

Описание типа колб мерных
для Государственного реестра средств измерительной техники № 01118

СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора –
директор метрологического центра
ГН «Полтавастандартметрология»

В.А. Подорожный
2010 г.



Колб

Подлежит публикации
в открытой печати

Колбы мерные 1-го та 2-го класса точности	Внесены в Государственный реестр средств измерительной техники Регистрационный номер № У678-10 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- ная вместимость, см ³	Внутренний d горловины для колб класса точности, мм		Габаритные размеры, мм		Пределы допускаемой погрешности при температуре 20°C, см ³		Обозначение конусов по ГОСТ 8682
	I	2	H	D	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	14/23
250	14...17		220	80	0,15	0,30	
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 вместимость, см ³	Внутренний d (диаметр) горловины колб, мм	Габаритные размеры, мм		Пределы допускаемой погрешности при температуре 20°C, см ³		Обозначение 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	14/23
200; 220	14...17	265	75	0,15	0,30	

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. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Технические условия».

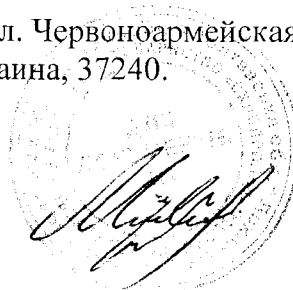
ВЫВОДЫ

Колбы мерные отвечают требованиям ГОСТ 1770-74.



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

Председатель правления
ПАО «Стеклоприбор»



Р.Г. Мазманян