

**РУДЫ ТИТАНОМАГНЕТИТОВЫЕ, КОНЦЕНТРАТЫ,
АГЛОМЕРАТЫ И ОКАТЫШИ
ЖЕЛЕЗОВАНАДИЕВЫЕ****Метод определения гигроскопической влаги**Titanomagnetite ores, ironvanadium
concentrates, agglomerates and pellets
Method for determining iron
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 титаномagnetитовые 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 плавленный для заполнения эксикатора

Силикагель-индикатор по ГОСТ 8984 для заполнения эксикатора.

3. ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА

Навеску воздушно-сухого материала массой 2-5 г помещают в бюкс, 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 ДЕЯВИЕ 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, из которого 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