



NOTICE OF APPROVAL

AVIS D'APPROBATION

Issued by statutory authority of the Minister of Industry for the following device model(s):

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de l'Industrie pour le(s) modèle(s) d'instrument suivant(s):

TYPE OF DEVICE

Load Receiving and Weighing Element of an Electronic Conveyor Scale for Static Weighing

TYPE D'APPAREIL

Élément récepteur et peseur de charge d'une balance électronique à courroie transporteuse pour pesage statique

APPLICANT

Hartung Brothers inc.
708 Heartland Trail
Suite 2000, Madison
WI 53717-2099

REQUÉRANT

MANUFACTURER

Dastonic N.V.
Industriepark 27
Halen, Belgium
3545

FABRICANT

MODEL NUMBER(S) - NUMÉRO(S) DE MODÈLE(S)

WB250

USE

- General Use
- Restricted use

USAGE

- Usage général
- Usage restreint

SECTION 1 (including cover page)- Model Identification and Summary of Device Main Metrological Characteristics

NOTE: This approval applies only to devices, the design, composition, construction and performance of which are, in every material respect, identical to that described in the material submitted, and that are typified by samples submitted by the applicant for evaluation for approval in accordance with sections 14 and 15 of the *Weights and Measures Regulations*. The following is a summary of the principal features only.

SECTION 2 - Model(s) Identification and Summary of the Parameters and Limitations

The model(s) listed in Column 1 of the following table is (are) approved according to the metrological characteristics indicated in the other corresponding columns of the table. Models produced for use in trade must comply, namely in terms of settings and use, with the metrological characteristics indicated in the table.

Devices marked with "C "(complete) in column 2 have been tested using full tolerance. The modules of these devices cannot be separated in order to form another device, when interfaced with other modules. Devices marked with "M" (modular) have been tested as a module using partial tolerances for each of them; They can be interfaced with other compatible modules in order to form a device.

When values in columns 4, 6 and 8 are in metric and in imperial units, the device can be operated in dual units. If one of these units is in brackets, this unit selection is programmable and sealable; if it is not in brackets, the operator can select the unit through the keyboard.

An "X" means that the function or the element is present while a "---" indicates that the element or the function is absent.

When d is in [], $d \neq e$.
 E_{max} : load cell capacity

PARTIE 1 (incluant la page couverture) - Identification du(des) modèle(s) et sommaire des caractéristiques métrologiques principales de l'appareil.

REMARQUE : Cette approbation ne vise que les appareils dont la conception, la composition, la construction et le rendement sont identiques, en tout point, à ceux qui sont décrits dans la documentation reçue et pour lesquels des échantillons représentatifs ont été fournis par le requérant aux fins d'évaluation, conformément aux articles 14 et 15 du *Règlement sur les poids et mesures*. Ce qui suit est une brève description de leurs principales caractéristiques.

PARTIE 2 - Identification du(des) modèle(s) et sommaire des paramètres-limites

Le(les) modèle(s) énuméré(s) dans la colonne 1 du tableau suivant, est (sont) approuvé(s) en fonction des paramètres indiqués dans les autres colonnes correspondantes du tableau. Le(les) modèle(s) construit(s) pour usage dans le commerce doit(vent) être réglé(s) et utilisé(s) selon les fonctions métrologiques indiquées dans le tableau.

Les appareils marqués d'un "C "(complet) à la colonne 2, ont été vérifiés en appliquant la pleine tolérance. Les modules de ces appareils ne peuvent être séparés pour former, en les rattachant à d'autres modules, un autre instrument. Les appareils marqués d'un "M" (modulaire) ont été vérifiés comme module en appliquant à chacun la tolérance partielle; ils peuvent être rattachés à d'autres modules compatibles pour former un instrument.

Lorsque les valeurs aux colonnes 4, 6 et 8 sont indiquées en unités métriques et en unités impériales, l'appareil peut fonctionner dans les deux unités. Si une des unités est entre parenthèses, la sélection de l'unité est programmable et scellable; si elle est indiquée sans parenthèses, l'opérateur peut choisir l'unité au moyen du clavier.

Le signe "X" indique que la fonction ou le dispositif est présent; alors que le signe "---" indique l'absence du dispositif ou de la fonction.

Lorsque d est entre [], $d \neq e$.
 E_{max} : portée de la cellule de pesage.

SECTION 2- TABLE 1 - Device Main Metrological Characteristics**PARTIE 2 -TABLEAU 1 - Les caractéristiques métrologiques principales des appareils**

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Model Modèle	C or/ou M	Class Classe	Max	E _{max}	e [d]	n _{max}	e _{min}	Temp
WB250	M	III	2500 lb	1000 lb	---	---	5 lb	-10°C to/à 40°C

Meaning of the codes used in model numbers and other information / Signification des codes utilisés dans le numéro de modèle et autres informations.

The device is a non-automatic weighing device designed to weigh statically; therefore the conveyor must come to a complete stop before a load reading can be provided by the interfaced weight indicator. Product is fed onto a moving conveyor belt which has a flap to determine its position. When a rotation of the conveyor belt is completed, the conveyor belt is stopped to take a weighing of the product from the interfaced indicator. / L'appareil est un appareil de pesage statique à fonctionnement non-automatique; la courroie transporteuse doit donc être complètement arrêtée avant que le poids puisse être affiché par l'indicateur relié à l'appareil. Le produit est alimenté par une courroie transporteuse ayant un rouage pour déterminer sa position. Quand la courroie transporteuse complète une rotation, elle s'arrête pour afficher le poids sur l'indicateur qui y est relié.

SECTION 3 - Device Description

If an "X" appears in table columns, it means that the function or the element is present while a "--" indicates that the element or the function is absent or that it is not applicable.

PARTIE 3 - Description de l'appareil

Le symbole "X" qui apparaît dans les colonnes des tableaux signifie que la fonction ou le dispositif est présent; alors que le symbole "--" signifie l'absence du dispositif ou de la fonction; ou que celui ou celle-ci ne s'applique pas.

SECTION 3 - TABLE 2 - Indicating Element Features**PARTIE 3 -TABLEAU 2 - Caractéristiques des dispositifs indicateurs pondéraux**

Models/Modèles →	WB250
General / Générales	
NA / s.o.	
Metrological Functions / Fonctions métrologiques	
NA / s.o.	
Operator's Display / Affichage destiné à l'opérateur	
NA / s.o.	
Customers' Display / Affichage destiné aux clients	
NA / s.o.	
Keyboard and Operator Controls/Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur	
NA / s.o.	

SECTION 3 - TABLE 3 - Weighing Element Features

PARTIE 3 - TABLEAU 3 - Caractéristiques des dispositifs peseurs

Models/Modèles →	WB250
General / Générales	
Platter Dimensions/Dimensions du plateau	3.5 m x 1.5 m conveyor belt/ courroie transporteuse
Power Supply/Alimentation électrique	
① V AC / V c.a.	---
② V DC / V c.c.	
③ AC-DC adapter / Adaptateur c.a.-c.c.	
Material /Matériau	
① Housing/Boîtier	②③ Steel / Acier
② Frame/Châssis	
③ Sub-frame/Sous châssis	
④ Platter/Plateau	④ Steel rollers with seamless rubber belt / Rouleaux en acier avec courroie en caoutchouc sans joint
Level/Niveau	---
Adjustable Feet/Pieds réglables	---
Stops/Butées	X
Signal transmitted/Signal transmis	
① Analog/Analogue	①
② Digital/Numérique	
Installation	
① Permanent/Permanente	①
② Mobile	
Load Cells / Cellules de pesage	
Number of Load Cells/Nombre de cellules de pesage	4
Type	Single-ended (shear)/Appui simple (cisaillement)
Assembly/Montage	
① Bolted/Boulonnée(s)	①
② Other/Autre *	
Location/Localisation	Bolted to the four corners of the frame / boulonnées au quatre coins du châssis
Load Transmission/Transmission de la charge	
① Direct	①
② Indirect	

SECTION 4 - Sealing of Calibration and Configuration Parameters**PARTIE 4 - Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration**

Models/Modèles →	WB250
Approved Means of Sealing / Mode de scellage approuvé ① Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques ② Physical Seal / Scellé physique Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques Categories / Catégories ③ Category 1 / Catégorie 1 ④ Category 2 / Catégorie 2 ⑤ Category 3 / Catégorie 3 Method of Sealing / Méthode de scellage ⑥ Wire and Seal / Fil et scellé ⑦ Paper Seal / Scellé papier ⑧ Event Counters / Compteurs d'événements ⑨ Event logger/ Enregistreur d'événements ⑩ Other / Autre	② --- ⑥ The load cell cables are attached to a junction box which will be sealed with a wire and seal./Les câbles des cellules de pesage sont fixés à une boîte de jonction qui sera scellée par un fil et un sceau. All metrological functions will be accessed through the interfaced indicator / Les fonctions métrologiques seront accessibles à travers l'indicateur de poids qui y sera relié.

SECTION 5 - Limitations and Specific Installation and Marking Requirements**PARTIE 5 - Les restrictions/exigences particulières d'installation et de marquage**

Models/Modèles →	WB250
① Counting Function / Fonction de comptage ② Over-under Target Function / fonction au-delà et en deçà de la cible ③ Device Installation / Installation de l'appareil ④ Automatic and In-Motion Weighing / Appareil pour pesage automatique et en mouvement ⑤ Other / Autre	③ Device must be affixed permanently and according to the manufacturer's specifications. / L'appareil doit être fixé de façon permanente et conformément aux spécifications du fabricant.

SECTION 6 - Limitations and Use Requirements**PARTIE 6 - Les restrictions/exigences d'utilisation**

The device is an electronic conveyor scale that, when interfaced to an approved and compatible indicator, becomes a weighing system.

Il s'agit d'une balance électronique à courroie transporteuse qui, lorsque reliée à un indicateur approuvé et compatible, devient un système de pesage.

The device is a non-automatic weighing device designed to weigh statically; therefore the conveyor must come to a complete stop before a load reading can be provided by the interfaced weight indicator.

L'appareil est un appareil de pesage statique à fonctionnement non-automatique; la courroie transporteuse doit donc être complètement arrêtée avant que le poids puisse être affiché par l'indicateur.

The device must be installed level.

L'appareil doit être installé de niveau.

SECTION 7 - Terms and Conditions

NA

PARTIE 7 - Termes et conditions

S.O.

PARTIE 8 - Les photos et les sketches

SECTION 8 - Photographs and Drawings



Typical model WB250 / Modèle typique WB250

SECTION 8 - Photographs and Drawings (continued)

PARTIE 8 - Les photos et les sketches (suite)



Typical junction box / Boîte de jonction typique



Typical load cell mounting / Support typique des cellules de pesage

SECTION 9 - Evaluated by:

This device was evaluated by:

Milton Smith
Senior Legal Metrologist

Nathan Fowler
Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

SECTION 10 - Revision

NA

SECTION 11 - Approval

The design, composition, construction and performance of the device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations, specifications and terms and conditions established under the *Weights and Measures Act*. Approval is hereby granted accordingly pursuant to section 3 of the said Act.

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations, specifications and terms and conditions established under the *Weights and Measures Act*.

A verification of conformity is required in addition to this approval. Inquiries regarding inspection and verification should be addressed to the local office of Measurement Canada.

Requirements relating to marking are set forth in sections 49 to 54 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. Installation and use requirements are set forth in sections 55 to 67 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices.

PARTIE 9 - Évalué par

Cet appareil a été évalué par:

Milton Smith
Métrologiste légal principal

Nathan Fowler
Métrologiste légal

Testé par Mesures Canada

PARTIE 10 - Révision

s.o.

PARTIE 11 - Approbation

La conception, la composition, la construction et le rendement du(des) type(s) d'appareil(s) identifié(s) ci-dessus, ayant fait l'objet d'une évaluation conformément au règlement, aux normes et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*, la présente approbation est accordée en application de l'article 3 de ladite Loi.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation commerciale des appareils sont soumis à l'inspection conformément au règlement, spécifications et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*.

En plus de cette approbation, une vérification de conformité est requise. Toute question sur l'inspection et la vérification de conformité doit être adressée au bureau local de Mesures Canada.

Les exigences de marquage sont définies dans les articles 49 à 54 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans les articles 55 à 67 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique.

SECTION 12 - Signature and Date**PARTIE 12 - Signature et date**

Original copy signed by:

Copie authentique signée par :

Nathalie Dupuis-Désormeaux
B.A.Sc. (Mechanical Engineering), M.Sc. (Mathematics)
Senior Engineer - Gravimetry
Engineering and Laboratory Services Directorate

Nathalie Dupuis-Désormeaux
B.Sc.A. (Génie mécanique), M.Sc (Mathématiques)
Ingénieure principale - Gravimétrie
Direction de l'ingénierie et des services de laboratoire

Notice of Approval issued on: **2009-08-10**Avis d'approbation émis le : **2009-08-10**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

<http://mc.ic.gc.ca>