

Подлежит публикации
в открытой печати



СОГЛАСОВАНО

Зам. Генерального директора
по метрологии
ГП «Полтавастандартметрология»
В.А.Подорожный
2006 г.

КОЛБЫ МЕРНЫЕ 1-го и 2-го класса точности	Внесено в Государственный реестр средств измерительной техники Регистрационный номер № <u>У678-06</u> На замену №У778-97, У779-97, У678-96
---	---

Выпускаются по ГОСТ 1770-74.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Колбы предназначены для измерения объемов жидкости.
Колбы применяются в лабораториях всех отраслей производства.

ОПИСАНИЕ

Колба представляет собой мерную стеклянную посудину.
Изготавливается из химико-лабораторного стекла по ГОСТ 21400.
Колбы изготавливаются 1-го и 2-го класса точности таких исполнений:
исполнение 1 - с одной отметкой;
исполнение 2 - с одной отметкой и пришлифованной пробкой;
исполнение 2а - с одной отметкой и пластмассовой пробкой;
исполнение 3 - с двумя отметками;
исполнение 4 - с двумя отметками и пришлифованной пробкой;
исполнение 4а - с двумя отметками и пластмассовой пробкой.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Для колб с одной отметкой исполнения 1, 2, 2а

Таблица 1

Номинальная емкость, <i>мл</i>	Внутренний <i>d</i> (диаметр) горловины для колб класса точности, <i>мм мл</i>		Габаритные размеры, <i>мм</i>		Пределы допускаемой погрешности при температуре 20°C, <i>мл</i>		Обозначения конусов по ГОСТ 8682-93
	<i>I</i>	<i>2</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	1 класс	2 класс	
5	6...8	6...10	70	22	0,025	0,05	7/16
10	6...8	6...10	90	27	0,025	0,05	
25	8...10		110	40	0,04	0,08	7/16; 10/19
50	10..12		140	50	0,06	0,12	10/19
100	12...14		170	60	0,10	0,20	12/21
200	14...17		210	75	0,15	0,30	

250	14...17	220	80	0,15	0,30	14/23
Номинальная емкость, мл	Внутренний d (диаметр) горловины для колб класса точности, мм	Габаритные размеры, мм		Пределы допускаемой погрешности при температуре 20°C, мл		Обозначения конусов по ГОСТ 8682-93
300	14...17	240	84	0,20	0,40	14/23
500	17...21	260	100	0,25	0,50	14/23; 19/26
1000	21...25	300	125	0,40	0,80	19/26; 24/29
2000	25...30	370	160	0,60	1,20	24/29; 29/32

Для колб с двумя отметками исполнения 3, 4, 4а

Таблица 2

Номинальная емкость, мл	Внутренний d (диаметр) горловины для колб класса точности, мм	Габаритные размеры, мм		Пределы допускаемой погрешности при температуре 20 °C, см ³ (мл)		Обозначения конусов по ГОСТ 8682
		H ±10	D			
		1 класс	2 класс			
50; 55	10...12	185	50	0,06	0,12	10/19
100; 110	12...14	235	60	0,10	0,20	
200; 220	14...17	265	75	0,15	0,30	14/23

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на колбу методом маркировки.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит колба.

ПОВЕРКА

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

Колбы подлежат поверке при выпуске из производства.

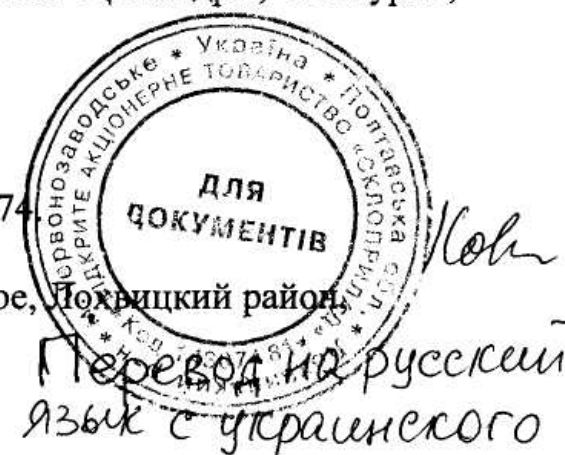
НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 1770-74 «Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Технические условия».

ВЫВОДЫ

Колбы мерные соответствуют требованиям ГОСТ 1770-74.

Производитель: ОАО «Стеклоприбор», г.Червонозаводское,
Полтавская область, Украина.



Председатель правления
ОАО «Стеклоприбор»

В.Н.Севастьянов