

RAPPORTO DI TARATURA

Calibration report

emesso da - issued by



Senseca Italy Srl

Single Member Company subject to direction and coordination of SENSECA Germany GmbH

Via G. Marconi 5 35030 Selvazzano Dentro Padova | ITALY

VAT N. IT03363960281

Tel. +39 049 8977150

calibration.padua@senseca.com www.calibration.senseca.com

Rapporto N°- Report No. xxxxxxxxA

emesso in data - date of issue xx/xx/xxxx

- Destinatario
Addressee xxxxxxxx
- Richiesta
Application xxxx
- In data
Date xx/xx/xxxx

Si riferisce a
Referring to

- Oggetto
Item Anemometro
- Costruttore
Manufacturer Senseca
- Modello
Model HD2003
- Matricola
Serial number xxxxxxxx
- Registro di laboratorio
Laboratory reference xxxxxxxx
- Data delle misure
Date of measurements xx/xx/xxxx
- Grandezza
Quantity Angolo
Angle

La catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea N°
Traceability is through first line standards No.

Digital Protractor SN S20210038

Muniti di certificati validi di taratura rispettivamente N°
Validated by certificates of calibration No.

UKAS 0013 3533230001

Le misure sono state ottenute applicando le procedure N°
The measurement were obtained following procedures No.

DHLA-E-03 rev1

Le incertezze di misura dichiarate in questo documento sono espresse a un livello di confidenza di circa 95%
The measurement uncertainties stated in this document are estimated at a confidence level of about 95%

per Il Responsabile del Laboratorio
on behalf of the Head of Laboratory

RAPPORTO DI TARATURA

Calibration report

emesso da - issued by



Senseca Italy Srl

Single Member Company subject to direction and coordination of SENSECA Germany GmbH
Via G. Marconi 5 35030 Selvazzano Dentro Padova | ITALY
VAT N. IT03363960281
Tel. +39 049 8977150
calibration.padua@senseca.com www.calibration.senseca.com

Rapporto N° - Report No. xxxxxxxxA

emesso in data - date of issue xx/xx/xxxx

- Oggetto Anemometro
Item
- Costruttore Senseca

- Modello HD2003
Model
- Matricola xxxxxxxx
Serial
- Canale N°
Input No.
- Grandezza Angolo
Quantity Angle

Misure in funzione dell'angolo a velocità dell'aria costante di 10 m/s
Measurements related to the angle at steady air speed at 10 m/s

Valore di riferimento <i>Reference Value</i> /°	⁽¹⁾ Valore misurato <i>(1) Measured value</i> /°	Differenza <i>Difference</i> /°	Incertezza di Misura <i>Measuring Error</i> /°
0,3	0,3	0,0	0,5
30,3	31,7	1,4	0,5
60,3	60,3	0,0	0,5
90,3	88,5	-1,8	0,5
120,3	119,4	-0,9	0,5
150,3	151,6	1,3	0,5
180,3	180,5	0,2	0,5
210,3	208,7	-1,6	0,5
240,3	238,7	-1,6	0,5
270,3	271,7	1,4	0,5
300,3	301,6	1,3	0,5
330,3	329,5	-0,8	0,5

⁽¹⁾ La lettura dello strumento in taratura è stata eseguita attraverso l'uscita RS-485.

⁽¹⁾ *The instrument reading in calibration was performed through the RS-485 output.*

Condizioni ambientali - *Environmental condition*:

Temperatura - *Temperature*

(23 ± 6) °C

Umidità relativa - *Relative humidity*

(50 ± 30) % U.R.

Pressione atmosferica - *Atmospheric pressure*

(1005 ± 55) hPa

Descrizione della taratura - *Calibration description*

La taratura viene eseguita posizionando lo strumento sulla tavola rotante ad un determinato angolo (0°), tale angolo è assunto come valore di riferimento. Successivamente la tavola viene ruotata di angoli noti rispetto al flusso.

The calibration is performed by positioning the instrument on the rotating table at a determinate angle (0°), this angle is taken as a reference value. Subsequently the table is rotated at known angles with respect to the flow.

L'operatore
Operator