

--	--	--

1.0	Stato strumento												
1.1	– Stato perfetto (per es.: S / N)												
1.2	– Microfiltro perfetto (per es.: S / N)												
1.3	– Capacità batterie/accumulatori (per es.: ¼)												

2.0	Controllo pompa												
2.1	– Errore pompa F100 tenuta stagna												

3.0	Semiconduttore sensibile al gas (Ispezione in superficie / Ricerca fughe imp. interni)												
3.1	Punto zero – Indicazione con aria ambiente pulita												
3.2	Gas prova 100 ppm H ₂ (in aria sintetica) – Indicazione 70 – 150 ppm												

4.0	Sensore a conducibilità termica (Misura in fori sondaggio / Misura conc. gas in tubo)												
4.1	Punto zero – Indicazione -1,0 – +1,0 %vol.												
4.2	Gas prova 5 %vol. H ₂ (in N ₂) – Indicazione 3,0 – 7,0 %vol.												

5.0	Test rapido con PGG H2 (Ispezione in superficie / Ricerca fughe imp. interni)												
5.1	Punto zero – Indicazione con aria ambiente pulita												
5.2	Gas di prova H2 (da PGG H2) – Indicazione >1,5 ppm; normalmente 8,0 ppm												

6.0	Osservazioni												
	– Corpo danneggiato												
	– Regolazione, riparazione												
	– Controllo in fabbrica												
	– o similari												

7.0	Verifica												
	– Giorno												
	– Mese												
	– Anno												
	– Firma												