

Описание типа колб мерных  
для Государственного реестра средств измерительной техники

СОГЛАСОВАНО



Заместитель генерального директора –  
директор метрологического центра  
ФЦ «Полтавастандартметрология»

В.А. Подорожный  
2018 г.

Подлежит публикации  
в открытой печати

|  |  |
|--|--|
| <b>Колбы мерные<br/>1-го та 2-го класса точности</b> | Внесены в Государственный реестр<br>средств измерительной техники<br>Регистрационный номер № У678-10<br>Взамен № У678-06 |
|--|--|

Выпускаются по ГОСТ 1770.

#### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Колбы мерные (далее – колба) предназначены для измерения объемов жидкости

Колбы применяются в лабораториях различных отраслей.

#### ОПИСАНИЕ

Колба представляет собой мерную стеклянную посудину округло-грушевидной формы с удлиненной цилиндрической горловиной, на которой нанесена круговая отметка, отмечающая номинальный объем.

Колбы изготавливаются 1-го та 2-го класса точности из химико-лабораторного стекла по ГОСТ 21400 следующих 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

Основные технические характеристики колб с одной отметкой исполнения 1, 2, 2а приведены в таблице 1, колб с двумя отметками исполнения 3, 4, 4а в таблице 2.

Таблица 1

| Номиналь-<br>ная<br>вместимость,<br>см <sup>3</sup> | Внутренний <i>d</i><br>горловины<br>для колб класса<br>точности, мм |          | Габаритные<br>размеры,<br>мм |          | Пределы допускаемой<br>погрешности при<br>температуре 20°C,<br>см <sup>3</sup> |         | Обозначение<br>конусов по<br>ГОСТ 8682 |
|---|---|----------|------------------------------|----------|--|---------|--|
|   | <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                                  |
| 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                           |

Таблица 2

| Номинальная<br>вместимость,<br>см <sup>3</sup> | Внутренний <i>d</i><br>(диаметр) горловины<br>колб, мм | Габаритные<br>размеры, мм |          | Пределы допускаемой<br>погрешности при<br>температуре 20°C,<br>см <sup>3</sup> |         | Обозначение<br>конусов по<br>ГОСТ 8682 |
|--|--|---------------------------|----------|--|---------|--|
|  |  | <i>H</i><br>±10           | <i>D</i> | 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 трафаретным методом.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит колба.

### ПОВЕРКА ИЛИ КАЛИБРОВАНИЕ

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

Колбы поверяют при выпуске из производства.

### НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

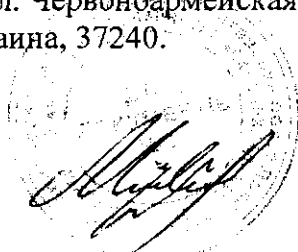
ГОСТ 1770-74 «Посуда мерная лабораторная стеклянная. Шкала, мензурки, колбы, пробирки. Технические условия».

### ВЫВОДЫ

Колбы мерные отвечают требованиям ГОСТ 1770-74.

Изготовитель: ПАО «Стеклоприбор», ул. Червоноармейская, 108, г. Червонозаводское, Полтавская область, Украина, 37240.

Председатель правления  
ПАО «Стеклоприбор»




Р.Г. Мазманян