

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	МЕРЫ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, ДОПУЩЕННЫЕ К ВЫПУСКУ В ОБРАЩЕНИЕ В СССР ТЕРМОПАРЫ ПЛАТИНОРОДИЙ- ПЛАТИНОВЫЕ ОБРАЗЦОВЫЕ с заводским обозначением ППО	Внесены в ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР под № 1442—61
НАЗНАЧЕНИЕ Термопара платинородий-платиновая образцовая ППО предназначается для поверочных работ в области температур от $+300$ до $+1200^{\circ}\text{C}$. Термопара ППО может быть также использована как лабораторный прибор для точных измерений температуры в воздушной среде. ОПИСАНИЕ Положительный термоэлектрод термопары ППО изготовлен из сплава 90% платины и 10% родия, отрицательный термоэлектрод — из чистой платины. Рабочая часть термопары армирована фарфоровой двухкапальной трубкой длиной 500 мм, наружным диаметром 4,6 мм. Диаметр каналов трубки 0,9 мм. Рабочий спай термопары оголен. Свободные концы термоэлектродов помещены в упругие трубки из латокани длиной 350 мм, диаметром 2—2,5 мм. Фарфоровые трубки соединены с упругими при помощи металлической муфты, на которой нанесен номер термопары. Термопара вместе с запасными фарфоровыми трубками и стеклянными пробирками для термостатирования свободных концов при 0°C хранится в специальном футляре. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ Термопары ППО изготавливаются в соответствии с ГОСТ 3044—61. Максимальная температура применения термопары ППО при поверочных работах составляет 1200°C. Средний температурный коэффициент α_{0-100} платины, используемой для изготовления термопары, не ниже $3,920 \cdot 10^{-3}$ 1 град. Длина термоэлектродов термопары составляет 1000 ± 5 мм, диаметр равен $0,5 \pm 0,05$ мм. Габаритные размеры футляра для хранения и транспортировки термопары: $65 \times 600 \times 25$ мм. МЕТОДЫ ПОВЕРКИ Поверка термопар ППО проводится в соответствии с ГОСТ 3044—61 «Термопары. Градуировочные таблицы термопар при температуре свободного конца 0°C» и инструкцией 161—60 «По поверке образцовых платинородий-платиновых термопар и термопар повышенной точности». При поверке термопар ППО применяется метод сличения с образцовыми термопарами более высокого разряда или метод градуировки по постоянным точкам затвердевания чистых металлов. КОМПЛЕКТНОСТЬ К термопарам прилагаются: 1) запасные фарфоровые трубки — 2 шт.; 2) стеклянные пробирки — 2 шт.; 3) футляр; 4) краткое описание и правила пользования термопарой; 5) выпускной аттестат. Испытания проводил Свердловский филиал Всесоюзного научно-исследовательского института метрологии им. Д. И. Менделеева.		
Термопары ППО утверждены и допущены к выпуску в обращение в СССР 23 января 1961 г.		