Mettler-Toledo SAS

Pesage et Analyse

Mettler-Toledo SAS 264, rue Abraham Lincoln 62400 BETHUNE

E-Mail: service-pipette.fr@mt.com



Accréditation N°2-1528 Portée disponible sur www.cofrac.fr

CERTIFICAT D'ETALONNAGE

CALIBRATION CERTIFICATE

N° D24/185/154244/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/185/154244



LA REPRODUCTION DE CE RAPPORT N'EST AUTORISEE QUE SOUS LA FORME D'UN FAC-SIMILE PHOTOGRAPHIQUE INTEGRAL



Etalonné le : 03/07/2024 par : S.Flament

ETALONNAGE A RECEPTION

CARACTERISTIQUES PIPETTE

VALEUR NOMINALE : 200 μI

TYPE (A,D1...): A

ETENDUE DÉ LA MESURE : 20 µl - 200 µl

FACTEUR Y:1

CONDITIONS MOYENNES D'ETALONNAGE

TEMPERATURE AIR : 21,50°C HYGROMETRIE : 52,50%

PRESSION ATMOSPHERIQUE: 1009,00 hPa

TEMPERATURE EAU: 21,50°C

FACTEUR Z: 1.0032

CARACTERISTIQUES CONE

DESIGNATION: POINTE CLIENT

BALANCE

TYPE: XPE26 RESOLUTION: 1 µg N° DE SERIE: B833285023

RESULTATS AVANT

Volumes	20 μΙ	100 µl	200 μΙ
Mesures (μΙ)	19,776	99,633	199,836
	19,990	99,671	199,994
	20,041	99,953	200,124
	19,836	100,041	200,003
Moyenne (μΙ)	19,911	99,825	199,989
Erreur de justesse (μl)	-0,089	-0,175	-0,011
Erreur de justesse (%)	-0,45	-0,18	-0,01
Ecart-type (μl)	0,125	0,203	0,118
Ecart-type (%)	0,63	0,20	0,06
Incertitude (µI) k=2	0,235	0,394	0,685

METHODE

L'étalonnage est réalisé par méthode gravimétrique conformément aux procédures "MT-F_MET_230_Etalonnage d'un AVAP" et "MT-F_MET_243_Intervention sur site client".

Lieu de prestation : D24/185/153628

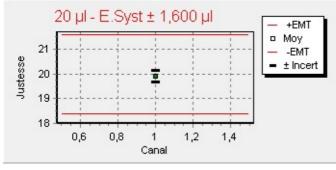
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

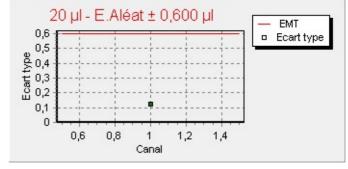
Les incertitudes élargies mentionnées sont celles corespondant à deux fois l'incertitude type composée.

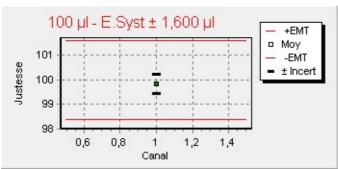
La délivrance d'un certificat d'étalonnage portant le logotype COFRAC-ETALONNAGE garantit le raccordement des résultats d'étalonnage au système international d'unité SI.

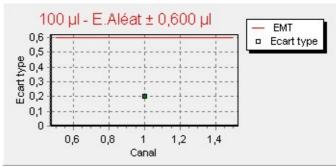


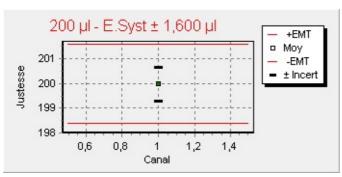
REPRESENTATION GRAPHIQUE

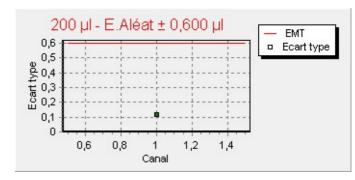












CONFORME

Il a été constaté que les résultats obtenus permettent de garantir les erreurs maximales tolérées définies dans l'ISO 8655 (2022).

La conformité consiste à constater que l'erreur de justesse (E_{syst}), augmentée de l'incertitude d'étalonnage élargie (U), est inférieure ou égale à l'erreur maximale tolérée (E_{syst}) et que l'écart type expérimental (E_{aleat}) est inférieur à l'erreur maximale tolérée (E_{aleat}) choisie.

