

ГОСТ 8465—79

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

КАЛИЙ ЦИАНИСТЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

к ГОСТ 8465—79 Калий цианистый технический. Технические условия
[Переиздание (сентябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2]

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 5.5	ООН 1689	ООН 1680

(ИУС № 12 2004 г.)

КАЛИЙ ЦИАНИСТЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ

Технические условия

Potassium cyanide technical.
SpecificationГОСТ
8465-79

ОКП 21 5111 0100

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на технический цианистый калий, предназначенный для цианирования стали, в гальванотехнике, гидрометаллургии благородных металлов (золота, серебра).

Формула KCN .

Молекулярная масса (по международным атомным массам 1971 г.) — 65,119.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Цианистый калий должен быть изготовлен в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. По физико-химическим показателям цианистый калий должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Значение
1. Внешний вид	Белые или слабоокрашенные кристаллы с наличием комков
2. Массовая доля цианистого калия, %, не менее	94
3. Массовая доля едких щелочей в пересчете на KOH , %, не более	0,7
4. Массовая доля углекислого калия, %, не более	0,8
5. Массовая доля сульфидов в пересчете на серу, %, не более	0,003
6. Массовая доля воды, %, не более	1,5

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Цианистый калий по степени воздействия на организм человека относится к высокоопасным веществам 2-го класса опасности по ГОСТ 12.1.007.

2.2. Предельно допустимая массовая концентрация цианистого калия в воздухе рабочей зоны в пересчете на цианистый водород составляет $0,3 \text{ мг}/\text{м}^3$.

Смертельная доза цианистого калия для человека — 0,12 г.

Массовую концентрацию цианистого калия в пересчете на цианистый водород в воздухе рабочей зоны определяют фотоколориметрированием полиметиновых красителей.

Для контроля массовой концентрации цианистого водорода используют газоанализатор типа ФЛС1-106.

С. 2 ГОСТ 8465—79

2.3. В организм человека цианистый калий может проникать через органы дыхания, желудочно-кишечный тракт, через неповрежденную кожу.

2.4. При первых признаках отравления необходимо вынести пострадавшего на свежий воздух и дать кислород. При остановке дыхания необходимо сделать искусственное дыхание, дать вдохнуть амилнитрит (несколько капель на вате). При попадании цианистого калия на кожу необходимо промыть пораженное место 2 %-ным водным раствором соды или водой с мылом, а затем большим количеством воды.

2.5. Цианистый калий негорюч, пожаро- и взрывобезопасен. В присутствии воды, кислот, углекислого газа он может выделять цианистый водород, являющийся горючим и взрывоопасным веществом.

Область воспламенения цианистого водорода — 5,6—40 % (в объемных долях).

Нижний температурный предел воспламенения — минус 31 °С, верхний — 3 °С.

Температура воспламенения — 538 °С.

Температура вспышки — минус 18 °С.

При возникновении пожара его следует тушить песком, кошмой, асbestosовым полотном.

Водой тушить запрещается.

Раздел 2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Цианистый калий принимают партиями. За партию принимают количество однородного по своим показателям качества продукта, направляемого в один адрес и сопровождаемого одним документом о качестве. Масса партии — не более 20 т.

Документ должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование продукта и классификационный шифр группы по ГОСТ 19433;
- количество мест в партии;
- номер партии;
- массу нетто;
- дату изготовления;
- обозначение настоящего стандарта;
- результаты проведенных анализов или подтверждение о соответствии продукта требованиям настоящего стандарта;
- (Изменен., Изм. № 2).

Каждая партия технического цианистого калия, поставляемого на экспорт, должна сопровождаться документом.

3.2. Для контроля качества отбирают 10 % единиц продукции, но не менее трех единиц.

Если число мест в партии менее трех, то контролю подвергается каждая упаковочная единица.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. При получении неудовлетворительных результатов анализа хотя бы по одному из показателей проводят повторный анализ на удвоенной выборке. Результаты повторного анализа распространяются на всю партию.

3.4. Массовые доли едких щелочей в пересчете на KOH и углекислого калия определяются по требованию потребителя.

4. МЕТОДЫ АНАЛИЗА

4.1. Отбор проб

4.1.1. Точечные пробы цианистого калия отбирают при помощи щупа, изготовленного из нержавеющей стали, погружая его на ~3/4 глубины барабана по вертикальной оси. Масса точечной пробы должна быть не менее 100 г.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.1.2. Отобранные пробы тщательно измельчают, перемешивают, сокращают квартованием до получения средней пробы массой не менее 500 г, которую помещают в чистую сухую стеклянную банку с притертой пробкой. Банку опечатывают и наклеивают этикетку с указанием наименования продукта, предприятия-изготовителя, номера партии, даты отбора пробы, фамилии пробоотборщика и надписи «Осторожно — Яд».

4.2. Внешний вид продукта определяют визуально.

4.3. Определение массовой доли цианистого калия

4.3.1. Реактивы и растворы

Аммиак водный по ГОСТ 3760.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

Диметилглиоксум по ГОСТ 5828, раствор с массовой долей 0,5 % в растворе аммиака с массовой долей 25 %.

Калий йодистый по ГОСТ 4232, раствор с массовой долей 5 %.

Никель азотнокислый по ГОСТ 4055, титрованный раствор концентрации $c (1/2 \text{Ni}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}) = 0,1 \text{ моль/дм}^3$ (0,1 н.), готовят следующим образом: 14,54 г азотнокислого никеля $[\text{Ni}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}]$ взвешивают (результат в граммах записывают с точностью до второго десятичного знака), переносят в мерную колбу вместимостью 1 дм³, растворяют в воде, доводят объем раствора водой до метки.Серебро азотнокислое по ГОСТ 1277, титрованный раствор концентрации $c (\text{AgNO}_3) = 0,1 \text{ моль/дм}^3$ (0,1 н.).4.3.2. Определение поправочного коэффициента (K) к раствору азотнокислого никеля.25 см³ раствора пробы, приготовленного по п. 4.3.3, пипеткой с помощью груши переносят в коническую колбу вместимостью 250 см³, разбавляют водой до 100 см³, прибавляют 1,5 см³ раствора диметилглиоксума и титруют приготовленным раствором азотнокислого никеля до появления незначительного хлопьевидного красного осадка.Вторую порцию (25 см³) того же раствора пробы переносят в другую такую же колбу для титрования, разбавляют водой до 100 см³, прибавляют 1 см³ раствора аммиака, 1 см³ раствора йодистого калия и титруют раствором азотнокислого серебра до появления неисчезающей мутности.Поправочный коэффициент (K) к раствору азотнокислого никеля вычисляют по формуле

$$K = \frac{V}{V_1},$$

где V — объем раствора концентрации точно $c (\text{AgNO}_3) = 0,1 \text{ моль/дм}^3$ азотнокислого серебра, израсходованный на титрование, см³; V_1 — объем раствора азотнокислого никеля, израсходованный на титрование, см³.

4.3.3. Проведение анализа

Около 5 г цианистого калия, взвешенного (результат взвешивания в граммах записывают с точностью до четвертого десятичного знака) в закрытой блюске, переносят в мерную колбу вместимостью 500 см³, растворяют в воде, доводят объем раствора водой до метки и перемешивают.25 см³ приготовленного раствора пипеткой с помощью груши переносят в коническую колбу вместимостью 250 см³, разбавляют водой до 100 см³, прибавляют 1,5 см³ раствора диметилглиоксума и титруют раствором азотнокислого никеля до появления незначительного хлопьевидного красного осадка.

4.3.4. Обработка результатов

Массовую долю цианистого калия (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{V \cdot 0,01302 \cdot 500 \cdot 100}{25 \cdot m},$$

где V — объем раствора концентрации точно $c (1/2 \text{Ni}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}) = 0,1 \text{ моль/дм}^3$ (0,1 н.) азотнокислого никеля, израсходованный на титрование, см³;0,01302 — масса цианистого калия, соответствующая 1 см³ раствора концентрации точно $c (1/2 \text{Ni}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}) = 0,1 \text{ моль/дм}^3$ (0,1 н.) азотнокислого никеля, г; m — масса навески, г.За результат анализа принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 1 % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

4.3.1—4.3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Определение массовой доли едких щелочей в пересчете на КОН

4.4.1. Реактивы и растворы

Барий хлористый по ГОСТ 4108, раствор с массовой долей 10 %.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

Кислота соляная по ГОСТ 3118, раствор концентрации $c (\text{HCl}) = 0,01 \text{ моль/дм}^3$ (0,01 н.).

С. 4 ГОСТ 8465—79

Никель азотнокислый по ГОСТ 4055, титрованный раствор концентрации $c (1/2 \text{Ni}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}) = 0,1 \text{ моль/дм}^3$ (0,1 н.).

Спирт этиловый технический по ГОСТ 17299 или спирт этиловый ректифицированный технический по ГОСТ 18300.

Фенолфталеин (индикатор) по ТУ 6—09—5360, спиртовой раствор с массовой долей 1 %, готовят по ГОСТ 4919.1.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4.2. Проведение анализа

25 см³ раствора продукта, приготовленного по п. 4.3.3, пипеткой с помощью груши переносят в коническую колбу вместимостью 250 см³, приливают 50 см³ воды, такое же количество раствора азотнокислого никеля, какое израсходовано на титрование по п. 4.3.3 с избытком 0,1—0,2 см³, и перемешивают. Затем приливают 10 см³ раствора хлористого бария, энергично взбалтывают в течение 1—2 мин, прибавляют две капли раствора фенолфталеина и медленно, при перемешивании, титруют до обесцвечивания раствора соляной кислотой из бюретки вместимостью 10 см³ с ценой деления 0,02—0,05 см³.

4.4.3. Обработка результатов

Массовую долю едких щелочей в пересчете на KOH (X_1) в процентах вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{V \cdot 0,00056 \cdot 500 \cdot 100}{25 \cdot m},$$

где V — объем раствора концентрации точно $c (\text{HCl}) = 0,01 \text{ моль/дм}^3$ соляной кислоты, израсходованный на титрование, см³;

0,00056 — масса едкого калия, соответствующая 1 см³ раствора концентрации точно $c (\text{HCl}) = 0,01 \text{ моль/дм}^3$ соляной кислоты, г;

m — масса навески, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,1 % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.5. Определение массовой доли углекислого калия

4.5.1. Реактивы и растворы

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

Кислота соляная по ГОСТ 3118, раствор концентрации $c (\text{HCl}) = 0,01 \text{ моль/дм}^3$ (0,01 н.).

Никель азотнокислый по ГОСТ 4055, титрованный раствор концентрации $c (1/2 \text{Ni}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}) = 0,1 \text{ моль/дм}^3$ (0,1 н.).

Спирт этиловый технический по ГОСТ 17299 или спирт этиловый ректифицированный технический по ГОСТ 18300.

Фенолфталеин (индикатор) по ТУ 6—09—5360, спиртовой раствор с массовой долей 1 %, готовят по ГОСТ 4919.1.

4.5.2. Проведение анализа

25 см³ раствора цианистого калия, приготовленного по п. 4.3.3, пипеткой с помощью груши переносят в коническую колбу вместимостью 250 см³, приливают 50 см³ воды и такое же количество азотнокислого никеля, какое пошло на титрование по п. 4.3.3 с избытком 0,1—0,2 см³, энергично взбалтывают и медленно титруют до обесцвечивания раствора раствором соляной кислоты в присутствии фенолфталеина из бюретки вместимостью 10 см³ с ценой деления 0,02—0,05 см³.

4.5.3. Обработка результатов

Массовую долю углекислого калия (X_2) в процентах вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{2 (V_2 - V_1) \cdot 0,00069 \cdot 500 \cdot 100}{25 \cdot m},$$

где V_1 — объем раствора концентрации точно $c (\text{HCl}) = 0,01 \text{ моль/дм}^3$ соляной кислоты, израсходованный на титрование по п. 4.4.2, см³;

V_2 — объем раствора концентрации точно $c (\text{HCl}) = 0,01 \text{ моль/дм}^3$ соляной кислоты, израсходованный на титрование по п. 4.5.2, см³;

0,00069 — масса углекислого калия, соответствующая 1 см³ раствора концентрации точно $c (\text{HCl}) = 0,01 \text{ моль/дм}^3$ соляной кислоты, г;

m — масса навески, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое двух параллельных определений,

допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,1 % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.6. Определение массовой доли сульфидов в пересчете на серу

4.6.1. *Реактивы и растворы*

Натрия гидроокись по ГОСТ 4328, раствор с массовой долей 10 %.

Натрий сернистый (сульфид натрия) по ГОСТ 2053, раствор, с массовой концентрацией серы 1 мг/см³, готовят по ГОСТ 4212.

Непосредственно перед применением готовят раствор, массовой концентрации серы 0,1 мг/см³.

Свинец уксуснокислый по ГОСТ 1027 (СТ СЭВ 263-76), раствор с массовой долей 10 %.

Свинец гидрат окиси, щелочный раствор (плюмбит), готовят следующим образом: к раствору уксуснокислого свинца прибавляют раствор гидроокиси натрия до полного растворения образующегося в начале осадка.

4.6.2. *Проведение анализа*

Около 10 г цианистого калия (результат взвешивания в граммах записывают с точностью до четвертого десятичного знака) растворяют в воде в мерной колбе вместимостью 200 см³, доводят объем до метки водой, перемешивают и фильтруют.

Отбирают 20 см³ раствора в колориметрическую пробирку, добавляют три капли раствора плюмбита и перемешивают.

Продукт считают соответствующим требованиям настоящего стандарта, если появившаяся темная окраска будет не интенсивнее окраски эталонного раствора, приготовленного одновременно с анализируемым и содержащего в том же объеме те же количества реагентов, и 0,03 мг серы.

4.7. Определение массовой доли воды

4.7.1. *Аппаратура*

Шкаф сушильный с погрешностью регулирования температуры до +2,5 °С.

Эксикатор 2-190 или 2-250 по ГОСТ 25336.

Стаканчик для взвешивания (бюкса) СН-34/12 или СН-45/13, или СН-60/14 по ГОСТ 25336.

4.7.2. *Проведение анализа*

3-5 г продукта помещают в бюксу, предварительно высушеннную до постоянной массы, и взвешивают (результат в граммах записывают с точностью до четвертого десятичного знака). Бюксу с продуктом помещают в сушильный шкаф и сушат с открытой крышкой в течение 2,5 ч при 100-105 °С. Затем бюксу закрывают крышкой и охлаждают в эксикаторе, выдерживая перед взвешиванием не менее 30 мин.

4.7.3. *Обработка результатов*

Массовую долю воды (X_3) в процентах вычисляют по формуле

$$X_3 = \frac{(m_1 - m_2) \cdot 100}{m},$$

где m_1 — масса бюксы с пробой до высушивания, г;

m_2 — масса бюксы с пробой после высушивания, г;

m — масса навески, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,1 % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

4.6.1-4.7.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.8. Результаты анализов округляют до того количества значащих цифр, которому соответствует норма на данный показатель.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Технический цианистый калий упаковывают в стальные барабаны типов БТ1Б, БТ1НБ, БТ1НБ, БТ1В₁, БТ1В₂, БТ1НВ₁, БТ1НВ₂ по ГОСТ 5044, вместимостью 100 дм³. Масса нетто — (100±0,5) кг.

Насыпные отверстия стальных барабанов должны быть закатаны, завальцованны, заварены или закрыты специальными замками и опломбированы.

Наружную поверхность стальных барабанов покрывают битумным лаком БТ-577 по ГОСТ 5631.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

С. 6 ГОСТ 8465—79

5.2. Стальные барабаны с цианистым калием упаковывают в фанерные барабаны ФБ 7 1Б (А, В, Г) по ГОСТ 9338. Верхние днища барабанов крепят к оставу барабана по ГОСТ 9338.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.3. При транспортировании продукта автомобильным транспортом допускается по согласованию с потребителем упаковывать цианистый калий в стальные барабаны типов БТИВ₁ и БТИВ₂, а также в барабаны типов БТИБ, БТИБ, БТИВ по ГОСТ 5044 с полизтиленовыми мешками-вкладышами. Горловину вкладыша заваривают или подворачивают и прошивают с опломбировкой концов прошивки.

Верхние днища стальных барабанов пломбируют.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.4. На каждом стальном барабане несмываемой белой краской при помощи трафарета наносят следующие обозначения:

- а) наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- б) наименование продукта;
- в) (Изключен, Изм. № 2);
- г) номер партии;
- д) дату изготовления;
- е) массу брутто и нетто;
- ж) обозначение настоящего стандарта;
- з) манипуляционные знаки: «Верх», «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192, знак опасности по ГОСТ 19433, черт. ба, классификационный шифр 6161.

На каждый барабан с цианистым калием, предназначенный для экспорта, маркировку наносят в соответствии с заказом-нарядом внешнеторговой организации.

5.5. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков: «Верх», «Беречь от влаги», знака опасности по ГОСТ 19433, черт. ба, классификационного шифра 6161, серийного номера ООН 1689.

Маркировка, характеризующая продукцию, состоит из следующих надписей:

- а) наименования продукта;
- б) (Изключен, Изм. № 2);
- в) номера партии;
- г) даты изготовления;
- д) массы брутто, нетто и номера места;
- е) обозначения настоящего стандарта;
- ж) наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака.

Маркировочные данные наносят на поверхность транспортной упаковки при помощи трафарета или на ярлык по ГОСТ 14192, прикрепляемый к упаковке.

На каждый барабан с цианистым калием, предназначенный для экспорта, маркировку наносят в соответствии с заказом-нарядом внешнеторговой организации.

5.4—5.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.6. Под крышку фанерного или стального барабана (при упаковке с мешком-вкладышем) должна быть вложена инструкция по обращению с цианистым калием.

5.7. Цианистый калий транспортируют железнодорожным и автомобильным транспортом в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки опасных грузов, установленными на данном виде транспорта.

5.8. Железнодорожным транспортом цианистый калий транспортируют повагонными отправками. Допускается транспортировать цианистый калий с другими цианистыми солями.

Размещение и крепление барабанов с продуктом в железнодорожных вагонах осуществляется в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов МПС.

5.7, 5.8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.9. Барабаны с цианистым калием хранят в закрытых складских помещениях в вертикальном положении горловиной вверх, размещая их в один, два или три яруса с прокладками из досок между ярусами.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие цианистого калия требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения — один год со дня изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 сентября 1979 г. № 3664
3. ВЗАМЕН ГОСТ 8465-69
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 12.1.007-76	2.1
ГОСТ 1027-67	4.6.1
ГОСТ 1277-75	4.3.1
ГОСТ 2053-77	4.6.1
ГОСТ 3118-77	4.4.1, 4.5.1
ГОСТ 3760-79	4.3.1
ГОСТ 4055-78	4.3.1, 4.4.1, 4.5.1
ГОСТ 4108-72	4.4.1
ГОСТ 4212-76	4.6.1
ГОСТ 4232-74	4.3.1
ГОСТ 4328-77	4.6.1
ГОСТ 4919.1-77	4.4.1, 4.5.1
ГОСТ 5044-79	5.1, 5.3
ГОСТ 5631-79	5.1
ГОСТ 5828-77	4.3.1
ГОСТ 6709-72	4.3.1, 4.4.1, 4.5.1
ГОСТ 9338-80	5.2
ГОСТ 14192-96	5.4, 5.5
ГОСТ 17299-78	4.4.1, 4.5.1
ГОСТ 18300-87	4.4.1, 4.5.1
ГОСТ 19433-88	3.1, 5.4, 5.5
ГОСТ 25336-82	4.7.1
ТУ 6-09-5360-87	4.4.1, 4.5.1

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)
6. ИЗДАНИЕ (март 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1981 г., ноябре 1987 г. (ИУС 6-81, 2-88)

Редактор *М.И. Максимова*
 Технический редактор *О.Н. Власова*
 Корректор *В.С. Черных*
 Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 05.06.2002. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,82.
 Тираж 70 экз. С 6166. Зак. 532.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Каланчевский пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ
 Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062 Москва, Лялин пер., 6.
 Пр № 080102

к ГОСТ 8465—79 Калий цианистый технический. Технические условия
[Переиздание (сентябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2]

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 5.5	ООН 1689	ООН 1680

(ИУС № 12 2004 г.)