

---

Norme internationale



385/2

---

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

---

**Verrerie de laboratoire — Burettes —  
Partie 2 : Burettes sans temps d'attente**

*Laboratory glassware — Burettes — Part 2 : Burettes for which no waiting time is specified*

Première édition — 1984-10-15

**ITEH STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 385-2:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82df2361-1d58-4a04-98a1-e75ef164dbc0/iso-385-2-1984)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82df2361-1d58-4a04-98a1-e75ef164dbc0/iso-385-2-1984>

---

CDU 542.3 : 531.73 / .75

Réf. n° : ISO 385/2-1984 (F)

Descripteurs : matériel de laboratoire, verrerie de laboratoire, burette, spécification.

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 385/2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 48, *Verrerie de laboratoire et appareils connexes*.

Elle annule et remplace la Recommandation ISO/R 385-1964 dont elle constitue une révision technique.

[ISO 385-2:1984](#)

<https://standards.iso.org/iso/standards.html?iso=385-2-1984>

# Verrerie de laboratoire — Burettes — Partie 2 : Burettes sans temps d'attente

## 1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 385 fixe les spécifications d'une série de burettes acceptables sur le plan international, pour lesquelles aucun temps d'attente n'est spécifié (burettes de type I), et satisfaisant aux besoins généraux des laboratoires. Elles sont jaugées pour une classe de précision A ou B.

Les spécifications sont conformes à l'ISO 384 et à l'ISO 385/1.

NOTE — Des spécifications générales pour les burettes sont données dans l'ISO 385/1.

Des spécifications particulières pour les burettes, avec un temps d'attente de 30 s sont données dans l'ISO 385/3.

## 2 Références

ISO 384, *Verrerie de laboratoire — Principes de conception et de construction de la verrerie volumétrique.*

ISO 385/1, *Verrerie de laboratoire — Burettes — Partie 1 : Spécifications générales.*

ISO 385/3, *Verrerie de laboratoire — Burettes — Partie 3 : Burettes avec temps d'attente de 30 s.*

ISO 4787, *Verrerie de laboratoire — Verrerie volumétrique — Méthodes d'utilisation et de vérification de la capacité.*

## 3 Spécifications

**3.1** Sauf indication contraire dans la présente partie de l'ISO 385, les burettes doivent être conformes aux spécifications générales données dans l'ISO 385/1.

**3.2** La capacité correspondant à un trait repère quelconque est définie par le volume d'eau, en millilitres ou en centimètres cubes, délivré par la burette à 20 °C, quand elle se vide du trait

zéro jusqu'à ce trait repère, l'écoulement étant libre jusqu'à l'approche de l'ajustement final du ménisque à ce trait repère, et aucune attente n'étant prévue pour le drainage du liquide adhérent à la paroi avant l'ajustement final.

NOTE — Quand, exceptionnellement, la température normale de référence est de 27 °C, cette dernière valeur doit remplacer celle de 20 °C.

## 4 Méthode d'essai

La burette doit satisfaire aux spécifications relatives aux erreurs volumétriques maximales tolérées données dans l'ISO 385/1, lorsqu'elle est contrôlée avec de l'eau pure par la méthode décrite en annexe et selon le mode opératoire de l'ISO 4787.

## 5 Temps d'écoulement

Les temps d'écoulement pour les burettes de type I doivent être ceux indiqués dans le tableau.

Tableau — Temps d'écoulement

Capacité nominale ml	Échelon le plus faible ml	Temps d'écoulement			
		Classe A		Classe B	
		min. s	max. s	min. s	max. s
1	0,01	35	45	20	45
2	0,01	50	70	25	70
5	0,02	75	95	40	95
10	0,02	75	95	40	95
10	0,05	75	95	45	75
25	0,05	70	100	35	100
25	0,1	45	75	25	75
50	0,1	60	100	30	100
100	0,2	60	100	30	100

## Annexe

### Méthode d'essai et mode d'utilisation

**A.1** Remplir la burette à quelques millimètres au-dessus du trait repère zéro, avec le liquide à mesurer, et ajuster le ménisque descendant à ce trait.

Éliminer toute goutte adhérent à la pointe en mettant l'extrémité de la pointe au contact d'un récipient en verre.

**A.2** Au cours de la période d'écoulement, ne pas mettre la pointe en contact avec la paroi du récipient récepteur.

**A.3** Ajouter au volume délivré toute goutte adhérent à la pointe une fois l'écoulement terminé, en mettant l'intérieur du récipient récepteur en contact avec la pointe.

**A.4** Faire immédiatement la lecture une fois que le robinet est fermé.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 385-2:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82df2361-1d58-4a04-98a1-e75ef164dbc0/iso-385-2-1984)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82df2361-1d58-4a04-98a1-e75ef164dbc0/iso-385-2-1984>