



MADE IN ITALY

AZIENDA CON SISTEMA DI
GESTIONE PER LA QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV
= ISO 9001 =

COMPANY WITH QUALITY
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =

AZIENDA CON SISTEMA DI
GESTIONE AMBIENTALE
CERTIFICATO
Nr 50 100 10290

COMPANY WITH
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT
SYSTEM CERTIFIED
Nr 50 100 10290

CERTIFICATO DI TARATURA

ACCURACY CERTIFICATE

RIFERIMENTI | Direttiva Europea 86/217/CEE – Norma UNI EN 12645:2014
REFERENCES | European Directive 86/217/CEE – UNI EN 12645:2014 Norm

DISPOSITIVO | Manometro EURODAINU
DEVICE | Inflator gauge EURODAINU

AMPIEZZA DELLA SCALA | 0,7 ÷ 12 bar / 10 ÷ 174 psi / 70 ÷ 1.200 kPa
PRESSURE RANGE | 0.7 – 12 bar / 10 – 174 psi / 70 – 1,200 kPa

CERTIFICATO DI APPROVAZIONE | N° LNE-14450 rev 0 data 22/10/2008
DI MODELLO
MODEL APPROVAL CERTIFICATE | N° LNE-14450 rev 0 dated 22/10/2008

ERRORI MASSIMI AMMISSIBILI | 0,7 ÷ 4 bar (10 ÷ 58 psi / 70 ÷ 400 kPa) inclusi: ± 0,08 bar (± 1,16 psi / ± 8,00 kPa)
MAX ACCEPTABLE ERRORS | 0,7 – 4 bar (10 – 58 psi / 70 ÷ 400 kPa) included: ± 0.08 bar (± 1.16 psi / ± 8.00 kPa)
4 ÷ 10 bar (58 ÷ 145 psi / 400 ÷ 1.000 kPa) inclusi: ± 0,16 bar (± 2,32 psi / ± 16,00 kPa)
4 – 10 bar (58 – 145 psi / 400 ÷ 1.000 kPa) included: ± 0.16 bar (± 2.32 psi / ± 16.00 kPa)
Oltre 10 bar / 145 psi / 1.000 kPa: ± 0,25 bar (± 3,62 psi / ± 25,00 kPa)
Over 10 bar / 145 psi / 1,000 kPa: ± 0.25 bar (± 3.62 psi / ± 25.00 kPa)

PRESSIONI NOMINALI DI PROVA |
REFERENCE PRESSURES

2 bar	6 bar	10 bar
-------	-------	--------

SCOSTAMENTO |
DEVIATION

-0,02	0,02	-0,10
-------	------	-------

MASTER DI TARATURA | Bilancia di pressione in gas – costruttore "E. Cella"
MASTER GAUGE | Gas pressure balance – manufacturer "E. Cella"
Modello TPLG040U
Model TPLG040U
Numero seriale 93E026
Serial number 93E026
Certificato di calibrazione LAT 025 15.101
Calibration certificate LAT 025 15.101

NUMERO SERIALE DEL MANOMETRO |
INFLATOR GAUGE SERIAL NUMBER

057181716

BANCO DI TARATURA N° |
CALIBRATION STATION N°

2

DATA |
DATE

11/05/2017

RESPONSABILE DEL CONTROLLO |
CONTROL CHIEF

Gabriele Foglia

I punti denominati "Riferimenti" e "Certificato di approvazione di modello" sono applicabili solo a manometri con scala graduata in bar. In caso di modello approvato CEE tale certificato di taratura corrisponde alla Verifica Prima CEE. La data del presente certificato corrisponde alla data di produzione del manometro.

Sections headed "References" and "Model approval certificate" are only applicable to bar graduated gauges. In case of EEC pattern approved type this accuracy certificate corresponds to Initial Verification Certificate. The date of this certificate is the date of production of the inflator gauge.



MADE IN ITALY

AZIENDA CON SISTEMA DI
GESTIONE PER LA QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV
=ISO 9001 =

COMPANY WITH QUALITY
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
=ISO 9001 =

AZIENDA CON SISTEMA DI
GESTIONE AMBIENTALE
CERTIFICATO
Nr 50 100 10290

COMPANY WITH
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT
SYSTEM CERTIFIED
Nr 50 100 10290

CERTIFICATO DI TARATURA

ACCURACY CERTIFICATE

Il presente certificato attesta la precisione dello strumento di misura dopo la taratura iniziale; si raccomanda di verificare periodicamente il manometro.

RACCOMANDAZIONI PER LA VERIFICA DELLA TARATURA

Le lettere tra parentesi dei vari particolari fanno riferimento allo schema grafico presente all'interno del manuale di istruzioni.

- Prima di eseguire le operazioni di verifica si raccomanda di tappare il foro posteriore filettato $\frac{1}{4}$ GAS (Z) per evitare possibili perdite di pressione.
- L'estremità libera del tubo collegato al manometro presenta un attacco (X) studiato per accoppiarsi al filetto delle valvole per pneumatico garantendone la tenuta (vedi manuale di istruzioni); connessioni diverse richiedono la verifica dell'assenza di perdite prima dell'inizio della misurazione.
- Evitare l'utilizzo di liquidi in quanto potrebbero danneggiare permanentemente l'elemento elastico interno in gomma.
- Il manometro viene esclusivamente utilizzato per la misura della pressione degli pneumatici. Per simularne il comportamento in servizio è raccomandabile:
 - eseguire due cicli di misura immettendo una pressione prossima al fondo scala al fine di distendere i componenti del sistema prima di iniziare le operazioni di verifica;
 - immettere istantaneamente la pressione di verifica (evitare gradienti di pressione lenti, non usare riduttori manuali di pressione) ed effettuare la lettura non appena la lancetta si è stabilizzata. Immissioni prolungate nel tempo potrebbero variare le proprietà elastiche dei componenti del sistema di misurazione;
 - riportare a zero la pressione immessa nel manometro tra una lettura e l'altra in quanto la verifica dell'errore di isteresi (paragrafo 7.2 della norma UNI EN 12645) non è applicabile al manometro in oggetto.

This certificate confirms the accuracy of the gauge after the initial calibration; it is recommended to periodically check the gauge.

GUIDELINES FOR A CORRECT ACCURACY VERIFICATION

The letters in brackets, which identify the various components, refer to the graphic scheme inside the instruction manual of the inflator gauge.

- It is recommended to plug the threaded metallic attachment $\frac{1}{4}$ GAS (Z) before the beginning of the verification in order to avoid air leakages.
- An end connector (X) is clamped on the free end of the hose connected to the gauge; this connector mates with the tire valve thread assuring air tightness. Different connections from the tire valve thread need an air leakage test before the beginning of the calibration.
- Avoid the use of liquids as this may permanently damage the internal elastic rubber element.
- The gauge is exclusively used for the measurement of tire pressure. In order to simulate the behavior in service we recommend to:
 - perform two measurement cycles by entering a pressure close to the full scale value in order to stretch the components of the system before starting the test;
 - enter as quickly as possible the pressure required by the test carefully avoiding slow increments (e.g. by using manual pressure regulators) and read the value on the dial of the gauge as soon as the pointer has stabilized. Prolonged inflation can, in the course of time, alter the variables of the measurement system;
 - return to a pressure of '0' (zero) after each measure since the hysteresis band (UNI EN 12645, paragraph 7.2) is not applicable to this gauge.