

<b>С С С Р</b>	<b>МЕРЫ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ ДОПУЩЕННЫЕ К ВЫПУСКУ В ОБРАЩЕНИЕ В СССР</b>	
Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	<b>ТЕРМОПАРЫ ПЛАТИНОРОДИЙ- ПЛАТИНОВЫЕ ОБРАЗЦОВЫЕ</b> <b>с заводским обозначением ППО</b>	Внесены в ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР под № 1442—61

### НАЗНАЧЕНИЕ

Термопара платинородий-платиновая образцовая ППО предназначается для поверочных работ в области температур от +300 до +1200°С. 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 двухканальной 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 трубы из лакоткани длиной 350 мм, диаметром 2—2,5 мм. Фарфоровые трубы соединены с упругими при помощи металлической муфты, на которой нанесен номер термонары.

Термопара вместе с запасными фарфоровыми трубками и стеклянными пробирками для терmostатирования свободных концов при 0°С 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°С.

Средний температурный коэффициент  $\alpha_{\text{сп}-100}$  платины, используемой для изготовления термопары, не ниже  $3,920 \cdot 10^{-3}$  1 град.

Длина термоэлектродов термопары составляет  $1000 \pm 5$  мм, диаметр равен  $0,5 \pm 0,05$  мм.

Габаритные размеры футляра для хранения и транспортировки термопары: 65 × 600 × 25 мм.

### МЕТОДЫ ПОВЕРКИ

Проверка термопар ППО проводится в соответствии с ГОСТ 3044—61 «Термопары. Градуировочные таблицы термопар при температуре свободного конца 0°С» и инструкцией 161—60 «По поверке образцовых платинородий-платиновых термопар и термопар повышенной точности». При проверке 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 трубы — 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.