

Регистрационный № 98233-26

Лист № 1
Всего листов 4

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Колбы мерные МАНКОР

Назначение средства измерений

Колбы мерные МАНКОР (далее – колбы) предназначены для измерений объема жидкости.

Описание средства измерений

Принцип действия колб основан на измерении объема при заполнении колб жидкостью до отметки номинальной вместимости, нанесенной на горловину колб. Измерение объема происходит по нижнему краю мениска.

Конструктивно колбы представляют собой стеклянную емкость со слегка вогнутым дном, грушевидным основанием и длинной узкой цилиндрической горловиной, на которую нанесена отметка номинальной вместимости колб. В зависимости от исполнения колбы могут изготавливаться как без пробок, так и с пришлифованными или пластмассовыми пробками. Колбы являются вымеряемыми на наливной объем. Стандартной температурой, при которой нормированы значения номинальной вместимости, является температура плюс 20 °С. Колбы отградуированы по нижнему краю мениска. Класс точности колб – 1 и 2.

Колбы выпускаются в исполнениях, отличающихся габаритными размерами, значениями номинальной вместимости и пределами допускаемой абсолютной погрешности номинальной вместимости. Структура условного обозначения исполнений колб представлена на рисунке 1.

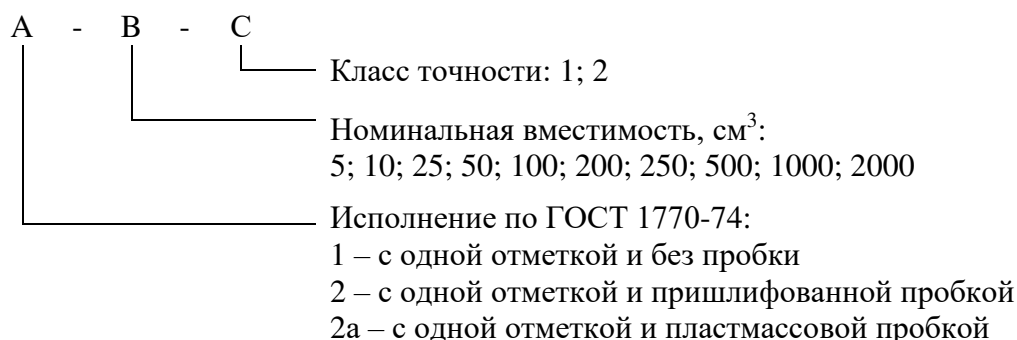


Рисунок 1 – Структура условного обозначения колб

Заводской номер наносится на цилиндрическую горловину колбы методом лазерной гравировки в виде цифрового кода.

Общий вид колб с указанием мест нанесения знака утверждения типа и заводского номера, товарного знака изготовителя (МАНКОР) представлен на рисунке 2. Место нанесения и внешний вид товарного знака соответствуют представленному на рисунке 1 и неизменны. Нанесение знака поверки на колбы не предусмотрено. Пломбирование колб не предусмотрено.

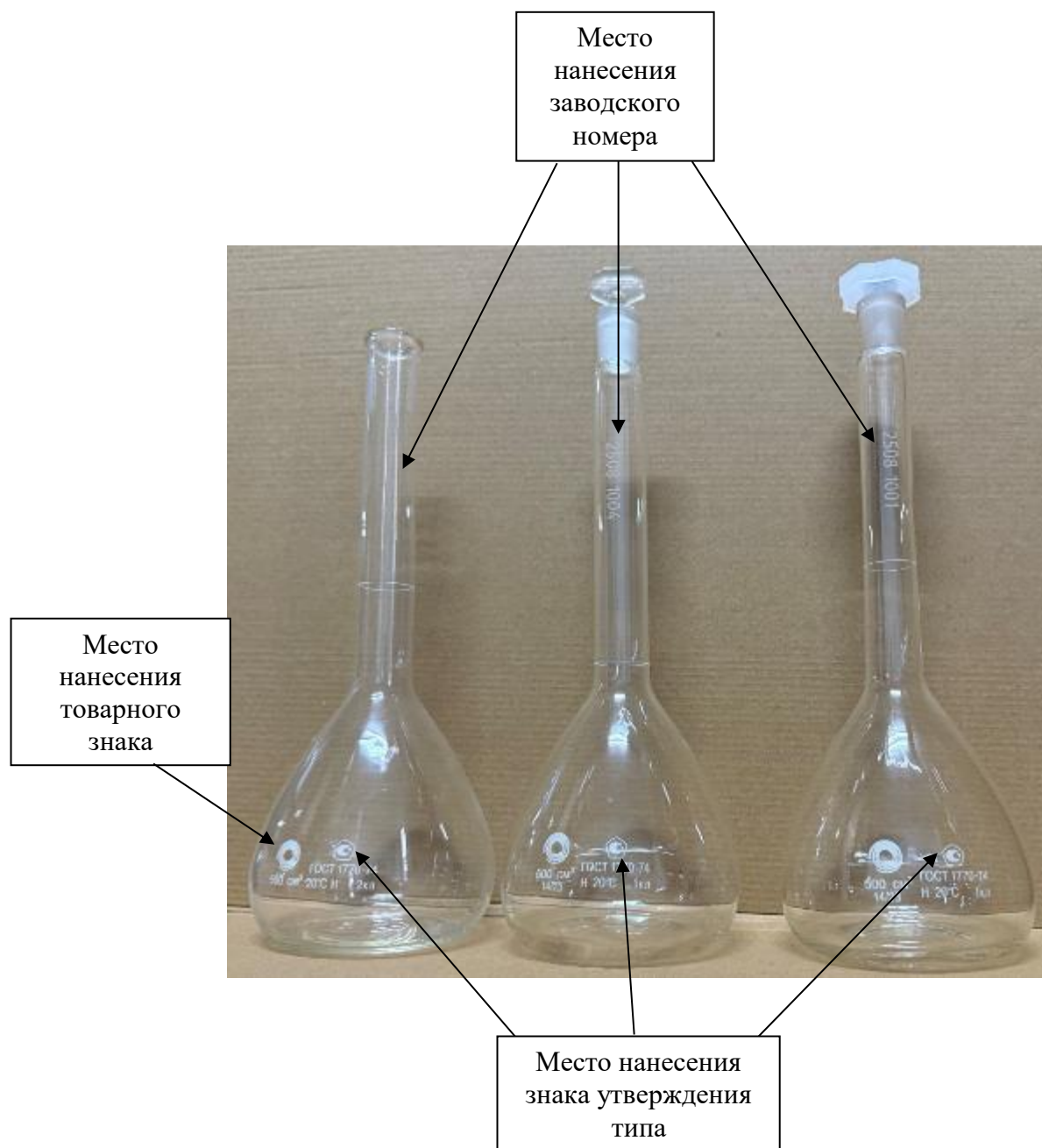


Рисунок 2 – Общий вид колб с указанием мест нанесения знака утверждения типа и заводского номера

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 – Метрологические и технические характеристики колб исполнений 1, 2, 2а

Наименование характеристики	Значение для исполнений									
	1-5-1	1-10-1	1-25-1	1-50-1	1-100-1	1-200-1	1-250-1	1-500-1	1-1000-1	1-2000-1
	1-5-2	1-10-2	1-25-2	1-50-2	1-100-2	1-200-2	1-250-2	1-500-2	1-1000-2	1-2000-2
	2-5-1	2-10-1	2-25-1	2-50-1	2-100-1	2-200-1	2-250-1	2-500-1	2-1000-1	2-2000-1
	2-5-2	2-10-2	2-25-2	2-50-2	2-100-2	2-200-2	2-250-2	2-500-2	2-1000-2	2-2000-2
	2а-5-1	2а-10-1	2а-25-1	2а-50-1	2а-100-1	2а-200-1	2а-250-1	2а-500-1	2-1000-1	2а-2000-1
	2а-5-2	2а-10-2	2а-25-2	2а-50-2	2а-100-2	2а-200-2	2а-250-2	2а-500-2	2а-1000-2	2а-2000-2
Номинальная вместимость, см ³	5	10	25	50	100	200	250	500	1000	2000
Пределы допускаемой абсолютной погрешности номинальной вместимости, см ³ :										
- для колб 1 класса точности	±0,025	±0,025	±0,04	±0,06	±0,10	±0,15	±0,15	±0,25	±0,40	±0,60
- для колб 2 класса точности	±0,05	±0,05	±0,08	±0,12	±0,20	±0,30	±0,30	±0,50	±0,80	±1,20
Габаритные размеры, мм:										
– высота <i>H</i>	70	90	110	140	170	210	220	260	300	370
– диаметр основания <i>D</i>	22	27	40	50	60	75	80	100	125	160
Обозначение конуса по ГОСТ 8682-93	7/16	7/16	7/16 или 10/19	10/19 или 12/21	10/19 или 12/21	14/23	14/23	14/23 или 19/26	19/26 или 24/29	24/29 или 29/32
Условия эксплуатации:										
– температура окружающей среды, °С	от +10 до +35									
– относительная влажность, %	от 30 до 80									
– атмосферное давление, кПа	от 84 до 106									
Примечание – Пределы допускаемой абсолютной погрешности номинальной вместимости нормированы при температуре +20 °С.										

Знак утверждения типа

наносится на паспорт типографским способом и на колбу любым технологическим способом.

Комплектность средства измерений

Таблица 2 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Колба мерная	МАНКОР	1 шт.
Пробка	-	1 шт.*
Паспорт	-	1 экз.**
Коробка упаковочная	-	1 шт.

* Для исполнений 2, 2а.
** На партию, поставляемую в один адрес.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в разделе 2 «Основные метрологические и технические характеристики» паспорта.

Нормативные документы, устанавливающие требования к средству измерений

Приказ Росстандарта от 26.09.2022 г. № 2356 «Об утверждении Государственной поверочной схемы для средств измерений массы и объема жидкости в потоке, объема жидкости и вместимости при статических измерениях, массового и объемного расходов жидкости»;

ГОСТ 1770-74 «Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия».

Правообладатель

Общество с ограниченной ответственностью «Манкор»
(ООО «Манкор»)

Юридический адрес: 664007, Иркутская область, г. Иркутск, ул. Декабрьских Событий,
д.100

ИНН 3849072755

Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «Манкор»
(ООО «Манкор»)

Юридический адрес: 664007, Иркутская область, г. Иркутск, ул. Декабрьских Событий,
д.100

ИНН 3849072755

Производственная площадка:

JIANGSU HUAOU GLASS CO., LTD, Китай

Адрес: Huaou Road, Longgang Town Industrial Park (Anhu), Yancheng, Jiangsu, China

Испытательный центр

Общество с ограниченной ответственностью «Научно-исследовательский центр «ЭНЕРГО»

(ООО «НИЦ «ЭНЕРГО»)

Адрес юридического лица: 117405, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Чертаново Южное, ул. Дорожная, д. 60, эт./пом. 1/1, ком. 14-17

Адрес места осуществления деятельности: 117405, г. Москва, ул. Дорожная, д. 60, помещение № 1 (комнаты № 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17), помещение № 2 (комната 15)

Уникальный номер записи об аккредитации в Реестре аккредитованных лиц
RA.RU.314019