

---

# Norme internationale



# 7712

---

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

---

## Verrerie de laboratoire — Pipettes Pasteur à usage unique

*Laboratory glassware — Disposable Pasteur pipettes*

Première édition — 1983-12-15

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

## 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 correspondant. 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.

La Norme internationale ISO 7712 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 48, *Verrerie de laboratoire et appareils connexes*, et a été soumise aux comités membres en juillet 1982.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Roumanie
Allemagne, R.F.	Inde	Royaume-Uni
Australie	Italie	Tchécoslovaquie
Brésil	Pays-Bas	URSS
Corée, Rép. de	Pologne	USA
France	Portugal	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

# Verrerie de laboratoire — Pipettes Pasteur à usage unique

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe des spécifications de la plupart des tailles couramment utilisées de pipettes Pasteur en verre à usage unique.

Les pipettes ne sont pas jaugées et elles sont destinées au transfert et à une double distribution de gouttes de solutions et de suspensions de matières biologiques.

## 2 Référence

ISO 8417, *Instruments volumétriques de laboratoire — Principes de conception et de construction d'instruments volumétriques à usage unique.*<sup>1)</sup>

## 3 Définition

**pipette Pasteur à usage unique:** Pipette Pasteur destinée à n'être utilisée qu'une seule fois.

## 4 Tailles

### 4.1 Généralités

Deux tailles de pipettes sont spécifiées, dont les détails sont donnés dans le tableau et la forme générale de la pipette est illustrée sur la figure.

### 4.2 Dimensions et tolérances

Les dimensions nominales sont spécifiées dans le tableau et les fabricants doivent choisir des valeurs parmi celles données. Les dimensions des pipettes d'un même lot ne doivent pas différer de la valeur nominale pour le lot de plus des tolérances suivantes :

longueur:  $\pm 3 \%$

épaisseur de paroi:  $\pm 10 \%$

NOTE — Les techniques actuelles de fabrication permettent normalement de tenir des tolérances plus serrées que celles mentionnées dans le tableau.

## 5 Désignation

Les pipettes définies doivent être désignées par un nombre représentant la longueur nominale totale de la pipette, exprimée en millimètres, par exemple tailles 145 et 230.

## 6 Construction

### 6.1 Généralités

La pipette doit être suffisamment résistante et avoir une épaisseur de paroi uniforme pour résister à un usage normal et au transport lorsqu'elle est emballée comme indiqué en 8.1 et 8.2.

### 6.2 Matériau

Les pipettes doivent être fabriquées en verre ayant des propriétés chimiques et thermiques convenables. Elles doivent être exemptes, dans la mesure du possible, de défauts visibles et raisonnablement exemptes de contraintes internes.

### 6.3 Résistance à la stérilisation

La pipette doit permettre l'utilisation d'une des méthodes suivantes et elle ne doit pas être affectée tout au contraire par celles-ci :

a) l'exposition à une chaleur sèche durant  $(60 \pm 2)$  min à une température de  $(160 \pm 1)$  °C;

b) l'exposition à une vapeur saturée, dans un autoclave, soit durant au moins 20 min à  $(121 \pm 1)$  °C, soit durant au moins 3,5 min à  $(134 \pm 1)$  °C.

### 6.4 Sommet de la pipette

Le sommet de la pipette doit être coupé perpendiculairement à l'axe de la pipette et poli à la flamme.

### 6.5 Pointe d'écoulement

Le diamètre extérieur de la pointe d'écoulement doit être nettement conique à partir de l'épaule pour former une longue pointe fine (voir la figure) en vue de son introduction dans des tubes à essais de petit diamètre interne.

1) Actuellement au stade de projet.