

## RELAZIONE DI PROVA N° 21-21

Data di emissione: 27/01/2021

Si riferisce a: DUROMETRO

Costruttore: BAREISS

Modello: IRHD Micro Compact

Matricola unità elettronica: C 50081 / 97

Matricola penetratore: 1159

Numero interno: B 7 - 05

Unità di misura: IRHD MICRO

Norme: ISO 48-2

## DESTINATARIO

Ragione sociale: ●●●●●●●●●●

Indirizzo: ●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●● ( ●● )

## CAMPIONI PRIMARI UTILIZZATI

I valori riscontrati nelle tabelle successive sono stati ricavati applicando la procedura interna n° IO 11.03 rev. 08 in data 01\09\2017 utilizzando:

Campioni primari muniti di Certificato di Taratura in corso di validità emessi:

**CENTRO ACCREDIA LAT 117 n° 20/M/2526** in data 2020/07/30 Masse campioni in acciaio inox

Classe di precisione: **OIML F1** Dalla matricola MASP 40 alla matricola MASP55

**CENTRO ACCREDIA LAT 051 n° C 119212F70** in data 2019/09/04 Master - Matricola 1197

**CENTRO ACCREDIA LAT 181 n° 19-1353P06A0** in data 2019/09/04 Blocchetti piano paralleli in acciaio

Grado di precisione: **1** Matricola 53922 - 91687 - 77992 - 40912

Campioni secondari muniti di "Relazione di prova" in corso di validità:

N° 1173-20 in data 03/08/2020 proiettore di profili PROS02

N° 1174-20 in data 03/08/2020 comparatore millesimale COM 01

N° 1172-20 in data 03/08/2020 bilancia tecnica BILS 02

Le misurazioni si intendono riferite presso il nostro Laboratorio Prove. Si suggerisce che lo strumento, purché correttamente conservato e utilizzato, sia sottoposto a nuova taratura tra non più di 12 (dodici) mesi dalla data della presente.

Il responsabile: Dario LOCATELLI

**For Lab Italia S.r.l. -Via Fiume Po 58 – 24040 Stezzano (BG)**

Telefono: +39 035 311040 Fax: +39 035 319039 e-mail: info@forlabitalia.it web: www.forlabitalia.it

Capitale sociale € 52.000 - REA. P. IVA IT0172453016

## ATTESTATO DI CALIBRAZIONE IN ACCORDO ALLE NORME ISO 48

Temperatura ambiente:  $23 \pm 2$  °C (riferimento ISO 48-2)

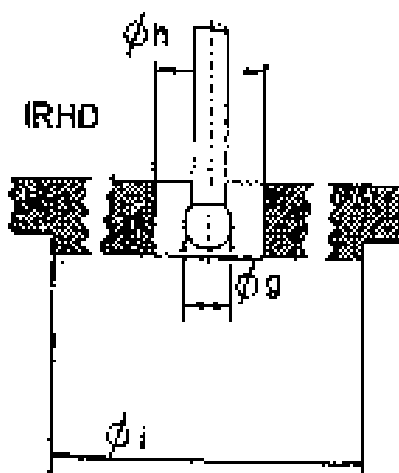
### VERIFICA DELLA SPINTA

IRHD	VALORE TEORICO mN	VALORE RISCONTRATO			MEDIA	Devstd
		Val1	Val2	Val3		
Micro						
Precarico	8,3 +/- 0,5	8,237	8,335	8,237	8,27	0,06
carico principale	145,0 +/- 0,5	145,129	145,325	145,227	145,23	0,10
carico totale	153,3 +/- 1	153,366	153,660	153,464	153,50	0,15
carico piedino	235 +/- 30	235,932	235,834	236,030	235,93	0,10

### VERIFICA DELLA CORSA

VALORE IRHD micro	DISTANZA TEORICA TEORICA $\pm 0.002$ mm	DISTANZA RISCONTRATA mm
30	0	0
100	0,3	0,299

## VERIFICA DIMENSIONALE DEL PENETRATORE



	VALORE TEORICO mm	VALORE MISURATO mm
i	$3,35 \pm 0,15$	3,32
h	$1,00 \pm 0,15$	1,02
g	$0,395 \pm 0,005$	0,393

Dall'analisi dei risultati e dalla loro comparazione con i limiti della classe di precisione del durometro se ne **dichiara la conformità**.

Io sperimentatore: Togni Marco

## CENNI SULLA PROCEDURA

Si riferisce ad un durometro **IRHD MICRO** conforme alle norme ISO 48 -2

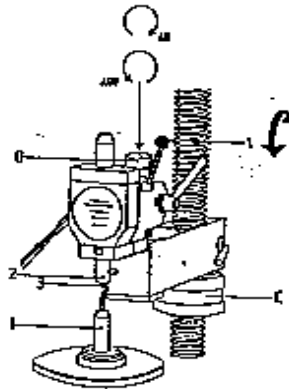
La strumentazione deve essere climatizzata ad una temperatura di  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  da almeno 2 h e, molto importante, deve essere alimentata e accesa da almeno 1 h.

Si installa il microdurometro sullo stativo, la leva di comando (1) deve essere posta in posizione di stand-by (alto).

Il piedino (2) deve essere bloccato in alto con l'apposito fermo in modo tale che sia ben visibile la punta (3) del durometro.

Accendere la bilancia di misura, posizionare il trasduttore di spinta (i) sul piatto della stessa, azzerare con barra di comando e regolare con la vite micrometrica dello stativo affinché il display del durometro indichi "100".

Ora la bilancia indica il valore di forza come imposto dalle Normative e riportate nella tabella sottostante. Si abbassa la leva di comando, la pressione principale agisce ora addizionalmente sull'ago, la bilancia ora indica la massima pressione di spinta.



## TABELLA IN ACCORDO ALLE NORME ISO 48-2

VALORE IRHD micro	VALORE TEORICO mN	TOLLERANZA Mn
PRECARICO	8,3	$\pm 0,5$
CARICO PRINCIPALE	145	$\pm 0,5$
CARICO TOTALE	153,3	$\pm 1$
CARICO PIEDINO	235	$\pm 30$