

**АО БСКБ «Нефтехимавтоматика»**

**Аппарат для определения содержания  
битумного вяжущего методом выжигания**

*ЛинтеЛ*<sup>®</sup> ПВВ-20

**ПАСПОРТ**

**АИФ 2.772.030 ПС**

## Аппарат для определения содержания битумного вяжущего методом выжигания

*ЛинтеЛ*<sup>®</sup> ПВВ-20

АИФ 2.772.030

\_\_ . \_\_ . 20\_\_

(тип)

(модификация)

(обозначение)

(заводской номер)

(дата выпуска)

### 1 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 1.1 Аппарат лабораторный *ЛинтеЛ*<sup>®</sup> ПВВ-20 предназначен для определения содержания битумного вяжущего методом выжигания в соответствии со стандартами ГОСТ Р 58401.15, ASTM D6307 (Method A).
- 1.2 Область применения - лаборатории промышленных предприятий и организаций, научно-исследовательские институты.
- 1.3 Аппарат изготовлен в климатическом исполнении группы УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.
- 1.4 Эксплуатационные характеристики аппарата указаны в таблице 1.

Таблица 1 - Эксплуатационные характеристики

Характеристика	Единица измерения	Значение
Температура камеры в режиме выжигания	°С	540
Масса пробы	г	от 500 до 4500
Напряжение сети питания	В	от 360 до 440
Частота сети питания	Гц	от 49 до 51
Потребляемая мощность, не более: - в режиме ожидания - в рабочем режиме	кВт	0,1 10
Температура окружающей среды	°С	от 10 до 35
Относительная влажность при температуре +25°С, не более	%	80
Атмосферное давление	мм рт.ст.	от 680 до 800

- 1.5 Массо-габаритные характеристики аппарата указаны в таблице 2.

Таблица 2 – Массо-габаритные характеристики

Характеристика	Единица измерения	Значение
Масса аппарата, не более	кг	260
Габаритные размеры аппарата (ширина x высота x глубина)	мм	894x1353x783
Масса аппарата в упаковке	кг	400
Размеры аппарата в упаковке (ширина x высота x глубина)	мм	1050x1540x1045

- 1.6 Точностные характеристики аппарата указаны в таблице 3.

Таблица 3 – Точностные характеристики

Характеристика	Диапазон измерения	Единица измерения	Значение
Точность поддержания температуры в камере	540 °С	°С	±10
Точность измерения массы	от 500 до 4500 г	%	0,1

- 1.7 Идентификационные признаки программного обеспечения приведены в таблице 4.

Таблица 4 – Идентификационные признаки программного обеспечения

Признак	Значение
Версия	1.00
Контрольная сумма	20BF431C

## 2 КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
АИФ 2.772.030	Аппарат для определения содержания битумного вяжущего методом выжигания <i>ЛинтеЛ®</i> ПВВ-20	1	
АИФ 2.772.030 РЭ	Руководство по эксплуатации	1	
АИФ 2.772.030 ПС	Паспорт	1	
АИФ 2.772.030 МА	Программа и методика аттестации	1	
	<u>Принадлежности</u>		
АИФ 6.112.244-03	Корзина	2	
АИФ 6.354.098	Ухват	1	
АИФ 6.424.136	Поддон	1	
АИФ 6.174.039	Крышка	1	
АИФ 6.876.015	Совок металлический для асфальта	1	
АИФ 5.282.571	Соединитель силовой	1	
	Воздуховод гибкий D100 (гофр., алюмин., 3м)	1	
	Хомут 1Л 100-120-7 ГОСТ 28191-89	1	
	Ключ от шкафа управления	1	



- 4.9 Если в течение гарантийного периода в изделии будет обнаружен дефект материала или изготовления, производитель на своё исключительное усмотрение отремонтирует или заменит изделие аналогичным.
- 4.10 По истечении гарантийного срока ремонт изделия производится на общих основаниях и в соответствии с тарифами, установленными производителем
- 4.11 Гарантийные обязательства не распространяются на ущерб, дефект, неудовлетворительное функционирование, возникшие в результате:
- сбоев в работе изделия из-за несоблюдения правил эксплуатации;
  - механических повреждений аппарата или принадлежностей, вызванных небрежностью при эксплуатации;
  - повреждений, возникших вследствие небрежности при транспортировке;
  - повреждений, вызванных попаданием внутрь изделия посторонних предметов, пыли, веществ, жидкостей, насекомых, грызунов;
  - повреждений, вызванных стихийным бедствием (грозой, молнией, наводнением и т. д.);
  - повреждений, вызванных несоответствием государственным стандартам параметров питающих сетей;
  - неисправности порта COM вызванной подключением/отключением периферийного устройства при включённом питании;
  - любой другой причины, не связанной с производственным дефектом изделия.
- 4.12 Предприятие-изготовитель гарантирует неизменность точностных характеристик, подтвержденных при первичной аттестации после транспортировки.

## 5 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ

- 5.1 Рекламации предъявляются при условии ведения учета неисправностей при эксплуатации (см. Приложение А). Лист учета неисправностей направлять изготовителю с сопроводительным письмом.
- 5.2 Для предъявления рекламаций обращаться по адресу предприятия-изготовителя.

## 6 ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Адрес предприятия-изготовителя:

АО БСКБ «Нефтехимавтоматика».

450075, Российская Федерация, Республика Башкортостан, г. Уфа пр. Октября, 149.

Контакты:

приёмная	тел.	(347) 284-27-47
	факс	(347) 284-35-81
	e-mail	info@bashnxa.ru
техническая поддержка	тел.	(347) 284-28-32
	e-mail	<a href="mailto:support@bashnxa.ru">support@bashnxa.ru</a>
	Skype <sup>1</sup>	neftehimavtomatika
поставка оборудования	тел.	(347) 284-44-36, (347) 284-27-34
	Наша страница в Интернете:	bashnxa.ru

<sup>1</sup> Для организации видеоконференций и консультаций (по предварительной договорённости по телефону).

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ОБРАЗЕЦ ЛИСТА УЧЕТА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Аппарат для определения содержания битумного вяжущего методом выжигания

ЛинтеЛ® ПВВ-20

АИФ 2.772.030

\_\_ . \_\_ . 20\_\_

(тип)

(модификация)

(обозначение)

(заводской номер)

(дата выпуска)

УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата отказа Режим работы Характер нагрузки	Характер неисправности Причина неисправности	Кол. часов работы	Примечание

(должность)

(Фамилия, инициалы)

(подпись)

(дата)

**ПРИЛОЖЕНИЕ Б  
ПАРАМЕТРЫ НАСТРОЙКИ**

Параметры настройки определяются в процессе изготовления и являются индивидуальными для каждого аппарата. Указание параметров настройки необходимо для обеспечения ремонтпригодности аппарата.

Заполнение таблиц производится после приёмки ОТК.

Конфигурация программного обеспечения	
---------------------------------------	--

**Настроечные коэффициенты**

<b>Наименование параметра</b>	<b>Стандарт</b>	<b>Значение</b>
Коэффициент поправки ползучести тензодатчика	ГОСТ Р 58401.15	
Коэффициент поправки ползучести тензодатчика	ASTM D6307 (Method A)	