

Observaciones generales

(General observations)

- La responsabilidad del usuario es la de mantener la calibración del equipo. El tiempo de validez de los resultados informados en este documento se basa en las características técnicas de los equipos de operación y de las buenas prácticas de uso de los mismos.
(It is the responsibility of the user to maintain the calibration of the equipment. The validity of the results reported in this document is based on the technical characteristics of the operating equipment and the good use and practices.)

- Los datos de los resultados de la calibración son de carácter confidencial.
(The use of calibration results is confidential.)

- Los resultados y niveles de incertidumbre se expresan en forma de coeficiente de cobertura $k=2$ para la calibración de resistencia a la tracción en la hoja 1.
(The results and levels of uncertainty are expressed in the form of a coverage coefficient $k=2$ for the calibration of tensile resistance in sheet 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 forma de coeficiente de cobertura $k=2$, que asegura un nivel de confianza del 95%.
(The uncertainty is expressed in the form of a coverage coefficient $k=2$, which ensures a confidence level of 95%.)

- La incertidumbre de medida se estima de acuerdo a la norma ISO 9001:2015 para la expresión de la incertidumbre en las mediciones.
(The measurement uncertainty is estimated according to the ISO 9001:2015 standard for the expression of uncertainty in measurements.)

Descripción del método

(Description of the method)

- La calibración consiste en la medición de la fuerza de tracción en la muestra de la pieza.
(The calibration consists in the measurement of the tensile force in the sample of the part.)

- La repetibilidad se determina a lo largo de la línea de tracción en la muestra de la pieza en un mismo sistema de medición.
(The repeatability is determined along the tensile line in the sample of the part in the same measurement system.)

- En las mediciones digitales se determinan los resultados de la medición en 10 divisiones y en el valor de la muestra. En las mediciones analógicas se determinan los resultados de la medición en 10 divisiones y en el valor de la muestra.
(In digital measurements, the results of the measurement are determined in 10 divisions and in the value of the sample. In analog measurements, the results of the measurement are determined in 10 divisions and in the value of the sample.)

- El equipo de calibración se instala en el sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 in) y 1 in (1 in).
(The calibration equipment is installed in the measurement system at the following references: 1 in (1 in) and 1 in (1 in).)

- El equipo de calibración se instala en el sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 in) y 1 in (1 in).
(The calibration equipment is installed in the measurement system at the following references: 1 in (1 in) and 1 in (1 in).)

