

Observaciones generales

(General observations)

- Es responsabilidad del usuario la correcta utilización del equipo. El tiempo de validación de los resultados informados en este documento se basa en las características técnicas de los equipos de operación y las buenas prácticas de uso de los mismos.
(It is the responsibility of the user to use the equipment correctly. The validation time of the results reported in this document is based on the technical characteristics of the equipment and good use and practices.)

- Los resultados de la calibración son válidos para el usuario.
(The calibration results are valid for the user.)

- Los resultados y niveles de incertidumbre se expresan en términos de la calibración respectiva en el instrumento o en la hoja 1.
(The results and uncertainty levels are expressed in terms of the calibration of the instrument or on page 1.)

- Los resultados se presentan en este documento en forma de patrones metrológicos.
(The results are presented in this document in the form of metrological patterns.)

- La incertidumbre se expresa en términos de la ley de los errores, con un nivel de confianza del 95%.
(The uncertainty is expressed in terms of the law of errors, with a confidence level of 95%.)

- La incertidumbre medida se estima a $k=2$ para la expresión de la incertidumbre en las mediciones.
(The measured uncertainty is estimated at $k=2$ for the expression of uncertainty in the measurements.)

Descripción del método

(Description of the method)

- La calibración se realiza en el medidor de la escala de la patrón.
(The calibration is performed on the scale of the standard.)

- La repetibilidad se determina a partir de la media de los resultados de las 3 mediciones seleccionadas.
(The repeatability is determined from the average of the results of the 3 selected measurements.)

- En los casos de los medidores de 10 divisiones y en los casos de los instrumentos de 10 mediciones a 10 divisiones, el paso de división de los intervalos de medición es de 10 divisiones. Se repite el proceso de medición en 10 divisiones.
(In the case of digital only 2 measurements are made: in 10 divisions and in 10 measurements. The measurement process is repeated in 10 divisions.)

- El equipo se calibra en el sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 in) = 1 in (1 in) = 1 in (1 in).
(The equipment is calibrated in the measurement system at the following references: 1 in (1 in) = 1 in (1 in) = 1 in (1 in).)

- El equipo se calibra en el sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 in) = 1 in (1 in) = 1 in (1 in).
(The equipment is calibrated in the measurement system at the following references: 1 in (1 in) = 1 in (1 in) = 1 in (1 in).)

