УДК 622.349.42 : 543.06 : 006.354 Группа А39

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РУДЫ ТИТАНОМАГНЕТИТОВЫЕ, КОНЦЕНТРАТЫ, АГЛОМЕРАТЫ И ОКАТЫШИ ЖЕЛЕЗОВАНАДИЕВЫЕ

Метод определения гигроскопической влаги

Titanomagnetite ores, ironvanadium concentrates, agglomerates and pellets Method for determination of hygroscopic moisture

ГОСТ 18262.1—88

ОКСТУ 0720

Срок действия с 01.01.90
до 01.01.2000

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на титаномагнетитовые руды, железованадиевые концентраты, агломераты и окатыши и устанавливает гравиметрический метод определения гигроскопической влаги при массовой доле от 0,1 до 0,5 %.

Метод основан на высушивании навески руды, концентрата, агломерата или окатышей при 105—110 °С до постоянной массы

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Общие требования к методу анализа — по ГОСТ 18262.0.

2. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

Шкаф сушильный с электрообогревом и терморегулятором

Термометр ртутный технический стеклянный с ценой деления не более 2 °С по ГОСТ 2823.

Стаканы для взвешивания (бюксы) по ГОСТ 23932, ГОСТ 25336.

Эксикатор по ГОСТ 23932, ГОСТ 25336.

Кальций хлористый, прокаленный при 700 - 800 °С, или плавленый для заполнения эксикатора

Силикагель-индикатор по ГОСТ 8984 для заполнения эксикатора.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

3. ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА

Навеску воздушно-сухого материала массой 2—5 г помещают в бюксу, предварительно высушенную при 105—110 °С до постоянной массы и взвешенную, и высушивают в сушильном шкафу при 105—110 °С в течение 1 ч.

Затем бюксу закрывают крышкой, охлаждают в эксикаторе в течение 20—25 мин и взвешивают. Перед взвешиванием крышку бюксы приоткрывают и затем быстро закрывают.

Высушивание повторяют в течение 20—30 мин до получения постоянной массы. Если при повторном взвешивании происходит увеличение массы, то за окончательную принимают массу, предшествующую ее увеличению.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Массовую долю гигроскопической влаги (X_{H_2O}) в процентах вычисляют по формуле

$$X_{H_2O} = \frac{(m_1 - m_2) \cdot 100}{m},$$

где m_1 — масса навески с бюксой до высушивания, г;

m_2 — масса навески с бюксой после высушивания, г;

m — масса навески, г.

4.2. Абсолютное допускаемое расхождение между результатами двух определений при доверительной вероятности $P=0{,}95$ не должно превышать величины, указанной в таблице.

Массовая доля гигроскопической влаги, %	Абсолютное допускаемое расхождение, %
От 0,1 до 0,2 включ.	0,05
Св 0,2 » 0,5 »	0,09

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. М. Кузьмин, Л. В. Камаева (руководитель темы), **Н. А. Зобнина, Н. Н. Шавкунова, Ю. С. Баринов, К. Е. Юрочкина**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.12.88 № 4190

3. **Срок первой проверки** — 1998 г.
Периодичность проверки — 8 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 18262.1—72**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела
ГОСТ 2823—73	2
ГОСТ 8984—75	2
ГОСТ 18262.0—88	1
ГОСТ 23932—79	2
ГОСТ 25336—82	2

gost.e-ecolog.ru