

Подлежит публикации

в открытой печати



русский  
французского  
Ков

СОГЛАСОВАНО

Зам. Генерального директора  
по метрологии

ГП «Полтавастандартметрология»

В.А.Подорожный

«22» июня 2006 г.

<p>ПИПЕТКИ ГРАДУИРОВАННЫЕ без установленного времени ожидания 1-го и 2-го класса точности</p>	<p>Внесено в Государственный реестр средств измерительной техники, допущенных к применению в Украине Регистрационный № <u>777-06</u> Взамен № <u>777-05</u></p>
---	---

Выпускаются по ГОСТ 29227-91 и ГОСТ 29228-91

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пипетки градуированные без установленного времени ожидания (в дальнейшем пипетки) предназначены для измерения объема жидкости в лабораторных условиях.

### ОПИСАНИЕ

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;

## 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	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,  
Джотовского района, Полтавской области, Украина.



В.Н.Севастьянов

*Перевод на русский язык  
с украинского*

*Ков*