



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТЕРМОЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ
ТЕРМОМЕТРЫ ОБРАЗЦОВЫЕ
2-го РАЗРЯДА
И ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОГО
НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ НИЗКИХ
ТЕМПЕРАТУР

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

ГОСТ 14894—69

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

**ТЕРМОЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ТЕРМОМЕТРЫ
ОБРАЗЦОВЫЕ 2-ГО РАЗРЯДА И ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ НИЗКИХ
ТЕМПЕРАТУР**

ГОСТ**14894—69****Методы и средства поверки**

Thermoelectric standard 2-class and general industry use thermometers for low temperatures.
Methods and means of verification

Взамен
Инструкций 162—62
и 174—63

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 14 августа 1969 г. № 927 срок введения установлен с 01.07.70

Настоящий стандарт распространяется на термометры термоэлектрические медно-константановые образцовые 2-го разряда и общепромышленного назначения для измерения температуры в интервале от 0 до минус 200°C: медь-константановые, хромель-алюмелевые, хромель-колелевые и медь-копелевые и устанавливает методы и средства их поверки.

**1. ОПЕРАЦИИ, ПРОВОДИМЫЕ ПРИ ПОВЕРКЕ,
И ПРИМЕНЯЕМЫЕ СРЕДСТВА**

1.1. Операции, проводимые при поверке термоэлектрических термометров образцовых и общепромышленного назначения при выпуске из производства, после ремонта и находящихся в эксплуатации, должны соответствовать указанным в таблице.

Операции	Номер пунктов стандарта
1. Внешний осмотр и подготовка к поверке	2.1..2.3
2. Определение неоднородности термоэлектродов	3.1; 3.2
3. Градуировка образцовых термометров 2-го разряда, т. е. определение зависимости т.э.д.с. от температуры рабочего конца	3.3; 3.4
4. Поверка термометров общепромышленного назначения	3.5; 3.6

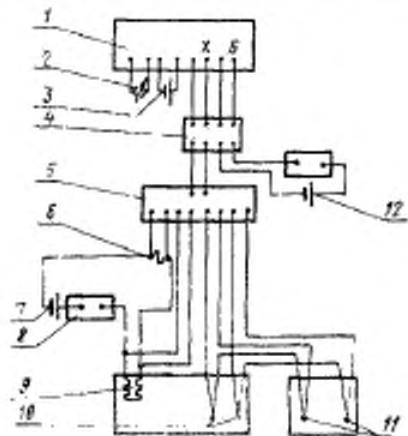
Для проведения поверок по пп. 3.1—3.6 применяют следующие средства поверки:

- образцовый платиновый термометр сопротивления типа ТСПИ-1 по ГОСТ 12877—76;
- образцовую медь-константановую термопару 2-го разряда;
- катушку электрического сопротивления по ГОСТ 23737—79, аттестованная в качестве образцовой 1-го или 2-го разрядов;
- образцовый нормальный элемент по ГОСТ 8.212—84, аттестованный в качестве образцового 1-го или 2-го разрядов;
- ванна для получения температуры 0°C;
- ванны для сжиженных газов по ГОСТ 12877—76;
- потенциометр низкоомный класса 0,02 или 0,05 по ГОСТ 9245—79;
- переключатели с переходным сопротивлением не более 0,0005 Ом и термоконтактной э. д. с. не более 0,05 мкВ.

2. ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

2.1. При внешнем осмотре термометров должно быть установлено их соответствие следующим требованиям:

- диаметр термоэлектродов у образцовых термоэлектрических термометров должен быть не менее 0,25 мм;



1—потенциометр; 2—галванометр; 3, 7—
12—батареи; 4—универсальный переключа-
тель; 5—двуярусный многоточечный пе-
реключатель; 6—образцовая катушка со-
противления; 8—магазин сопротивлений;
9—образцовый термометр сопротивления;
10, 11—термопары.

- длина термоэлектродов должна быть не менее 1 м;
- термометры не должны иметь на термоэлектродах спаев, перетяжек, резких изгибов;
- спаи образцовых термоэлектрических термометров должны быть помещены в защитные стеклянные трубы и вплавлены в легкоплавкий сплав;
- термоэлектроды должны быть надежно изолированы.

Термометры, не удовлетворяющие этим требованиям, дальнейшей поверке не подвергаются.

2.2. Для поверки термометров собирается схема по чертежу и производится опробование работы элементов схемы. Измерения должны производиться не ранее 30 мин с начала включения источника питания.

2.3. Производят подготовку ванн для получения температур от 0 до минус 200°C. Ванны должны обеспечивать возможность регулирования скорости изменения температуры в 0,01 град/мин; подготовку ванны для получения температуры 0°C производят в соответствии с требованиями, указанными в инструкции 159—60.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ГРАДУИРОВКИ И ПОВЕРКИ

3.1. Проверку термоэлектрического термометра на неоднородность проводят следующим образом:

спаи термометра с длиной термоэлектродов не более 1 м погружают в ванну с жидким азотом или кислородом (глубина погружения должна соответствовать эксплуатационной). Изменяя глубину погружения через 50 мм поочередно для каждого спая по всей длине рабочей части, наблюдают за изменением величины т. э. д. с. Развиваемая т. э. д. с. не должна превышать 2 мкВ для образцовых термометров и 10 мкВ для промышленных.

3.2. Термометры с длиной термоэлектродов более 1 м проверяют при изготовлении путем пропускания отрезков термоэлектрой проволоки через изогнутую трубку, помещенную в жидкий азот.

Термометры должны изготавливаться из термоэлектродов, у которых развиваемая т. э. д. с. не превышает для образцовых термометров 2 мкВ, для промышленных 10 мкВ на любом участке их длины.

3.3. При градуировке термоэлектрических термометров рабочие концы их помещают в криостат, температуру в котором измеряют при помощи образцового платинового термометра сопротивления 2-го разряда (при поверке образцовых термоэлектрических термометров 2-го разряда) или при помощи образцового термоэлектрического термометра 2-го разряда (при поверке технических термометров). Свободные концы термометров должны находиться при температуре 0°C. Середина термочувствительной части термометра сопротивления и рабочие спаи градуируемых термометров должны находиться в криостате (или других соответствующих сосудах) на одном и том же уровне. Глубина погружения составляет 20—25 см. Спаи термометра и чувствительный элемент термометра сопротивления не должны касаться дна криостата.

До начала измерений градуируемые термометры и термометр сопротивления выдерживают при данной температуре не менее 10 мин. Измерения проводят с обязательным изменением направления тока в потенциометре и изменением полярности термометра сопротивления и градуируемых термометров.

3.4. Градуировку образцовых термоэлектрических термометров 2-го разряда производят в четырех температурных точках: 0°C, минус 196°C (или минус 183°C) и при температурах, близких к минус 40°C и к минус 80°C.

Отсчеты по потенциометру проводят в следующем порядке: измеряют падение напряжения на образцовой катушке сопротивления, затем падение напряжения на термометре сопротивления и т. э. д. с. градуируемых термометров. Потом отсчеты ведут в обратном порядке до тех пор, пока не будет получено по 10 отсчетов каждой измеряемой величины.

Все измерения ведут с изменением направления тока при помощи инверсионного переключателя (форма протокола градуировки дана в рекомендуемом приложении 1). По усредненным показаниям образцового термометра сопротивления (из 10 отсчетов) вычисляют средние температуры в криостате и сосуде с азотом для каждой из четырех поверяемых точек.

Исходя из средних значений т. э. д. с. поверяемых термометров при температуре $t(e_i)$, вычисляют постоянные коэффициенты a , b и c по интерполяционной формуле

$$e_t = at + bt^2 + ct^3.$$

3.5. Проверка термометров общепромышленного назначения основана на следующем:

экспериментально найденные значения т. э. д. с. технических термометров при сравнении с табличными данными дают отклонения от 0 мкВ при 0°C до 500 мкВ при минус 200°C (для медно-константановых термометров) и до 50 мкВ при минус 200°C (для остальных термометров).

Таким образом, при использовании справочными таблицами вполне вероятна ошибка на 10% от определяемой температуры. Отклонения значений т. э. д. с. от справочных таблиц изменяются монотонно с изменением температуры, что позволяет проводить проверку технических термометров следующим способом.

Проверка проводится в точке кипения азота или кислорода и сводится к определению величины отклонения т. э. д. с. поверяемого термометра от соответствующего значения т. э. д. с., приведенного в справочном приложении 5.

Отсчеты т. э. д. с. проводят для образцового и каждого промышленного термометра не менее двух раз с обязательным изменением направления тока при помощи инверсионного переключа-

теля т. э. д. с. поверяемого и образцового термометра определяют по средним арифметическим значениям, найденным из отсчетов т. э. д. с. каждого из этих термометров (форма протокола дана в рекомендуемом приложении 2).

Примечание. Если термометр применяется при температуре не ниже минус 100°C, то его поверку можно производить при температуре затвердевания углекислоты (минус 78°C).

3.6. По т. э. д. с. образцового термометра определяют температуру среды t_1 , в которой проводилась поверка термометра. По соответствующей таблице (справочное приложение 5) находится величина т. э. д. с. e_1 , соответствующая температуре рабочего конца t_1 . Затем определяют отклонение δ т. э. д. с. поверяемого термометра e от значения, найденного в таблице.

Т. э. д. с. (e_1) для различных значений температуры рабочего конца поверяемого термометра t (при температуре свободных концов 0°C) могут быть найдены по формуле

$$e_1 = e_{1\text{табл}} - \delta \frac{t}{t_1} ,$$

где $e_{1\text{табл}}$ — значение т. э. д. с. при некоторой температуре t_1 , взятое из таблицы;

t — температура, для которой рассчитывают e_1 ;

t_1 — температура кипения азота;

δ — отклонение т. э. д. с. поверяемого термометра от значения в точке кипения азота, взятому из таблицы.

Такой способ поверки термометра обеспечивает измерение им температуры с погрешностью $\pm 1^\circ\text{C}$.

4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ И ГРАДУИРОВКИ

4.1. На термометры, удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, выдаются следующие документы: на образцовый термоэлектрический термометр 2-го разряда выдается свидетельство, образец заполнения которого дан в рекомендуемом приложении 4. На промышленные термометры выдается справка, форма которой дана в рекомендуемом приложении 3.

На термометры, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, выдается извещение о непригодности установленного образца.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ПРОТОКОЛ

градуировки образцового термозлектрического термометра 2-го разряда № _____
представленного _____
(наименование организации)

Градуировка производилась на потенциометре № _____

Результаты градуировки

Показания потенциометра при включении на						Условия градуировки
образцовую катушку сопротивления R_b		платиновый термометр сопротивления R_t		термометр Φ		
Направление тока						Температура катушки $t_k =$ Сопротивление катушки $R_k =$ Температура свободных концов термометра $t_f =$ Глубина погружения рабочего конца термометра . . . см
прямое	обратное	прямое	обратное	прямое	обратное	

Градуировку проводил _____ (подпись)

Дата _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

ПРОТОКОЛ

градуировки промышленных термометров, представленных

Градуировка

(наименование организации)

проводилась на потенциометре № _____

Результаты градуировки

Показания потенциометра при включении на						Условия градуировки
образцовый термоэлектрический термометр 2-го разряда №		термометр №		термометр №		
Направление тока						Температура свободных концов термометра ... °С Глубина погружения рабочих концов термометров ... см
прямое	обратное	прямое	обратное	прямое	обратное	

Градуировку проводил _____ (подпись)

Дата _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

С П Р А В К А

термометр № _____, принадлежащий _____
 (тип термометра)
 _____, градуирован по образцовым
 (наименование организации)
 приборам, _____
 (наименование организации, проводившей поверку)

Результаты:

Температура в °C	Т. э. д. с в мВ
0,0
-20,0
40,0
-60,0
...
-190,0
-200,0

Градуировка производилась при температуре свободных концов 0°C и глубине погружения рабочего конца на _____ см.

Градуировку проводил _____ (подпись)

Дата _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

Образец заполнения свидетельства единой формы о градуировке образцового термозлектрического термометра 2-го разряда.

РЕЗУЛЬТАТЫ ГРАДУИРОВКИ

При температуре свободного конца 0°C и при глубине погружения рабочего конца на см в области от 0 до минус 200°C действительна интерполяционная формула:

$$e_1 = \dots \cdot t + \dots \cdot t^2 + \dots \cdot t^3,$$

где e_1 — т. з. д. с. термометра в мкВ;

t — температура рабочего конца термометра в °C.

Эта формула найдена по следующим данным, полученным при градуировке термометра:

Температура в °C	Т. з. д. с. в мкВ
-200	-100
-150	-75
-100	-50
-50	-25
0	0

Градуировку проводил _____ (подпись)

Дата _____

**Градуировочные таблицы термоэлектрических термометров
для низких температур**

Температура, °C	т. д. с. мВ			
	медио-контан- тановая	хромель- алюмелевая	хромель- кобальтовая	медио- ковальцевая
+30	+1,19	+1,20	+1,98	+1,33
+20	+0,79	+0,80	+1,31	+0,88
+10	+0,39	+0,40	+0,65	+0,43
0	0,00	0,00	0,00	0,00
-10	-0,38	-0,39	-0,64	-0,42
-20	-0,75	-0,77	-1,27	-0,84
-30	-1,11	-1,14	-1,89	-1,24
-40	-1,47	-1,50	-2,50	-1,63
-50	-1,81	-1,86	-3,11	-2,01
-60	-2,14	-2,21	-3,69	-2,38
-70	-2,46	-2,55	-4,24	-2,74
-80	-2,76	-2,88	-4,76	-3,08
-90	-3,06	-3,20	-5,26	-3,42
-100	-3,35	-3,51	-5,74	-3,74
-110	-3,62	-3,81	-6,20	-4,04
-120	-3,89	-4,09	-6,65	-4,34
-130	-4,14	-4,36	-7,08	-4,62
-140	-4,38	-4,61	-7,49	-4,89
-150	-4,60	-4,85	-7,89	-5,14
-160	-4,82	-5,07	-8,27	-5,38
-170	-5,02	-5,27	-8,64	-5,60
-180	-5,20	-5,45	-9,00	-5,81
-190	-5,38	-5,61	-9,35	-6,01
-200	-5,54	-5,75	-9,69	-6,19

Редактор М. В. Глушкова
Технический редактор М. М. Герасименко
Корректор Л. В. Сницарчук

Сдано в наб. 27.11.90 Подп. в печ. 25.01.91 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,54 уч.-изд. л.
Тир. 2000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даурс, 39. Зак. 1829.