

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 1709.

По всему тексту стандарта заменить единицы: мл на см³, л на дм³.

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 741.0—80 на ГОСТ 741.1—80.

Пункт 2.2 дополнить абзацем (после первого): «Печь муфельная любого типа, позволяющая получать и поддерживать температуру 1100 °С»;

заменить слова: «10 %-ный раствор» на «раствор 100 г/дм³»; 0,1 н. на 0,02 М; «4 %-ный раствор» на «раствор 40 г/дм³»;

дополнить абзацами (после тринадцатого):

«Аммиак по ГОСТ 3760—79 и разбавленный 1:100.

Магний хлористый по ГОСТ 4209—77.

Аммоний хлористый по ГОСТ 3773—72.

Магнезиальная смесь, раствор: 50 г хлористого магния и 100 г хлористого аммония растворяют в 500 см³ воды, прибавляют аммиак до появления запаха, оставляют раствор на 12 ч, затем отфильтровывают. К фильтрату добавляют соляную кислоту до кислой реакции (по бумаге «Конго»);

после слов «Титр раствора А устанавливают весовым методом» дополнить словами: «50 см³ раствора А помещают в стакан вместимостью 300 см³, при-

(Продолжение см. с. 78)

бавляют 5 см³ соляной кислоты и 20 см³ магниальной смеси. Прибавляют раствор аммиака до появления запаха, охлаждают до 10 °С, перемешивают стеклянной палочкой, добавляют 10 см³ раствора аммиака и оставляют на 12 ч. Осадок отфильтровывают, промывают 12—15 раз раствором аммиака (1:100). Фильтр с осадком помещают в фарфоровый тигель, высушивают, озоляют и прокаливают при 1100—1150 °С. Одновременно проводят контрольный опыт на содержание фосфора в реактивах.

Массовую концентрацию раствора (T), г/см³, вычисляют по формуле

$$T = \frac{(m - m_1) \cdot 0,2787}{V},$$

где m — масса осадка пирофосфорнокислого магния в растворе А, г.

m_1 — масса осадка в контрольном опыте, г;

0,2787 — коэффициент пересчета пирофосфорнокислого магния на фосфор.

V — объем аликвотной части анализируемого стандартного раствора, см³;

заменить ссылку: ГОСТ 5962—67 на ГОСТ 18300—72.

Пункт 3.1. Первый абзац. Заменить слово: «несколько» на 5—7.

Пункт 3.2. Первый абзац дополнить словами: «Из значения оптической плотности стандартного раствора вычитают значение оптической плотности раствора, не содержащего фосфор»;

последний абзац. Исключить слова: «(с учетом поправки контрольного опыта)».

(Продолжение см. с. 79)

(Продолжение изменения к ГОСТ 741.8—80)

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Абсолютные допускаемые расхождения результатов параллельных определений не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Массовая доля фосфора, %	Абсолютные допускаемые расхождения, %
От 0,0001 до 0,0003 включ.	0,00008
Св. 0,0003 » 0,0006 »	0,0002
» 0,0006 » 0,0012 »	0,0004
» 0,0012 » 0,004 »	0,0008

(ИУС № 5 1986 г.)