

Settore / Calibration field (STE-01) Termocoppie						
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Termocoppie a metallo nobile	Temperatura	Con / senza cavi di estensione / compensazione (1)	da -50 °C a 0 °C	0,4 °C	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento	A
			da 0 °C a 500 °C	0,3 °C		
			da 500 °C a 1100 °C	1,3 °C		
			da 1100 °C a 1550 °C	3,3 °C		
Termocoppie a metallo comune	Temperatura	Con / senza cavi di estensione/ compensazione (1)	-196 °C	0,5 °C		
			da -80 °C a 250 °C	0,5 °C		
			da 250 °C a 500 °C	0,6 °C		
			da 500 °C a 1100 °C	1,7 °C		
			da 1100 °C a 1400 °C	4,0 °C		

Settore / Calibration field (STE-02) Termometri a resistenza						
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Termometri a resistenza	Temperatura	n.a.	-196 °C	0,10 °C	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento	A
			da -80 °C a 0 °C	0,05 °C		
			da 0 °C a 250 °C	0,04 °C		
			da 250 °C a 550 °C	0,08 °C		
			da 550 °C a 650 °C	0,50 °C		

¹ In caso di taratura di termocoppie prive di cavi di estensione/compensazione propri, il Laboratorio impiegherà le proprie dotazioni di cavi di estensione/compensazione connesse al giunto di riferimento. Ciò comporterà un ulteriore contributo di incertezza oltre il valore già indicato nella colonna "Incertezza".

(Continua) Area metrologica "Temperatura"

Settore / Calibration field (STE-04) Catene termometriche (indicatori e trasmettitori)											
Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza (2) <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>				
				<i>U₁</i>	<i>U₂</i>						
Indicatori e trasmettitori di temperatura con termocoppie a metallo nobile	Temperatura	n.a.	da -50 °C a 0 °C	0,20 °C	<i>U_{ris}</i>	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento	A				
			da 0 °C a 500 °C	0,15 °C	<i>U_{ris}</i>						
			da 500 °C a 1100 °C	0,65 °C	<i>U_{ris}</i>						
			da 1100 °C a 1550 °C	1,65 °C	<i>U_{ris}</i>						
Indicatori e trasmettitori di temperatura con termocoppie a metallo comune	Temperatura	n.a.	-196 °C	0,25 °C	<i>U_{ris}</i>			Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento	A		
			da -80 °C a 250 °C	0,25 °C	<i>U_{ris}</i>						
			da 250 °C a 500 °C	0,30 °C	<i>U_{ris}</i>						
			da 500 °C a 1100 °C	0,85 °C	<i>U_{ris}</i>						
Indicatori e trasmettitori di temperatura con termoresistenze	Temperatura	n.a.	-196 °C	0,05 °C	<i>U_{ris}</i>					Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento	A
			da -80 °C a 0 °C	0,025 °C	<i>U_{ris}</i>						
			da 0 °C a 250 °C	0,02 °C	<i>U_{ris}</i>						
			da 250 °C a 550 °C	0,04 °C	<i>U_{ris}</i>						
			da 550 °C a 650 °C	0,25 °C	<i>U_{ris}</i>						

² Il valore di incertezza di misura si ottiene sommando in quadratura i valori indicati delle due componenti ($2\sqrt{u_1^2 + u_2^2}$), dove con *U_{ris}* si indica l'incertezza tipo dovuta alla risoluzione dello strumento in taratura espressa in °C.