

Cette méthode permet de faire la mesure de résistances très élevées possédant des capacités de plusieurs μF , avec un temps de réponse court.

Avec cette méthode, il n'est pas possible de régler le zéro de l'appareil.

3.3 - principe du détecteur

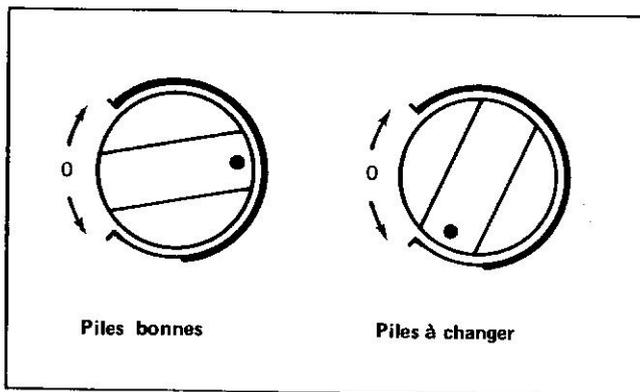
L'appareil se compose d'un shunt universel suivi d'une capacité de filtrage (C 15), et d'un amplificateur opérationnel bouclé pour obtenir un gain de l'ordre de 0,5 dont la sortie se trouve reliée à un milliampèremètre.

Les résistances R25 à R27 et R40 à R41, assurent une protection de l'appareil contre l'application accidentelle d'une tension 220 V eff.

4 - MISE EN SERVICE

- Vérifier le zéro mécanique du galvanomètre.
- Mettre en marche l'appareil en plaçant le commutateur sur un calibre compris entre $x 100 \Omega$ et $x 1 \text{M}\Omega$. Le voyant de gauche (marche) s'illumine.
- Tarer le point ∞ en manoeuvrant le potentiomètre de gauche.
- Brancher le cordon coaxial, court-circuiter les bornes d'entrée en reliant son extrémité à la douille rouge.
- Tarer le point 0 en manoeuvrant le potentiomètre de droite et vérifier l'état des piles.

- Repère en face de la partie épaisse du trait : piles bonnes,
- Repère en face de la partie mince du trait : piles à changer.



- Des piles usagées entraînent des erreurs de mesure sur le calibre " $x 100 \Omega$ ".

NOTA :

Pour un même tarage fin d'échelle, le fait de changer de calibre n'entraîne pas une erreur supérieure à 2 % de la déviation totale, soit 4 % sur la lecture en milieu d'échelle.