

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN

Certificate of calibration

Número **C-00674.01696**

Number

Página **1 de 3** páginas

Page 1 of 3 pages

TRADELAB, S.L.

Pol. Ind. del Circuit C/ Mas Moreneta, esq. Can Cabanyes s/n
08160 Montmeló Barcelona Tel.: 935 689 265



OBJETO <i>Item</i>	Calibre anillo de rosca <i>Threaded ring</i>
MARCA <i>Mark</i>	MC
MODELO <i>Model</i>	1 1/2"-8 UN-2A P
IDENTIFICACIÓN <i>Identification</i>	394
SOLICITANTE <i>Applicant</i>	JC FABRICA DE VALVULAS, S.A.
FECHA/S DE CALIBRACIÓN <i>Date/s of calibration</i>	23/09/2025



PERSONA(S) QUE AUTORIZA(N)
Person(s) authorizing

FECHA DE EMISIÓN
Date of issue

Jose Manuel Caballero Labela

Firmado digitalmente 23/09/2025

Tradelab, S.L.

B50771872

Este certificado se expide de acuerdo con las condiciones de la acreditación concedida por ENAC, que ha comprobado las capacidades de medida del laboratorio y su trazabilidad metrológica al Sistema Internacional de Unidades (SI) u otras referencias internacionalmente aceptadas (cuando no es posible la trazabilidad al SI)

This certificate is issued in accordance with the conditions of the accreditation granted by ENAC which has evaluated the laboratory's calibration and measurement capabilities and its measurement traceability to the SI system of units or other internationally accepted references (when traceability to SI is not feasible)



Nº C-00674.01696
DESCRIPCIÓN ELEMENTO CALIBRADO
Designación: Calibre anillo de rosca

Clase: 1 1/2"-8 UN-2A P

Ref. cliente: 394

Marca: MC

Nº de serie: 394

PETICIONARIO
JC FABRICA DE VALVULAS, S.A.

 Av. Segle XXI, 75 Pol. Ind. Can Calderon
 SANT BOI DE LLOBREGAT (Barcelona)

Fecha de calibración: 23/09/2025

Lugar de calibración: Instalaciones TDL Montmeló

Refª TDL: 72851/29

Método de calibración:

La calibración se ha efectuado realizando tres medidas del diámetro de flancos en el centro del calibre, girándolo sobre su eje cada 60°.

Procedimiento de calibración: PEC/LMT/019 TIPO II - Rev. 10


Incertidumbre de medida:

La incertidumbre expandida de medida se ha obtenido multiplicando la incertidumbre típica de medida por el factor de cobertura k (ver tabla de resultados) tal que la probabilidad de cobertura corresponda aproximadamente al 95%.

La incertidumbre típica de medida se ha determinado conforme al documento EA-4/02 M:2022. Para su determinación se han tenido en cuenta las contribuciones debidas a los patrones, al método de calibración y al propio instrumento calibrado, sin incluir el error de indicación.

Procedimiento de cálculo de incertidumbre: PG/TDL/04 (s/EA-4/02 M:2022)

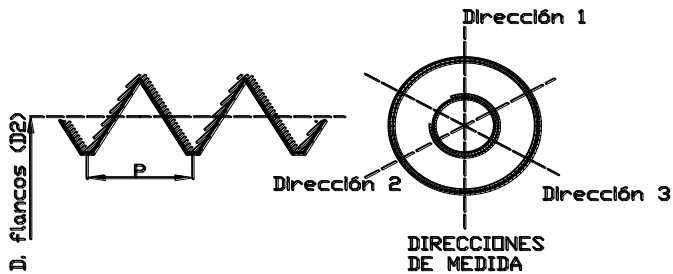
Equipos patrón empleados:

Equipos patrón empleados	Código	Nº Serie	Trazabilidad	NºCertificado
Medidora de una coordenada	D-0.395	2902	(Tradelab)	C-80000.05267
Anillo patrón	D-1.083	9051	(Tradelab)	C-80000.05201
Conjunto sonda - palpador "T"	D-0.210	6Q10	(Tradelab)	C-80000.05190
Juego palpadores "T"	D-1.133	652550A	(Tradelab)	C-80000.05768
Registrador Condiciones Ambient.	T-0.900/6	US37035573; 06024727	(ENAC nº 227)	C-80000.05171

Condiciones ambientales durante la calibración:

Temperatura: (20,7÷20,8) °C - H.R.: <70 %

Nº C-00674.01696
DESCRIPCIÓN ELEMENTO CALIBRADO
Designación: Calibre anillo de rosca

PETICIONARIO
JC FABRICA DE VALVULAS, S.A.
Valores teóricos:

VALORES TEORICOS S/ ANSI/ASME B 1.2-1983
PARA 1 1/2"-8 UN-2A P
Diámetro de flancos

Medida teórica (mm)	Tolerancia (µm)	Límite desgaste (mm)
35,9816	0/-7	-

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN

Dirección de medida	Diámetro de flancos (mm)
1	35,9917
2	35,9852
3	35,9886

Valor medio del diámetro (mm)	35,9885
Variación máxima de diámetro	6,5 µm
k (Factor de cobertura)	4,53
v_{ef} (Grados efectivos de libertad)	2
Incertidumbre expandida (asignada al Ø medio)	9,1 µm

Observaciones:

- Se adjunta al instrumento una etiqueta indicativa de este certificado.

