

Изменение № 3 ГОСТ 8135—74 Сурик железный. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 14.12.89 № 3720

Дата введения 01.07.90

Вводная часть. Заменить слова: «из окиси железа» на «из оксида железа».
Пункт 1.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Марка	Назначение	Код ОКП
Г	Для производства противокоррозионных грунтовок и эмалей, в том числе предназначенных для судостроения и судоремонта	23 2253 0200 04
АК	Для производства противокоррозионных грунтовок и эмалей общего назначения	23 2253 0100 07
Э	Для производства эмалей и красок общего назначения	23 2253 0400 09
К	Для производства густотертых красок и шпатлевок	23 2253 0300 01

Пункт 1.2. Таблица 2. Графа «Наименование показателя». Пункт 2. Заменить слова «окиси железа» на «оксида железа»;

графу «Норма для марок» для показателя 1 изложить в новой редакции «Должен соответствовать согласованному образцу».

графу «Норма для марки АК». Для показателя 8 заменить значение: 0,3 на 0,2

Пункт 2.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 9980—80, разд 1» на ГОСТ 9980 1—86.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Показатели 4 (для марок Э и К), 5 9, 10 изготовитель определяет периодически в каждой 30-й партии,

(Продолжение см. с. 208)

показатели 6 (для марки К), 7 — по требованию потребителя.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изготовитель проверяет каждую партию до получения удовлетворительных результатов испытаний подряд не менее чем в трех партиях».

Пункт 3.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 9980—86, разд. 2» на ГОСТ 9980.2—86.

Пункт 3.3. Заменить слова: «окиси железа» на «оксида железа».

Пункт 3.3.1. Первый абзац дополнить словами: «по объему»;

четвертый абзац изложить в новой редакции:

«натрий серноватистоокислый (натрия тиосульфат) 5-водный по ГОСТ 27068—86, раствор молярной концентрации $c(\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{H}_2\text{O}) = 0,1$ моль/дм³ (0,1 н.), готовят по ГОСТ 25794.2—83»;

пятый абзац. Заменить слова «0,5 %-ный раствор, свежеприготовленный» на «раствор с массовой долей крахмала 0,5 %, готовят по ГОСТ 4919.1—77»;

седьмой абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 24104—80 на ГОСТ 24104—88;

одинадцатый абзац изложить в новой редакции: «электрошкаф сушильный лабораторный, обеспечивающий температуру нагрева $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$ ».

дополнить абзацами «кальций хлористый по ГОСТ 450—77, прокаленный; термометр жидкостной стеклянный по ГОСТ 27544—87 типа А или Б с ценой деления 1 или 2⁰С в пределах измерения 0—150⁰С».

Пункт 3.3.2. Заменить слова «0,20—0,25 г сурика, предварительно высушенного до постоянной массы при температуре $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$, взвешивают с погрешностью не более 0,0005 г» на «0,2000—0,2500 г сурика, предварительно высушенного до постоянной массы при температуре $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$ ».

Пункт 3.3.3 изложить в новой редакции:

«3.3.3. *Обработка результатов*

Массовую долю оксида железа (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m \cdot 100}{V \cdot 0,007984}$$

где V — объем раствора тиосульфата натрия молярной концентрации точно 0,1 моль/дм³, израсходованный на титрование, см³;

0,007984 — масса оксида железа, соответствующая 1 см³ раствора тиосульфата натрия молярной концентрации точно 0,1 моль/дм³, г;

m — масса пробы железного сурика, г.

(Продолжение см. с. 209)

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, абсолютное расхождение между которыми не превышает допускаемое расхождение, равное 0,5 %. Окончательный результат измерения округляют до первого десятичного знака.

Допускаемая абсолютная суммарная погрешность результата анализа составляет $\pm 0,5\%$ при доверительной вероятности $P=0,95$.

Допускается массовую долю оксида железа определять трилометрическим методом, указанным в приложении.

При разногласиях в оценке массовой доли оксида железа за результат принимают оценку по методике, приведенной в п. 3.3.

Пункт 3.5. Заменить слова: «Перед началом фильтрации фильтр предварительно обрабатывают равномерным тонким слоем 10 %-ной суспензии сернокислого бария по ГОСТ 3158—75 толщиной 0,2—0,5 мм» на «Перед началом фильтрации на фильтр предварительно наносят равномерный тонкий слой водной суспензии сернокислого бария по ГОСТ 3158—75 с массовой долей 10 %».

Пункт 3.7.1. Первый абзац дополнить словами: «по объему»;

третий абзац. Заменить слова: «10 %-ная водная суспензия» на «водная суспензия сернокислого бария с массовой долей 10 %»;

четвертый абзац. Заменить слова: «10 %-ный водный раствор» на «водный раствор нитропрусида натрия с массовой долей 10 %»;

пятый абзац. Заменить слова: «раствор» на «раствор молярной концентрации»;

седьмой абзац. Формула. Экспликацию изложить в новой редакции:

«где V — объем раствора азотнокислой ртути (II) молярной концентрации 0,1 моль/дм³, израсходованный на титрование, см³;

0,005844 — масса хлористого натрия, соответствующая 1 см³ раствора азотнокислой ртути (II) молярной концентрации точно 0,1 моль/дм³, г;

m — масса пробы хлористого натрия, г»;

девятый абзац дополнить словами: «или мембрана «Владипор» типа МФА-МА или МФА-А»;

десятый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 24104—80 на ГОСТ 24104—88;

тринадцатый абзац изложить в новой редакции: «электрошкаф сушильный лабораторный, обеспечивающий температуру нагрева $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$ »;

дополнить абзацами:

«кальций хлористый прокаленный по ГОСТ 450—77»;

эксикатор по ГОСТ 25336—82»;

секундомер по ГОСТ 5072—79»;

термометр жидкостной стеклянный по ГОСТ 27544—87 типа А или Б с ценой деления 1 или 2 °C и пределами измерения 0—150 °C».

Пункт 3.7.2. Заменить слова: «5 г железного сурика, предварительно высушенного до постоянной массы при температуре $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$, взвешивают с погрешностью не более 0,0005 г» на «5,000 г железного сурика, предварительно высушенного до постоянной массы при температуре $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$ »;

исключить слова: «(толщиной 0,2—0,5 мм)».

Пункт 3.7.3 изложить в новой редакции:

«3.7.3. *Обработка результатов*

Массовую долю соединений хлора в пересчете на Cl (X_1) в процентах вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{(V - V_1) \cdot K \cdot 0,003545 \cdot 2,5 \cdot 100}{m},$$

где V — объем раствора азотнокислой ртути (II) молярной концентрации 0,1 моль/дм³, израсходованный на титрование, см³;

V_1 — объем раствора азотнокислой ртути (II) молярной концентрации 0,1 моль/дм³, израсходованный на титрование контрольной пробы, см³;

K — поправочный коэффициент раствора азотнокислой ртути молярной концентрации 0,1 моль/дм³;

(Продолжение см. с. 210)

0,003545 — масса хлора, соответствующая 1 см³ раствора азотнокислой ртути (II) молярной концентрации точно 0,1 моль/дм³, г;

2,5 — коэффициент разбавления;

m — масса пробы железного сурика, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, абсолютное расхождение между которыми не превышает допускаемое расхождение, равное 0,005 %. Окончательный результат измерения округляют до второго десятичного знака.

Допускаемая абсолютная суммарная погрешность результата анализа составляет $\pm 0,004$ % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

Пункт 3.8.1.1. Первый абзац. Заменить слова: «1 и 2 %-ный растворы» на «растворы с массовой долей углекислого натрия 1 и 2 %»;

второй абзац. Заменить слова: «0,1 %-ный раствор» на «раствор с массовой долей азотнокислого серебра 0,1 %»;

четвертый абзац дополнить словами: «по объему»;

пятый абзац. Заменить слова: «5 %-ный раствор» на «раствор с массовой долей хлористого бария 5 %»;

шестой абзац дополнить словами: «приготовленный по ГОСТ 4919.1—77»;

десятый абзац изложить в новой редакции: «весы лабораторные по ГОСТ 24104—88 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г и 3-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 1 кг или 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 160 г»;

одинадцатый абзац. Заменить слова: «2-й класс точности» на «2 и 3-го классов точности»;

тринадцатый абзац изложить в новой редакции: «электрошкаф сушильный лабораторный, обеспечивающий температуру нагрева (105 ± 3) °С»;

четырнадцатый абзац. Заменить слова: «типа СНОЛ по ГОСТ 13474—79» на «обеспечивающий температуру нагрева 700—750 °С»;

дополнить абзацами: «кальций хлористый по ГОСТ 450—77, прокаленный»;

термометр жидкостной стеклянный по ГОСТ 27544—87 типа А или Б с ценой деления 1 или 2 °С и пределами измерения 0—150 °С».

Пункт 3.8.1.2. Первый абзац. Заменить слова: «2 г сурика, высушенного до постоянной массы при температуре (105 ± 3) °С, взвешивают с погрешностью не более 0,0005 г» на «2,0000 г сурика, высушенного до постоянной массы при температуре (105 ± 3) °С»; «2 %-ного раствора углекислого натрия» на «раствора углекислого натрия с массовой долей 2 %»; «1 %-ным раствором углекислого натрия» на «раствором углекислого натрия с массовой долей 1 %»; «и взвешенный с погрешностью не более 0,0005 г» на «(результат взвешивания записывают с точностью до четвертого десятичного знака)»; после соотношения 1 : 1 дополнить словами: «по массе»;

второй абзац. Заменить слова: «и взвешивают с погрешностью не более 0,0005 г» на «(результат взвешивания записывают с точностью до четвертого десятичного знака)»;

Пункт 3.8.1.3. Формула. Экспликация. Заменить слова: «масса навески» на «масса пробы»;

последний абзац изложить в новой редакции: «За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, абсолютное расхождение между которыми не превышает допускаемое расхождение, равное 0,005 %. Окончательный результат измерения округляют до второго десятичного знака».

Допускаемая абсолютная суммарная погрешность результата анализа составляет $\pm 0,003$ % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

Пункт 3.8.2.1. Второй абзац. Заменить слова: «5 %-ный раствор» на «раствор с массовой долей хлористого бария 5 %»;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «весы лабораторные по ГОСТ 24104—88 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г и 3-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 1 кг или 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 160 г».

(Продолжение см. с. 211)

пятый абзац. Заменить слова: «3-й класс точности» на «2 и 3-го классов точности»;

восьмой абзац изложить в новой редакции: «электрошкаф сушильный лабораторный, обеспечивающий температуру нагрева $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$ »;

дополнить абзацами: «кальций хлористый по ГОСТ 450—77 прокаленный; эксикатор по ГОСТ 25336—82;

термометр жидкостной стеклянный по ГОСТ 27544—87 типа А или Б с ценой деления 1 и 2°C и пределами измерения $0—150^\circ\text{C}$ ».

Пункт 3.8.2.2. Заменить слова: «10 г сурика, высушенного до постоянной массы при температуре $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$, взвешивают с погрешностью не более 0,01 г» на «10,00 г сурика, высушенного до постоянной массы при температуре $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$ ».

Пункт 3.8.2.3. Формула. Экспликация. Заменить слова: «масса навески» на «масса пробы»;

последний абзац изложить в новой редакции:

«За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, абсолютное расхождение между которыми не превышает допускаемое расхождение, равное 0,005 %. Окончательный результат измерения округляют до второго десятичного знака.

Допускаемая абсолютная суммарная погрешность результата анализа составляет $\pm 0,003\%$ при доверительной вероятности $P = 0,95$ ».

Пункт 3.9. Заменить ссылку: ГОСТ 3584—73 на ГОСТ 6613—86.

Пункт 4.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 9980—80, разд. 3—6» на ГОСТ 9980.3—86 — ГОСТ 9980.6—86.

Пункт 6.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.007—76 на ГОСТ 12.1.005—88.

Пункт 6.3. Заменить ссылку и значение: ГОСТ 12.1.005—76 на ГОСТ 12.1.005—88, 2 мг/м^3 на 4 мг/м^3 .

Приложение. Наименование. Заменить слова: «окиси железа» на «оксида железа».

Раздел 1. Первый абзац. Заменить слова: «разбавленная 1 : 1» на «концентрированная»;

четвертый абзац. Заменить слово: «раствор» на «раствор молярной концентрации»;

(Продолжение изменения к ГОСТ 8135—74)

шестой абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 24104—80 на ГОСТ 24104—88;
восьмой абзац изложить в новой редакции: «электрошкаф сушильный лабораторный, обеспечивающий температуру нагрева $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$ »;
дополнить абзацами: «кальций хлористый по ГОСТ 450—77 прокаленный; эксикатор по ГОСТ 25336—82;
термометр жидкостной стеклянный по ГОСТ 27544—87 типа А или Б с ценой деления 1 или 2°C и пределами измерения $0—150^\circ\text{C}$ ».

Раздел 2. Заменить слова: «1 г сурика, высушенного до постоянной массы при температуре $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$, взвешивают с погрешностью не более 0,0005 г» на «1,0000 г сурика, высушенного до постоянной массы при температуре $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$ »; «в 30 см³ раствора соляной кислоты» на «в 30 см³ концентрированной соляной кислоты».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Обработка результатов

Массовую долю оксида железа (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{V \cdot 0,002792 \cdot 1,4297}{m} \cdot 100,$$

где V — объем раствора трилона Б молярной концентрации 0,1 моль/дм³, израсходованный на титрование, см³;

0,002792 — масса железа, соответствующая 1 см³ раствора трилона Б молярной концентрации точно 0,1 моль/дм³, г;

1,4297 — коэффициент пересчета Fe на Fe₂O₃;

m — масса пробы железного сурика, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, абсолютное расхождение между которыми не превышает допустимое расхождение, равное 0,5 %. Окончательный результат измерения округляют до первого десятичного знака.

Допускаемая абсолютная суммарная погрешность результата анализа составляет $\pm 0,7\%$ при доверительной вероятности $P=0,95$.

(ИУС № 3 1990 г.)