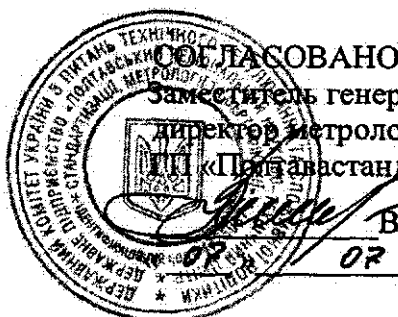


Описание типа пипеток градуированных без установленного времени ожидания
1-го и 2-го класса точности
для Государственного реестра средств измерительной техники



СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора -
директор метрологического центра
ДП «Центр стандартизації та метрології»В.А. Подорожний
02 2011 г.

Подлежит публикации
в открытой печати

<p>Пипетки градуированные без установленного времени ожидания 1-го и 2-го класса точности</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерительной техники Регистрационный № <u>У 777-11</u> Взамен № <u>У 777-10</u></p>
---	--

Выпускаются по ГОСТ 29227-91 и ГОСТ 29228-91

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пипетки градуированные без установленного времени ожидания (в дальнейшем - пипетка) 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 4-х 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			
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 способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит пипетка.

ПОВЕРКА ИЛИ КАЛИБРОВАНИЕ

Поверка пипеток проводится по 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».

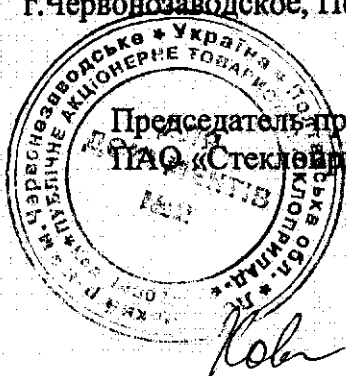
ГОСТ 29227-91 «Посуда лабораторная стеклянная. Пипетки градуированные. Часть 1. Общие требования».

ГОСТ 29228-91 «Посуда лабораторная стеклянная. Пипетки градуированные. Часть 2. Пипетки градуированные без установленного времени ожидания».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

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

Производитель: ПАО «Стеклоприбор», ул. Червоноармейская, 18,
г.Червонозаводское, Полтавская область, Украина 37240



Р.Г. Мазманя
« » 2011 г.