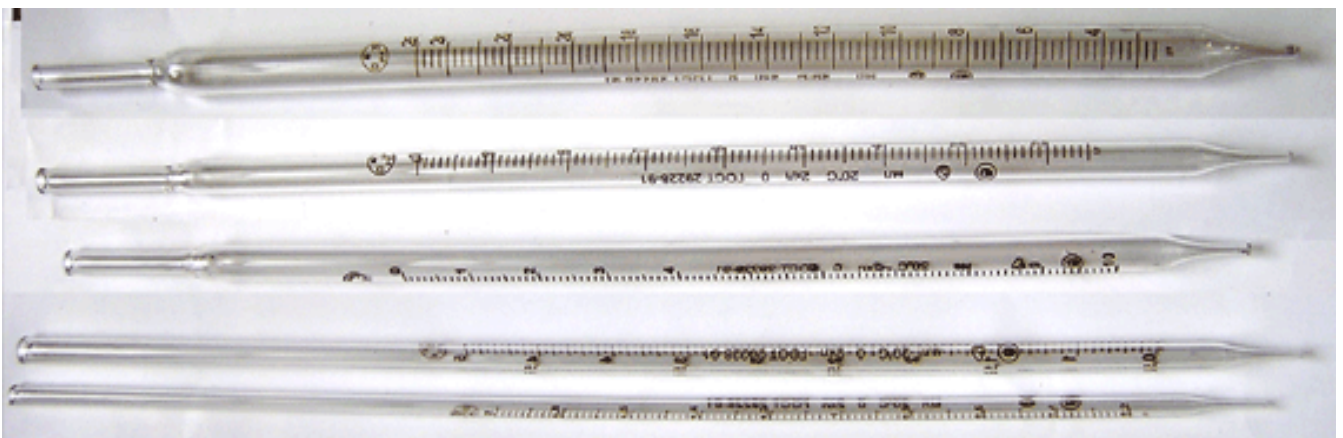
Тип-2 - градуированная пипетка, которая измеряет на слив жидкость от какой-либо отметки до сливного кончика. Верхняя отметка отвечает номинальной вместимости.

Тип-3 - градуированная пипетка, которая измеряет на слив жидкость от верхней нулевой отметки до какой-либо отметки. Нижняя часть сливного кончика соответствует номинальной вместимости.

Пипетки изготавливаются таких исполнений:

- 1 – с делениями прямые;
- 1а - с делениями прямые и запасным резервуаром;
- 2 - с делениями и расширением;
- 2а - с делениями и запасным резервуаром.

Фотография общего вида



## Метрологические и технические характеристики

Номинальная вместимость, мл	Цена наименьшего деления шкалы, мл	Пределы допускаемой погрешности объема, мл		Длительность слива, с *										Общая длина, мм
				Тип 1				Тип 2				Тип 3		
				1 класс		2 класс		1 класс		2 класс		2 класс		
		не менее	не более	не менее	не более	не менее	не более	не менее	не более	не менее	не более			
1	0,01	±0,006	± 0,01	7	10	2	10	5	7	2	10	2	10	360
2	0,02	± 0,01	± 0,02	8	12	2	12	6	9	2	12	2	12	360
5	0,05	± 0,03	± 0,05	10	14	5	14	8	11	5	14	5	14	360
10	0,1	± 0,05	± 0,1	13	17	5	17	10	13	5	17	5	17	360
25	0,1	± 0,1	-	15	21	9	21	11	16	9	21	9	21	360
	0,2	± 0,1	± 0,2											

\* Если длительность слива обозначена на пипетке, то действительная и обозначенная длительность слива должны быть в пределах, указанных в таблице и не должны отличаться между собой более, чем на 2с.

### Знак утверждения типа

наносится на пипетку при градуировке трафаретным методом.

### Комплектность средства измерений

пипетка – 1 шт. (по заказу)

### Поверка

осуществляется по ГОСТ 8.234-77 «ГСИ. Меры вместимости стеклянные. Методы и средства поверки».

### Сведения о методиках (методах) измерений

отсутствуют

### Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к пипеткам 1-го и 2-го класса точности

1. ГОСТ 29044-91 «Посуда лабораторная стеклянная. Принципы устройства и конструирования мерной посуды».
2. ГОСТ 29227-91 «Посуда лабораторная стеклянная. Пипетки градуированные. Часть 1. Общие требования».
3. ГОСТ 29228-91 «Пипетки градуированные. Часть 2. Пипетки градуированные без установленного времени ожидания».

**Рекомендации по областям применения в сфере государственного регулирования  
обеспечения единства измерений**  
вне сферы государственного регулирования

**Изготовитель**

ПАО «Стеклоприбор»

Адрес: 37240, Украина, Полтавская область, г. Червонозаводское,  
ул. Червоноармейская, 18.

офис-склад, г. Киев, (+38 044) 581-11-40, 581-11-41

e-mail: to@vikter.kiev.ua

**Экспертиза проведена**

Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-  
исследовательский институт метрологической службы» (ФГУП «ВНИИМС»)

Адрес: 119361, г. Москва, ул. Озерная, д.46

Тел./факс: (495)437-55-77 / 437-56-66

E-mail: office@vniims.ru, www.vniims.ru

Заместитель

Руководителя Федерального  
агентства по техническому  
регулированию и метрологии

Ф.В. Булыгин

М.п. «\_\_\_»\_\_\_\_\_2014 г.