



## ОСНОВНЫЕ 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						
1 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

Знак утверждения типа наносится на пипетку при градуировке трафаретным методом.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит пипетка.

### ПОВЕРКА ИЛИ КАЛИБРОВКА

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

### НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 29044-91. Посуда лабораторная стеклянная. Принципы устройства и конструирования мерной посуды.

ГОСТ 29227-91. Посуда лабораторная стеклянная. Пипетки градуированные. Часть 1. Общие требования.

ГОСТ 29228-91. Пипетки градуированные. Часть 2. Пипетки градуированные без установленного времени ожидания.

### ВЫВОДЫ

Пипетки градуированные без установленного времени ожидания 1-го и 2-го класса точности соответствуют требованиям ГОСТ 29227-91, ГОСТ 29228-91.

**Производитель:** ОАО «Стеклоприбор», г.Червонозаводское, Лохвицкого района, Полтавской области, Украина.

Председатель правления  
ОАО «Стеклоприбор»

В.Н.Севастьянов

Теревод на русскій язык  
 Червонозаводського Ков.



