

**ЗАКАЗАТЬ**

Общество с ограниченной ответственностью  
“Измерительная техника”  
(ООО “Измерительная техника”)

**42 1529**

**ЭЛЕКТРОДЫ РЕДОКСМЕТРИЧЕСКИЕ ПЛАТИНОВЫЕ  
ЭРП-102 и ЭРП-103**

Паспорт  
ГРБА 418422.023-01, -02 ПС



## 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ, НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Электроды редоксметрические платиновые ЭРП-102 и ЭРП-103 предназначены совместно с электродом сравнения и электронным преобразователем (например, рН-метром) для измерений окислительно-восстановительного потенциала в водных растворах, пульпах и средах, не содержащих фтористоводородной кислоты, а также веществ, загрязняющих поверхность платины. Электроды являются прибором общего назначения для использования в лабораториях различного профиля.

1.2 Электрод изготавливается в соответствии с техническими условиями ТУ 4215-017-35918409-2005.

## 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Диапазон температур анализируемой среды от 0° до 100°С

2.2 Потенциал электрода в контрольном растворе относительно платинового электрода при температуре 20°С должен быть от минус 5 до 5 мВ.

Состав и методика приготовления контрольного раствора приведены в Приложении.

2.3 Нестабильность потенциала электрода за 8 ч его пребывания в контрольном растворе не превышает  $\pm 5$  мВ.

2.4 Электрическое сопротивление электрода при температуре 20°С не более 1 Ом.

2.5 Рабочие условия эксплуатации электродов – группа В4 ГОСТ 12997:

- температура окружающего воздуха - от плюс 5 °С до 50 °С;
- относительная влажность воздуха - до 80 % при 35 °С;
- атмосферное давление - от 84 до 106,7 кПа (от 630 до 800 мм рт. ст.).

2.6 Габаритные размеры электрода, мм, не более:

диаметр - 10/8;

длина - 130;

2.7 Масса электрода с кабелем не более 70 г.

2.8 Электрод ЭРП-102 имеет разъем на корпусе (без кабеля) и рассчитан для подключения к прибору рН-150.

2.9 Характеристики соединительного кабеля и разъемов для электрода ЭРП-103 приведены в таблице 1.

Таблица 1

Тип разъема	Длина кабеля, мм	Код
Штекер ГРБА.685611.009	800	К 80.3
Разъем BNC	800	К 80.7

Код кабеля приводится в скобках после обозначения типа электрода.

2.10 Сведения о содержании драгметаллов в одном электроде приведены в таблице 2.

Таблица 2.

Наименование	Кол	Масса, г	Примечание
	1	0,0105 ч.в.	проволока Пл 99,9 $\varnothing$ 0,3
Всего:		0,0105 ч.в.	

2.11 Электроды в транспортной упаковке выдерживают транспортную тряску с ускорением  $30 \text{ м/с}^2$  при частоте ударов от 80 до 120 в минуту.

2.12 Электрод является невосстанавливаемым изделием.

2.13 Средний ресурс работы электрода 1000 ч.

### **3 КОМПЛЕКТНОСТЬ**

3.1 В комплект поставки входит:

электрод ЭРП-10 (К . ) - 1 шт.

паспорт - 1 экз.

упаковка - 1 шт.

### **4 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

4.1 Извлечь электрод из упаковки.

4.2 Перед началом работы необходимо убедиться в отсутствии механических повреждений электрода и соединительного кабеля.

4.3 Обезжирить индикаторную часть электрода спиртом или ацетоном, после чего промыть дистиллированной водой и осушить фильтровальной бумагой.

### **5 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ**

5.1 Транспортирование электрода проводить в сухом виде в упаковке при температуре воздуха от минус  $25^{\circ}$  до плюс  $50^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности воздуха не более 98% при  $35^{\circ}\text{C}$ .

5.2 Хранить электрод на складах в упаковке при температуре от  $5^{\circ}$  до  $40^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности воздуха 80% при  $25^{\circ}\text{C}$ .

### **6 ПОВЕРКА ЭЛЕКТРОДА**

6.1 Поверка электрода осуществляется один раз в год по методике ГРБА 418422.023 МП.

### **7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие электрода требованиям ТУ при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации электрода 9 месяцев с момента продажи при наработке, не превышающей 1000 часов.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев до ввода в эксплуатацию.

7.3 В случае нарушения работоспособности электрода в период гарантийного срока, он должен быть направлен в адрес поставщика вместе со следующими документами:

- паспорт на электрод;

- акт с указанием выявленных неисправностей;

- извещение о непригодности (в случае выявления брака службами ЦСМ) с обязательным приложением протокола испытаний.

*Адрес предприятия-изготовителя: 109202, г. Москва, шоссе Фрезер,12; ООО «Измерительная техника», т. (495) 232-49-74, 232-42-14.*

## 8 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

8.1 При проведении испытаний, обслуживании и эксплуатации соблюдать требования безопасности по ГОСТ 12.1.007-76

## ПРИЛОЖЕНИЕ

### ПРИГОТОВЛЕНИЕ КОНТРОЛЬНОГО РАСТВОРА

- 1.1 Взять навеску 3,8 г калия железистосинеродистого ( $K_4[Fe(CN)_6] \cdot 3H_2O$ ).
- 1.2 Поместить навеску в мерную колбу емкостью 1 дм<sup>3</sup>.
- 1.3 Взять навеску 13,5 г калия железосинеродистого ( $K_3[Fe(CN)_6]$ ).
- 1.4 Поместить навеску в ту же мерную колбу.
- 1.5 Заполнить колбу до половины дистиллированной водой. После растворения соли объем раствора довести до метки.

-

[ЗАКАЗАТЬ](#)