

**УСТАНОВКА АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ
«ЦИНК-9»**

**Внесена
в Государственный
реестр
под № 7004—87
Взамен № 7004—79**

**Утверждена Государственным комитетом СССР по стандартам 17 ноября 1987 г.
Выпуск разрешен
без срока**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Установка автоматизированная «Цинк-9» предназначена для воспроизведения реперной точки МПТШ 692, 73 К и применяется в качестве меры температуры при поверке термоэлектрических термометров, а также платиновых термометров сопротивления в соответствии с ГОСТ 8.427—81, выпускается по ТУ 50.599—87.

Установка применяется в органах государственной и ведомственной метрологических служб.

ОПИСАНИЕ

Автоматизированная установка «Цинк-9» состоит из печи для реализации температуры затвердевания цинка и системы автоматического управления реперными точками — стойки «САУРТ-М».

Принцип работы установки состоит в постоянстве температуры при фазовом переходе металла из жидкого в твердое состояние.

В процессе затвердевания температура является постоянной в течение не менее 3 ч, что дает возможность градуировки четырех образцовых платиновых термометров сопротивления.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Среднее квадратическое отклонение (СКО) результата измерения температуры затвердевания цинка при аттестации платиновым термометром сопротивления (ПТС) — рабочим эталоном — не более 0,002 К.

Время вывода установки на режим затвердевания цинка 4 ч.

Время «площадки» затвердевания цинка не менее 3 ч.

Стабильность поддержания температуры в печи не хуже 1,0 К.

Мощность, потребляемая установкой, не более 4,0 кВт.

Габаритные размеры составных частей, мм: печи 450×630×1050; стойки «САУРТ» 580×700×1900.

Масса, кг: печи 86; стойки «САУРТ» 200.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: печь; комплект принадлежностей; стойка «САУРТ-М»; комплект монтажных частей; комплект эксплуатационных документов.

ПОВЕРКА

Поверка установки «Цинк-9» проводится в соответствии с разделом технического описания и инструкции по эксплуатации, входящих в комплект поставки.

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривал Всесоюзный научно-исследовательский институт метрологической службы (ВНИИМС).

Изготовитель — Госстандарт СССР.