

OPTYKA,
MECHANIKA
PRECYZYJNA
I PRZYRZĄDY
POMIAROWE

Termometry szklane do badania
przetworów naftowych
Termometry do pomiaru
prężności par metodą Reida

Grupa katalogowa XIII 21

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są termometry szklane laboratoryjne rtęciowe, stosowane do pomiaru temperatury przy oznaczaniu prężności par przetworów naftowych metodą Reida wg PN-66/C-04036.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. **Podział.** Norma obejmuje dwa termometry:

R1 — o zakresie pomiarowym od 0°C do +50°C.

R2 — o zakresie pomiarowym od -30 do +60°C.

2.2. **Przykład oznaczenia** termometru o zakresie pomiarowym od 0°C do +50°C do pomiaru prężności par metodą Reida:

TERMOMETR NAFTOWY R1 BN-78/5531-23

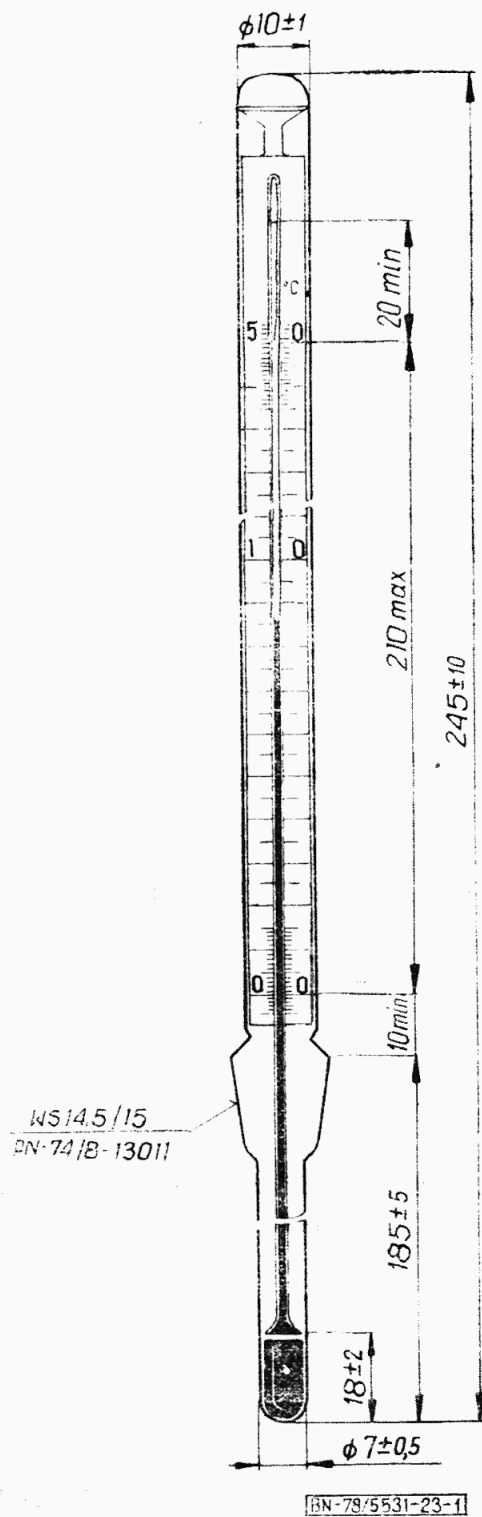
3. WYMAGANIA

3.1. **Materiał.** Podzielnia — z nieprześwitającego szkła mleczonego, pozostałe części szklane — wg BN-73/5531-02 p. 3.2.

3.2. **Kształt, główne wymiary i podziałka, w mm, termometru:** R1 — wg rys. 1, R2 — wg rys. 2.

3.3. **Wielkości charakterystyczne** — wg tablicy.

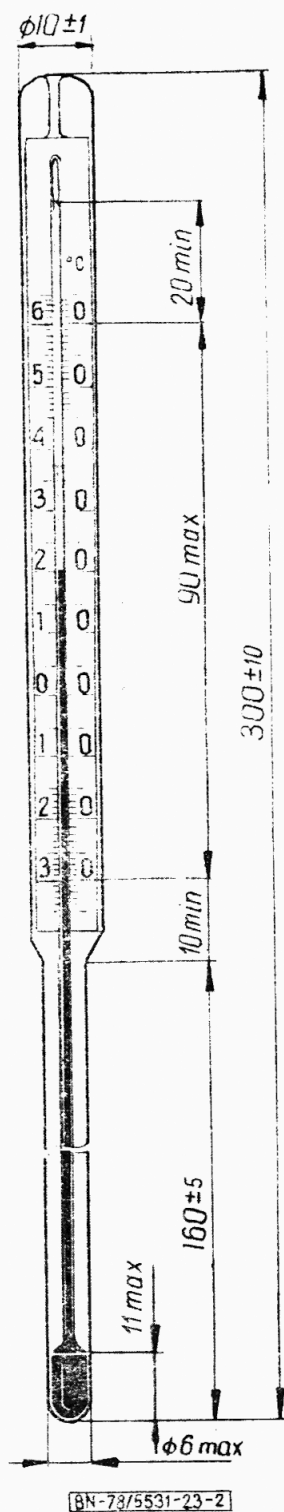
Wielkości charakterystyczne	R1	R2
Zakres pomiarowy, °C	od 0 do +50	od -30 do +60
Działka elementarna, °C	0,1	1
Nominalne zanurzenie, mm	całkowite	całkowite
Ekspansyjne rozszerzenie kapilary umożliwiające ogrzanie termometru do °C	80	80



Rys. 1. Termometr R1 do pomiaru prężności par metodą Reida

Zgłoszona przez Krajowy Związek Spółdzielni Sprzętu Medycznego
i Laboratoryjnego, Warszawa

Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy
dnia 8 lutego 1978 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1978 poz. 39)



Rys. 2. Termometr R2 do pomiaru prężności par metodą Reida

3.4. Dokładność wskazań. Dopuszczalne błędy wskazań termometrów nie powinny przekraczać:

- $\pm 0,1^{\circ}\text{C}$ — dla termometru R1,
- $\pm 1,0^{\circ}\text{C}$ — dla termometru R2.

Sprawdzenie dokładności wskazań termometru należy wykonać metodą porównania wg PN-71/M-53750 p. 5.3.8.2 i 5.3.8.3 przy zanurzeniu całkowitym w punktach:

- 0, 20, 50°C — dla termometru R1,
- 20, 0, 50°C — dla termometru R2.

3.5. Cechowanie. Na licowej stronie podzielnicy ponad kreskami podziałki należy umieścić napis „ $^{\circ}\text{C}$ ”.

Na tylnej stronie podzielnicy należy umieścić następujące dane:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) numer fabryczny termometru wraz z dwoma ostatnimi cyframi roku wykonania.

3.6. Pozostałe wymagania — wg BN-73/5531-02.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-73/5531-02.

5. BADANIA

Badania — wg BN-73/5531-02.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Krajowy Związek Spółdzielni Sprzętu Medycznego i Laboratoryjnego, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-60/M-53812

- a) zmieniono kształt i wymiary,
- b) zmieniono zakresy pomiarowe obu termometrów,
- c) zmieniono punkty sprawdzenia.

Dotychczas obowiązująca PN-60/M-53812 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1978 r.

3. Normy związane

PN-66/C-04036 Przetwory naftowe. Pomiar prężności par i paliw silnikowych benzynowych

PN-71/M-53750 Termometry szklane. Ogólne wymagania i badania

BN-73/5531-02 Termometry szklane do badania przetworów naftowych. Ogólne wymagania i badania

4. Zalecenia międzynarodowe

RWPG PC 2777-70 Метрология. Методы поверки и испытания рабочих жидкостных стеклянных термометров

5. Symbol wg SWW — 0945-281.

6. Autorzy projektu normy: Jan Bieńkowski, Janusz Orankiewicz, Jan Marchaluk, Kujawska Wytwórnia Termometrów, Włocławek.