

Prüfprotokoll

Top Class

test certificate / protocole d'essai

Typ: P3-TC
type / type

Messbereich in bar: 500
Range/portée

IdentNr: 123610092
serial no / N°- de série

Auftrag: 801112384
order no /Commande N

Prüfer: Dascher
examiner / contrôleur

Datum: 10.11.2008
test date / date d'essai

Nennkennwert, -ausgangsspanne in mV/V
nominal sensitivity, nominal out-put span / Sensibilité

2

Prüfergebnisse:

test results / résultats d'essai

Eingangsgröße in bar
input quantity / échelle d'essai

Ausgangsgröße in mV/V
output quantity / résultats

	steigende Last increasing load	fallende Last decreasing load
0	0.0000	0.0001
100	0.4000	0.4006
200	0.8001	0.8009
250	1.0001	1.0010
300	1.2001	1.2010
400	1.6001	1.6000
500	2.0001	2.0001

Aus den Prüfergebnissen berechnete messtechnische Kenngrößen:

Metrological characteristic quantities computed from the test results:
Grandeurs caractéristiques de mesure calculées à partir des résultats d'essai:

Kennwert, Ausgangsspanne C in mV/V
Sensitivity, output span / sensibilité, marge de sortie

2.0001

Kennlinienabweichung, Anfangspunkteinstellung in %vC
combined error / erreur combinée

0.032

Relative Hysterese in %vC
relative hysteresis / hystérésis relatif

0.043

Maximale Interpolationsabweichung in %vC
linearity deviation / linearité

0.029

(Maximale Abweichung von einer kubischen Interpolationsfunktion durch die Messreihen)

(Maximum deviation from a cubic interpolation function through the series/
Déviation maximale par rapport à une fonction d'interpolation cubique des séries de mesure)

Koeffizienten der kubischen Ausgleichsfunktion der Form:
 $X = R \cdot Y^3 + S \cdot Y^2 + T \cdot Y$ (Y in mV/V, X in bar)

R -0.0570116

(coefficients of a cubic interpolation function through the increasing and decreasing series/
Coefficients de la fonction d'interpolation cubique des séries de mesure montantes et descendantes)

S 0.300352

T 249.631

Allgemeine Zusatzinformationen:

general information / informations complémentaires

Alle weiteren messtechnischen Eigenschaften des Aufnehmers sind durch Typprüfungen und laufende Produktaudits des Qualitätswesens abgesichert.
All other metrological characteristics of the transducer are verified by type testing and regular product audits of the quality department.
Toutes les autres caractéristiques techniques du capteur sont garanties par le Service Qualité, au moyen d'essais et d'audits suivis sur le produit.