

Метал та Якість, ТОВ
СЕРТИФІКАТ АНАЛІЗУ
DSZU LG55a
Високо-марганцева сталь



ІНФОРМАЦІЯ Атестований стандартний зразок LG55a призначений для калібрування (градування) засобів виміральної техніки при визначенні хімічного складу високо-марганцевих сталей методом оптичної емісійної спектроскопії

ВИРОБНИК Метал та Якість, ТОВ

АТЕСТОВАНА ХАРАКТЕРИСТИКА	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Al	Nb	N
Масова доля в % М(М)	1.12	1.01	15.54	0.067	0.0044	2.34	1.36	0.414	0.26	0.149	0.009	0.069	0.021
Невизначеність С(95%)	0.02	0.04	0.05	0.003	0.0008	0.03	0.02	0.010	0.01	0.007	0.002	0.005	-

Курсив – орієнтовні значення

Невизначеність С(95%) оцінена як довірчий інтервал напівширини t-розподілу Стьюдента, де n - кількість середніх результатів лабораторій (див. наступну сторінку)

$$C(95\%) = \frac{t \cdot s(M)}{\sqrt{n}}$$

СПЕЦИФІКАЦІЯ Стандартний зразок виготовлено із кованої сталі у формі циліндрів діаметром 40 мм, товщиною 20 мм

ОДНОРІДНІСТЬ Однорідність оцінена відповідно до ISO Guide 35:2017 за допомогою методу OES і визнана прийнятною

ПРОСТЕЖУВАНІСТЬ Простежуваність LG55a встановлено відповідно до ISO Guide 30-35. Метрологічні характеристики LG55a були отримані на основі міжлабораторного експерименту. При проведенні аналізів застосовувалися стандартизовані та атестовані методи аналізу, атестовані стандартні зразки

ТЕРМІН ПРИДАТНОСТІ Термін придатності LG55a необмежений. Робоча поверхня зразка повинна бути очищена перед використанням. Стандартний зразок залишатиметься стабільним за умови, що він не піддається надмірному нагріванню (наприклад, під час підготовки робочої поверхні)

ДАТА ВИПУСКУ Серпень 2024

ПОСТАВКА Стандартний зразок упакований в коробку, сертифікат аналізу

БЕЗПЕКА Паспорт безпеки (SDS) не потрібен для LG55a. Стандартний зразок та упаковка не містять небезпечних хімічних, вибухових і радіоактивних речовин, а також речовин, які можуть впливати на здоров'я та навколишнє середовище

СЕРЕДНІ ЗНАЧЕННЯ ЛАБОРАТОРІЙ, масова доля в %

n	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Al	Nb	N
1	1.051	0.900	15.37	0.0624	0.0030	2.278	1.325	0.387	0.232	0.123	0.0058	0.0636	0.0198
2	1.100	0.946	15.48	0.0645	0.0036	2.313	1.330	0.405	0.239	0.144	0.0073	0.0641	0.0214
3	1.102	0.985	15.49	0.0647	0.0037	2.317	1.340	0.410	0.248	0.146	0.0077	0.0680	
4	1.108	1.014	15.50	0.0650	0.0039	2.340	1.348	0.411	0.250	0.147	0.0080	0.0685	
5	1.115	1.017	15.51	0.0663	0.0040	2.344	1.350	0.412	0.254	0.152	0.0084	0.0730	
6	1.117	1.042	15.51	0.0680	0.0041	2.350	1.360	0.412	0.255	0.153	0.0096	0.0745	
7	1.120	1.043	15.54	0.0683	0.0053	2.350	1.365	0.415	0.260	0.153	0.0114		
8	1.123	1.055	15.54	0.0685	0.0055	2.355	1.380	0.422	0.268	0.157	0.0125		
9	1.132	1.066	15.55	0.0721	0.0065	2.385	1.383	0.433	0.278	0.159			
10	1.132	1.075	15.62	0.0741		2.391	1.402	0.435	0.288	0.159			
11	1.133		15.63										
12	1.138		15.70										
13	1.141												
14	1.156												
M(M)	1.119	1.014	15.54	0.0674	0.0044	2.342	1.358	0.414	0.257	0.149	0.0088	0.0686	0.0206
s(M)	0.025	0.056	0.084	0.0036	0.0011	0.034	0.025	0.014	0.017	0.011	0.0022	0.0045	0.0011

M(M) – Середнє міжлабораторне значення

s(M) – Стандартне відхилення середніх значень лабораторій

ЛАБОРАТОРІЇ-УЧАСНИКИ

АрселорМіттал Кривий Ріг, ПАТ

Дніпропецсталь, АТ

Днепропрес Сталь, ТОВ

Дніпровський стрілочний завод, АТ

Дніпровський металургійний завод (DMZ), АТ

Інтерпайп Сталь (МЗ Дніпросталь), ТОВ

Метал та Якість, ТОВ

МоторСіч, ПАТ

Запорізький сталеливарний завод, ТОВ

Запоріжсталь, ПАТ

КОНТАКТИ

Вул. Незалежної України 37, м. Запоріжжя, 69019, Україна

Тел./факс: +380 61 717 1800

rm@rm.co.ua

<https://rm.co.ua>