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° D24/186/103851/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/186/103851



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



Etalonné le : 04/07/2024 par : S.Flament

ETALONNAGE A RECEPTION

CARACTERISTIQUES PIPETTE

VALEUR NOMINALE: 1000 µl

TYPE (A,D1...): A

ETENDUE DE LA MESURE : 100 µl - 1000 µl

FACTEUR Y:1

CONDITIONS MOYENNES D'ETALONNAGE

TEMPERATURE AIR : 22,50°C HYGROMETRIE : 53,50%

PRESSION ATMOSPHERIQUE: 1005,00 hPa

TEMPERATURE EAU: 21,50°C

FACTEUR Z: 1.0032

CARACTERISTIQUES CONE

DESIGNATION: POINTE CLIENT

BALANCE

TYPE : WXT RESOLUTION : 10 μg

RESOLUTION : 10 μg N° DE SERIE : 1129322856

RESULTATS AVANT

Volumes	100 µl	500 µl	1000 μΙ
Mesures (μΙ)	96,453	497,646	1002,293
	96,042	497,224	1000,959
	96,704	498,829	1000,337
	97,336	498,528	1000,829
Moyenne (µI)	96,634	498,057	1001,104
Erreur de justesse (μl)	-3,366	-1,943	1,104
Erreur de justesse (%)	-3,37	-0,39	0,11
Ecart-type (μΙ)	0,542	0,749	0,837
Ecart-type (%)	0,54	0,15	0,08
Incertitude (µI) k=2	0,680	1,300	2,600

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 : D24/185/154244

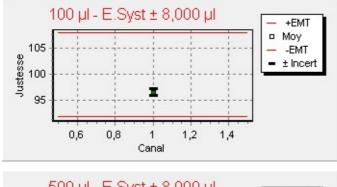
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

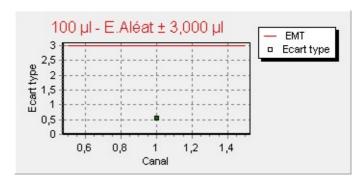
Les incertitudes élargies mentionnées sont celles corespondant à deux fois l'incertitude type composée.

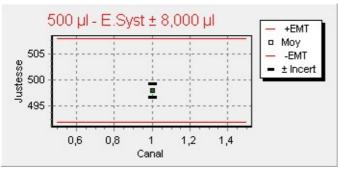
La délivrance d'un certificat d'étalonnage portant le logotype COFRAC-ETALONNAGE garantit le raccordement des résultats d'étalonnage au système international d'unité SI.

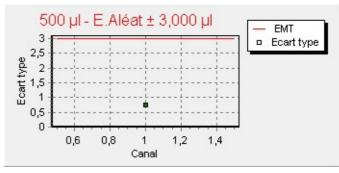


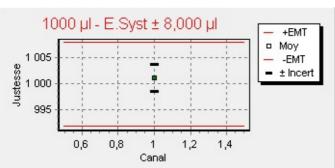
REPRESENTATION GRAPHIQUE

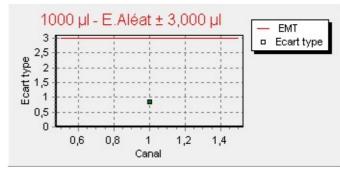












CONFORME

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.

