

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**РУДЫ ТИТАНОМАГНЕТИТОВЫЕ, КОНЦЕНТРАТЫ,
АГЛОМЕРАТЫ И ОКАТЫШИ
ЖЕЛЕЗОВАНАДИЕВЫЕ****Метод определения потери массы при прокаливании**Titanomagnetite ores, ironvanadium
concentrates, agglomerates and pellets.
Method for determination of mass
loss on ignition**ГОСТ 18262.15—88**

ОКСТУ 1720

**Срок действия с 01.01.90
до 01.01.2000****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на титаномagnetитовые руды, железovanadiевые концентраты, агломераты и окатыши и устанавливает гравиметрический метод определения потери массы при прокаливании от 0,5 до 5%.

Метод основан на прокаливании навески руды, концентрата, агломерата и окатышей при температуре 1000°C и вычислении «найденной» потери массы при прокаливании, представляющей алгебраическую сумму всех потерь и прибавок, происходящих при прокаливании при указанной температуре, или вычислении потери массы при прокаливании с учетом окисления закиси железа и металлического железа, содержащихся в пробе.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Общие требования к методам анализа — по ГОСТ 18262.0

2. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

Печь муфельная с терморегулятором, обеспечивающая температуру нагрева 1000°C.

Эксикатор ГОСТ 23932 по ГОСТ 25336.

Тигли фарфоровые по ГОСТ 9147.

Кальций хлористый, прокаленный при 700—800°C, для заполнения эксикатора.

3. ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА

Навеску массой 1 г помещают в прокаленный при 1000° до постоянной массы фарфоровый тигель, располагая ее ровным слоем. Тигель с навеской помещают в муфельную печь, температуру которой постепенно поднимают до 1000°С, и выдерживают при этой температуре 1 ч. После охлаждения в эксикаторе тигель с навеской взвешивают. Прокаливание повторяют до постоянной массы. Повторное прокаливание можно не проводить, если предварительно установить время, необходимое для достижения данным материалом постоянной массы при прокаливании.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Потерю массы при прокаливании ($X_{\text{пип}}$) в процентах вычисляют по формуле

$$X_{\text{пип}} = \frac{m_1 - m_2}{m} \cdot 100,$$

где m_1 — масса навески с тиглем до прокаливания, г;

m_2 — масса навески с тиглем после прокаливания, г;

m — масса навески высушенной пробы, г.

4.2. Потерю массы при прокаливании с учетом окисления закиси железа и металлического ($X_{\text{пип}}$) в процентах вычисляют по формуле

$$X_{\text{пип}} = X_{\text{пип на ид.}} - 0,111(X_{\text{FeO}} - X_{\text{FeO}}^{\text{ост}}) + 0,43X_{\text{Fe мет}},$$

где 0,111 — коэффициент пересчета закиси железа на эквивалентное количество кислорода, необходимое для окисления его в окись;

0,43 — коэффициент пересчета металлического железа на эквивалентное количество кислорода, необходимое для окисления его в окись;

X_{FeO} — массовая доля закиси железа в анализируемой пробе, определяемая по ГОСТ 18262.3, %;

$X_{\text{FeO}}^{\text{ост}}$ — массовая доля закиси железа в прокаленной пробе, %;

$X_{\text{Fe мет}}$ — массовая доля железа металлического в анализируемой пробе, определяемая по ГОСТ 18262.4, %.

4.3. Абсолютное допустимое расхождение между результатами двух определений при доверительной вероятности $P=0,95$ не должно превышать величины, указанной в таблице.

Потеря массы при прокаливании, %	Абсолютное допустимое расхождение, %
От 0,5 до 1,0 включ.	0,08
Св. 1,0 » 2,0 включ.	0,15
» 2,0 » 5,0 включ.	0,25

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. В. Баринов, К. Е. Юрочкина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.12.88 № 4191

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

4. ВЗАМЕН ГОСТ 18262.19—72

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 9147—80	2	ГОСТ 18262.4—88	4.2
ГОСТ 18262.0—88	1	ГОСТ 23932—79	2
ГОСТ 18262.3—88	4.2	ГОСТ 25336—82	2

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 18262.0—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Общие требования к методам химического анализа	1
ГОСТ 18262.1—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения гигроскопической влаги	6
ГОСТ 18262.2—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения железа	9
ГОСТ 18262.3—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения закиси железа	16
ГОСТ 18262.4—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения железа металлического	23
ГОСТ 18262.5—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Методы определения двуокиси кремния	28
ГОСТ 18262.6—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Методы определения окиси алюминия	36
ГОСТ 18262.7—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Методы определения окиси кальция и окиси магния	45
ГОСТ 18262.8—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Методы определения двуокиси титана	60
ГОСТ 18262.9—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Методы определения пентаоксида ванадия	71
ГОСТ 18262.10—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Методы определения хрома	79
ГОСТ 18262.11—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Методы определения закиси марганца	88
ГОСТ 18262.12—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения фосфора	98
ГОСТ 18262.13—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Методы определения серы	103
ГОСТ 18262.14—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения окиси калия и окиси натрия	110
ГОСТ 18262.15—88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения потери массы при прокаливании	116

Редактор *А. А. Зайконова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Л. В. Малавская*

Сдано в набор 17.08.89. Подп. в печ. 23.06.89. 7,5 усл. п. л., 7,63 усл. кр.-отт., 7,45 уч.-изд. л.
Тир 6000. Цена 40 к.

Создано в ЦОИ «Знак Почета». Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопреображенский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 143