



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**НИКЕЛЬ, СПЛАВЫ НИКЕЛЕВЫЕ  
И МЕДНО-НИКЕЛЕВЫЕ**

**МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗА**

**ГОСТ 6689.5—92**

**Издание официальное**

Б3 5—92/630

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва**

УДК 669.245:543.06:006.354

Группа В59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**НИКЕЛЬ, СПЛАВЫ НИКЕЛЕВЫЕ  
И МЕДНО-НИКЕЛЕВЫЕ**

**Методы определения железа**

Nickel, nickel and copper-nickel alloys,  
Methods for the determination of iron

**ГОСТ**

**6689.5—92**

ОКСТУ 1709

Дата введения **01.01.93**

Настоящий стандарт устанавливает фотометрический метод определения железа (при массовой доле железа от 0,001 до 0,1%), титриметрический (при массовой доле железа от 0,4 до 6,5%) и атомно-абсорбционный (при массовой доле железа от 0,004 до 6,5%) методы определения железа в никелевых и медно-никелевых сплавах по ГОСТ 492 и ГОСТ 19241.

**I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Общие требования к методам анализа — по ГОСТ 25086 с дополнением по разд. I ГОСТ 6689.1.

**2. ФОТОМЕТРИЧЕСКИЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗА  
С ПРИМЕНЕНИЕМ 1,10-ФЕНАНТРОЛИНА ИЛИ  $\alpha$ , $\alpha'$ -ДИПИРИДИЛА**

**2.1. Сущность метода**

Метод основан на измерении оптической плотности раствора, содержащего комплекс железа (II) с 1,10-фенантролином или  $\alpha$ , $\alpha'$ -дипиридилем, в присутствии солянокислого гидроксиламина после предварительного выделения железа соосаждением с гидроокисью алюминия.

**2.2. Аппаратура, реактивы и растворы**

Фотоэлектроколориметр или спектрофотометр.

Кислота азотная по ГОСТ 4461, разбавленная 1:1 и 2%-ный раствор.

---

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Кислота соляная по ГОСТ 3118 и разбавленная 1:1 и 1:2.

Кислота серная по ГОСТ 4204 и разбавленная 1:1.

Кислота уксусная по ГОСТ 61.

Кислота фтористоводородная по ГОСТ 10484.

Аммиак водный по ГОСТ 3760 и разбавленный 1:100.

Аммоний хлористый по ГОСТ 3773.

Натрий уксуснокислый по ГОСТ 199.

Перекись водорода по ГОСТ 10929, 5%-ный раствор.

Аммоний-алюминий сернокислый (алюмоаммонийные квасцы) по ГОСТ 4238, 10 г/дм<sup>3</sup> раствор: 10 г квасцов помещают в мерную колбу вместимостью 1 дм<sup>3</sup>, растворяют в 150—200 см<sup>3</sup> воды с добавлением 20 см<sup>3</sup> серной кислоты (1:1) и доливают водой до метки.

Гидроксиамин солянокислый по ГОСТ 5456, раствор 10 г/дм<sup>3</sup>, свежеприготовленный.

1,10-фенантролин солянокислый, раствор 1,5 г/дм<sup>3</sup>: 1,5 г препарата помещают в стакан вместимостью 200 см<sup>3</sup> и растворяют при нагревании в 50 см<sup>3</sup> воды с добавлением нескольких капель концентрированной соляной кислоты; раствор помещают в мерную колбу вместимостью 1 дм<sup>3</sup> и доливают водой до метки. Раствор хранят в темном сосуде.

*α, α'-Дипиридил*, раствор: 1,5 г препарата растворяют в 50 см<sup>3</sup> воды при нагревании с добавлением нескольких капель концентрированной соляной кислоты, раствор помещают в мерную колбу вместимостью 1 дм<sup>3</sup> и разбавляют водой до метки. Раствор хранят в темном сосуде.

Буферный раствор: 272 г уксуснокислого натрия растворяют в 500 см<sup>3</sup> воды, добавляют 240 см<sup>3</sup> уксусной кислоты, фильтруют и доливают водой до объема 1 дм<sup>3</sup>.

Смесь реагентов свежеприготовленная. одну часть раствора солянокислого гидроксиамина смешивают с одной частью раствора 1,10-фенантролина солянокислого или одной частью раствора *α, α'-дипиридина* и тремя частями буферного раствора.

Железо металлическое.

Стандартные растворы железа

Раствор А: 1,0 г железа растворяют в 20 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1), раствор кипятят до удаления оксидов азота, охлаждают, помещают в мерную колбу вместимостью 1000 см<sup>3</sup>, доливают до метки водой и перемешивают.

1 см<sup>3</sup> раствора А содержит 0,001 г железа.

Раствор Б: 10 см<sup>3</sup> раствора А помещают в мерную колбу вместимостью 1000 см<sup>3</sup> и доливают до метки водой.

1 см<sup>3</sup> раствора Б содержит 0,00001 г железа.

### 2.3. Проведение анализа

2.3.1. Для сплавов, содержащих не менее 0,1% кремния и хрома и не содержащих вольфрама

### С 3 ГОСТ 6689.5-92

Около 15 г сплава помещают в стакан вместимостью 300 см<sup>3</sup>, добавляют 200 см<sup>3</sup> соляной кислоты (1:1) и выдерживают при комнатной температуре примерно 3 мин, периодически перемешивая. Затем сливают соляную кислоту, стружку промывают несколько раз водой и сушат в сушильном шкафу при (110±10)°С. Из очищенной таким образом стружки берут навеску (см. табл. I), помещают ее в стакан вместимостью 250 см<sup>3</sup>, добавляют азотную кислоту (1:1) (см. табл. I), накрывают часовым стеклом, стеклянной или пластиковой пластиинкой и растворяют при нагревании. Стекло или пластиинку и стенки стакана ополаскивают водой, добавляют воды до 150 см<sup>3</sup>, 5 см<sup>3</sup> раствора алюмоаммонийных квасцов, 5 г хлористого аммония и концентрированный раствор аммиака до образования растворимых аммиачных комплексов никеля и меди. Раствор выдерживают при 60°С для коагуляции осадка гидроокиси железа и алюминия. Осадок отфильтровывают на фильтр средней плотности, стакан и осадок промывают 3—5 раз горячим раствором аммиака (1:100). Осадок растворяют в 10 см<sup>3</sup> соляной кислоты (1:1) и фильтр 3—5 раз промывают горячей водой, собирая промывные воды в стакан, где проводилось осаждение. При анализе сплавов, содержащих марганец, при растворении осадка добавляют несколько капель раствора перекиси водорода. Осаждение, фильтрование, промывание и растворение осадка повторяют. Второй раз растворение осадка проводят на фильтре в присутствии 5 см<sup>3</sup> раствора перекиси водорода.

Таблица I

| Массовая доля железа, г  | Масса навески, г | Количество азотной кислоты (1:1), см <sup>3</sup> | Аликвотная часть раствора, см <sup>3</sup> |
|--------------------------|------------------|---|--|
| От 0,001 до 0,002 включ. | 5,0              | 50  | Весь раствор                               |
| Сп. 0,002 > 0,02 >       | 5,0              | 50  | 10   |
| > 0,02 > 0,5 >           | 0,5              | 20  | 10   |
| > 0,5                    | 0,5              | 20  | 5  |

При массовой доле железа в сплаве менее 0,002% раствор помещают в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup>, доливают водой до 50 см<sup>3</sup>, добавляют 25 см<sup>3</sup> смеси реагентов, разбавляют водой до метки и перемешивают. Через 30 мин измеряют оптическую плотность раствора на спектрофотометре в кювете с толщиной поглощающего света слоя 5 см при 510 нм или на фотоэлектроколориметре с зеленым светофильтром. Раствором сравнивания служит раствор контрольного опыта.

При массовой доле железа выше 0,002% раствор помещают в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup>, доливают водой до метки,

## ГОСТ 6689.5-92 С. 4

перемешивают и отбирают аликовотную часть (см. табл. 1) в другую мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup>, разбавляют водой до 50 см<sup>3</sup> и далее поступают, как указано выше.

### 2.3.2. Для сплавов, содержащих свыше 0,1% хрома или кремния

Навеску сплава (см. табл. 1) помещают в платиновую чашку, добавляют 1 см<sup>3</sup> фтористоводородной кислоты и 10 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1) и растворяют при нагревании. После охлаждения ополаскивают стеки чашки водой, добавляют 10 см<sup>3</sup> серной кислоты (1:1) и раствор упаривают до появления белого дыма серной кислоты. Остаток охлаждают, добавляют 30—40 см<sup>3</sup> воды, раствор помещают в стакан вместимостью 250 см<sup>3</sup>, разбавляют водой до 150 см<sup>3</sup> и далее поступают, как указано в п. 2.3.1.

### 2.3.3. Для сплавов, содержащих вольфрам

Навеску сплава (см. табл. 1) помещают в стакан вместимостью 300 см<sup>3</sup>, добавляют азотную кислоту (1:1) (см. табл. 1), накрывают часовым стеклом, стеклянной или пластиковой пластинкой и растворяют при нагревании. Стекло или пластинку и стеки стакана ополаскивают водой, раствор упаривают до сиропообразного состояния, разбавляют водой до 60 см<sup>3</sup> и выдерживают в теплом месте для отстаивания и осветления раствора. Осадок вольфрамовой кислоты отфильтровывают на двойной плотный фильтр и промывают горячим 20%-ным раствором азотной кислоты. Осадок отбрасывают, а фильтрат разбавляют водой до 200 см<sup>3</sup>, добавляют 5 см<sup>3</sup> раствора алюмоаммонийных квасцов и далее поступают, как указано в п. 2.3.1.

### 2.3.4. Построение градуировочного графика

В мерные колбы вместимостью до 100 см<sup>3</sup> помещают 0,5; 1,0; 3,0; 5,0; 7,0; 10,0; 20,0; 30,0 см<sup>3</sup> стандартного раствора Б железа, разбавляют водой до 50 см<sup>3</sup> и далее анализ проводят, как указано в п. 2.3.1.

## 2.4. Обработка результатов

2.4.1. Массовую долю железа ( $X$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_1 \cdot 100}{m},$$

где  $m_1$  — масса железа, найденная по градуировочному графику, г;

$m$  — масса навески, соответствующая аликовотной части раствора, г.

2.4.2. Расхождения результатов трех параллельных определений  $d$  (показатель сходимости) и результатов двух анализов  $D$  (показатель воспроизводимости) не должны превышать значений допускаемых расхождений, приведенных в табл. 2.

**С. 5 ГОСТ 6659.5—92**

**Таблица 2**

| Массовая доля железа, %  | Допускаемое расхождение, % |          |
|--------------------------|----------------------------|----------|
|                          | <i>a</i>                   | <i>D</i> |
| От 0,001 до 0,003 включ. | 0,0008                     | 0,001    |
| Ср. 0,003 > 0,005 >      | 0,001                      | 0,001    |
| > 0,005 > 0,01 >         | 0,002                      | 0,003    |
| > 0,01 > 0,03 >          | 0,003                      | 0,004    |
| > 0,03 > 0,05 >          | 0,005                      | 0,007    |
| > 0,05 > 0,10 >          | 0,008                      | 0,01     |
| > 0,10 > 0,2 >           | 0,015                      | 0,02     |
| > 0,2 > 0,4 >            | 0,020                      | 0,03     |
| > 0,4 > 1,0 >            | 0,030                      | 0,04     |
| > 1,0 > 3,0 >            | 0,050                      | 0,07     |
| > 3,0 > 5,0 >            | 0,10                       | 0,1      |
| > 5,0 > 6,5 >            | 0,15                       | 0,2      |

2.4.3. Контроль точности результатов анализа проводят по Государственным стандартным образцам (ГСО) или по отраслевым стандартным образцам (ОСО) или по стандартным образцам предприятия (СОП) никеля, никелевых и медно-никелевых сплавов, утвержденных по ГОСТ 8.315, или методом добавок или сопоставлением результатов, полученных атомно-абсорбционным методом в соответствии с ГОСТ 25086.

### 3. ТИТРИМЕТРИЧЕСКИЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗА

#### 3.1. Сущность метода

Метод основан на титровании железа (II) раствором двуххромокислого калия после предварительного восстановления железа (III) до железа (II) двуххлористым оловом с потенциометрической или визуальной индикацией конечной точки титрования по дифениламину в качестве индикатора.

#### 3.2. Аппаратура, реактивы и растворы

Потенциометр с хлорсеребряным электродом сравнения и платиновым индикаторным электродом.

Кислота соляная по ГОСТ 3118 и разбавленная 1:1.

Кислота азотная по ГОСТ 4461.

Кислота серная по ГОСТ 4204 и разбавленная 1:1.

Кислота ортофосфорная по ГОСТ 6552.

Смесь кислот: 300 см<sup>3</sup> серной кислоты (1:1) и 300 см<sup>3</sup> фосфорной кислоты разбавляют водой до 1 дм<sup>3</sup>.

Аммиак водный по ГОСТ 3760 и разбавленный 1:100.

Олово двуххлористое, свежеприготовленный раствор 100 г/дм<sup>3</sup> в соляной кислоте (1:1).

ГОСТ 6889.5—92 С. 6

Ртуть двуххлористая, раствор 40 г/дм<sup>3</sup>.

Дифениламин по ГОСТ 5825, раствор 10 г/дм<sup>3</sup> в концентрированной серной кислоте.

Калий двухромовокислый по ГОСТ 4220, 0,017 моль/дм<sup>3</sup> раствор; 2,4519 г препарата, высущенного в течение 2 ч при (160±5)°С, растворяют в воде, помещают в мерную колбу вместимостью 1000 см<sup>3</sup> и доливают до метки водой.

1 см<sup>3</sup> раствора соответствует 0,002792 г железа.

Кислота фтористоводородная по ГОСТ 10484.

Аммоний хлористый по ГОСТ 3373.

Перекись водорода по ГОСТ 10929, 30%-ный раствор.

Натриевая соль дифениламиносульфоновой кислоты, раствор 2 г/дм<sup>3</sup>.

### 3.3. Проведение анализа

3.3.1. Навеску сплава массой 2 г (при массовой доле железа от 0,4 до 3,0%) или 1 г (при массовой доле железа выше 3%) растворяют в 20 см<sup>3</sup> соляной кислоты (1:1) и 10 см<sup>3</sup> азотной кислоты в стакане вместимостью 600 см<sup>3</sup> при нагревании. После растворения раствор разбавляют водой до 150 см<sup>3</sup>. При анализе сплавов с массовой долей кремния выше 0,05% навеску растворяют в платиновой чашке в 20 или 10 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1) и 1 см<sup>3</sup> фтористоводородной кислоты при нагревании, добавляют 10 см<sup>3</sup> серной кислоты (1:1), упаривают до белого дыма серной кислоты; остаток растворяют в 20—30 см<sup>3</sup> воды и раствор переносят в стакан вместимостью 600 см<sup>3</sup>, добавляют 5 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1) и раствор разбавляют водой до 150 см<sup>3</sup>.

Добавляют 5 г хлористого аммония и аммиака до образования растворимого аммиачного комплекса никеля и меди.

Раствор выдерживают при 60°С для коагуляции осадка гидроксида железа. Осадок отфильтровывают на фильтр средней плотности, стакан и осадок промывают 3—5 раз горячим раствором аммиака (1:100). Осадок растворяют в 10 см<sup>3</sup> соляной кислоты (1:1) с несколькими каплями перекиси водорода в стакане, в котором проводилось осаждение, и фильтр промывают горячей водой. Осаждение, фильтрование, промывание и растворение осадка повторяют. Раствор нагревают до кипения и восстанавливают трехвалентное железо до двухвалентного добавлением нескольких капель раствора двуххлористого олова. Затем раствор охлаждают, добавляют 5 см<sup>3</sup> раствора двуххлористой ртути, 15 см<sup>3</sup> смеси кислот, разбавляют водой до 200 см<sup>3</sup> и титруют раствором двухромовокислого калия потенциометрически до скачка потенциала или добавляют несколько капель раствора дифениламина или раствора натриевой соли дифениламиносульфоновой кислоты и титруют до фиолетовой окраски.

### 3.4. Обработка результатов

## **С. 7 ГОСТ 6689.5—92**

**3.4.1.** Массовую долю железа ( $X_1$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{V \cdot 0,002792 \cdot 100}{m},$$

где  $V$  — объем раствора двухромовокислого калия, израсходованный на титрование, см<sup>3</sup>;  
0,002792 — массовая концентрация 0,017 моль/дм<sup>3</sup> раствора двухромовокислого калия по железу, г;  
 $m$  — масса сплава, г.

**3.4.2.** Расхождения результатов трех параллельных определений  $d$  (показатель сходимости) и результатов двух анализов  $D$  (показатель воспроизводимости) не должны превышать значений допускаемых расхождений, приведенных в табл. 2

**3.4.3.** Контроль точности анализа проводят по Государственным стандартным образцам (ГСО) или по отраслевым стандартным образцам (ОСО), или по стандартным образцам предприятия (СОП) никеля, никелевых и медно-никелевых сплавов, утвержденных по ГОСТ 8.315, или сопоставлением результатов, полученных атомно-абсорбционным методом, в соответствии с ГОСТ 25086.

## **4. АТОМНО-АБСОРБИОННЫЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗА**

### **4.1. Сущность метода**

Метод основан на измерении абсорбции атомами железа, образующимися при введении анализируемого раствора в пламя ацетилен-воздух.

### **4.2. Аппаратура, реактивы и растворы**

Атомно-абсорбционный спектрометр с источником излучения для железа.

Кислота азотная по ГОСТ 4461 и разбавленная 1:1 и 1:100.

Кислота соляная по ГОСТ 3118 и 1 и 2 моль/дм<sup>3</sup> растворы.

Смесь кислот: смешивают один объем азотной кислоты с тремя объемами соляной кислоты.

Кислота фтористоводородная по ГОСТ 10484.

Кислота серная по ГОСТ 4204, разбавленная 1:1.

Железо металлическое карбонильное или Государственный стандартный образец № 666—81 П типа 1.

Стандартный раствор железа: 0,1 г железа растворяют при нагревании в 10 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1). Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 1 дм<sup>3</sup> и доливают водой до метки.

1 см<sup>3</sup> раствора содержит 0,0001 г железа.

Медь по ГОСТ 859.

## ГОСТ 6689.5-92 С. 8

Стандартный раствор меди: 10 г меди растворяют при нагревании в 80 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1). Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup> и доливают водой до метки.

1 см<sup>3</sup> раствора содержит 0,1 г меди.

Никель по ГОСТ 849.

Стандартный раствор никеля: 10 г никеля растворяют при нагревании в 80 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1). Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup> и доливают водой до метки.

1 см<sup>3</sup> раствора содержит 0,1 г никеля.

#### 4.3. Проведение анализа

##### 4.3.1. Для сплавов, не содержащих олова, кремния, хрома, вольфрама и титана

Навеску сплава массой, приведенной в табл. 3, растворяют при нагревании в 10—20 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1). Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup> и доливают водой до метки. При массовой доле железа выше 1,0% 10 см<sup>3</sup> раствора пробы переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup>, добавляют 10 см<sup>3</sup> 2 моль/дм<sup>3</sup> раствора соляной кислоты и доливают водой до метки. Одновременно проводят контрольный опыт. Измеряют атомную абсорбцию железа в пламени ацетилен-воздух при длине волны 248,3 нм параллельно с градуировочными растворами.

Таблица 3

| Массовая доля железа, % | Масса навески, г | Объем стандартного раствора меди или никеля, см <sup>3</sup> |
|-------------------------|------------------|--|
| От 0,004 до 0,05 включ. | 2                | 20   |
| Св. 0,05 до 0,1 *       | 1                | 10   |
| * > 0,1 * > 6,5 *       | 0,1              | —  |

##### 4.3.2. Для сплавов с массовой долей олова выше 0,05%

Навеску сплава (см. табл. 3) растворяют при нагревании в 10 см<sup>3</sup> смеси кислот. Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup> и доливают до метки 1 моль/дм<sup>3</sup> раствором соляной кислоты. При массовой доле железа выше 1,0% 10 см<sup>3</sup> раствора пробы переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup> и доливают до метки 1 моль/дм<sup>3</sup> раствором соляной кислоты. Одновременно проводят контрольный опыт. Измеряют атомную абсорбцию, как приведено в п. 4.3.1.

##### 4.3.3. Для сплавов, содержащих кремний, титан и хром

Навеску сплава (см. табл. 3) помещают в платиновую чашку и растворяют при нагревании в 10—20 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1) и 2 см<sup>3</sup> фтористоводородной кислоты. Затем добавляют 10 см<sup>3</sup> серной кислоты (1:1) и упаривают до появления белого дыма серной кислоты. Чашку охлаждают и остаток растворяют в 50 см<sup>3</sup>

## С. 9 ГОСТ 6689.5—92

воды при нагревании. Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup> и доливают водой до метки. При массовой доле железа свыше 1,0% 10 см<sup>3</sup> раствора пробы переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup>, добавляют 10 см<sup>3</sup> 2 моль/дм<sup>3</sup> раствора соляной кислоты и доливают водой до метки. Одновременно проводят контрольный опыт. Измеряют атомную абсорбцию железа, как указано в п. 4.3.1.

### 4.3.4. Для сплавов, содержащих вольфрам

Навеску сплава (см. табл. 3) растворяют при нагревании в 10—20 см<sup>3</sup> азотной кислоты (1:1), затем добавляют 30 см<sup>3</sup> горячей воды и выпавший осадок вольфрамовой кислоты отфильтровывают на плотный фильтр и промывают горячей азотной кислотой (1:100). Фильтрат переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup> и доливают водой до метки. При массовой доле железа свыше 1,0% 10 см<sup>3</sup> раствора пробы переносят в мерную колбу вместимостью 100 см<sup>3</sup>, добавляют 10 см<sup>3</sup> 2 моль/дм<sup>3</sup> раствора соляной кислоты и доливают водой до метки. Одновременно проводят контрольный опыт. Измеряют атомную абсорбцию железа, как указано в п. 4.3.1.

### 4.3.5. Построение градуировочного графика

В шесть из семи мерных колб вместимостью по 100 см<sup>3</sup> помещают 0,8; 2,0; 4,0; 6,0; 8,0 и 10,0 см<sup>3</sup> стандартного раствора железа, что соответствует 0,08; 0,2; 0,4; 0,6; 0,8 и 1,0 мг железа. Во все колбы добавляют по 10 см<sup>3</sup> 2 моль/дм<sup>3</sup> раствора соляной кислоты.

При массовой доле железа менее 0,1% добавляют аликовитные объемы стандартных растворов (см. табл. 3) меди (если медь является основой сплава) или никеля (если никель является основой сплава) и доливают водой до метки. Измеряют атомную абсорбцию железа, как указано в п. 4.3.1. По полученным данным строят градуировочный график.

### 4.4. Обработка результатов

4.4.1. Массовую долю железа ( $X_2$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{(C_1 - C_2) \cdot V}{m} \cdot 100,$$

где  $C_1$  — концентрация железа в анализируемом растворе сплава, найденная по градуировочному графику, г/см<sup>3</sup>;

$C_2$  — концентрация железа в растворе контрольного опыта, найденная по градуировочному графику, г/см<sup>3</sup>;

$V$  — объем раствора, см<sup>3</sup>;

$m$  — масса навески пробы, г.

4.4.2. Расхождения результатов трех параллельных определений  $d$  (показатель сходимости) и результатов двух анализов  $D$

**ГОСТ 6689.5—92 С. 10**

(показатель воспроизводимости) не должны превышать допускаемых расхождений, приведенных в табл. 2.

4.4.3. Контроль точности результатов анализа проводят по Государственным стандартным образцам (ГСО) или по отраслевым стандартным образцам (ОСО), или по стандартным образцам предприятия (СОП) никеля, никелевых и медно-никелевых сплавов, утвержденных по ГОСТ 8.315, или сопоставлением результатов, полученных фотометрическим или титриметрическим методами, в соответствии с ГОСТ 25086.

С. 11 ГОСТ 6689.5—92

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

#### 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством metallurgии СССР РАЗРАБОТЧИКИ

В. Н. Федоров, Б. П. Краснов, Ю. М. Лейбов, А. Н. Боганова,  
Л. В. Морейская, И. А. Воробьева

#### 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 18.02.92 № 167

#### 3. ВЗАМЕН ГОСТ 6689.5—80

#### 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела, пункта        |
|---|------------------------------|
| ГОСТ 8.315—91                           | 2.4.3; 3.4.3; 4.4.3          |
| ГОСТ 61—75                              | 2.2                          |
| ГОСТ 199—78                             | 2.2                          |
| ГОСТ 492—73                             | Вводная часть                |
| ГОСТ 849—70                             | 4.2                          |
| ГОСТ 859—78                             | 4.2                          |
| ГОСТ 3118—77                            | 2.2; 3.2; 4.2                |
| ГОСТ 3373—73                            | 3.2                          |
| ГОСТ 3760—79                            | 2.2; 3.2                     |
| ГОСТ 3773—72                            | 2.2                          |
| ГОСТ 4204—77                            | 2.2; 3.2; 4.2                |
| ГОСТ 4220—75                            | 3.2                          |
| ГОСТ 4238—77                            | 2.2                          |
| ГОСТ 4461—77                            | 2.2; 3.2; 4.2                |
| ГОСТ 5456—79                            | 2.2                          |
| ГОСТ 5825—70                            | 3.2                          |
| ГОСТ 6552—80                            | 3.2                          |
| ГОСТ 6689.1—92                          | Разд. 1                      |
| ГОСТ 10484—78                           | 2.2; 3.2; 4.2                |
| ГОСТ 10929—76                           | 2.2; 3.2                     |
| ГОСТ 19241—80                           | Вводная часть                |
| ГОСТ 25086—87                           | Разд. 1; 2.4.3; 3.4.3; 4.4.3 |

Редактор И. В. Виноградская  
Технический редактор О. Н. Никитина  
Корректор В. И. Варенцова

Сдано в наб. 26.06.92. Подп. в печ. 19.08.92. Усл. л. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,72.  
Тираж 746 экз.

«Ордена «Знак Почета». Издательство стандартов, 123667, Москва, ГСП, Новопрестонский пер., 3  
Типп. «Московский типпачник», Москва, Лигин пер., 6. Зак. 1314