

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**РУДЫ ТИТАНОМАГНЕТИТОВЫЕ, КОНЦЕНТРАТЫ,
АГЛОМЕРАТЫ И ОКАТЫШИ
ЖЕЛЕЗОВАНАДИЕВЫЕ**

Метод определения гигроскопической влаги

Titanomagnetite ores, ironvanadium
concentrates, agglomerates and pellets
Method for determining ion
of hygroscopic moisture

ГОСТ 18262.1—88

ОКСТУ 0720

Срок действия с 01.01.96
до 01.01.2000

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на титаномагнетитовые руды, железованадиевые концентраты, агломераты и окатыши и устанавливает гравиметрический метод определения гигроскопической влаги при массовой доле от 0,1 до 0,5 %.

Метод основан на высушивании навески руды, концентрата, агломерата или окатышей при 105–110 °С до постоянной массы.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Общие требования к методу анализа – по ГОСТ 18262.0.

2. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

Шкаф сушильный с электрообогревом и терморегулятором.

Термометр ртутный технический стеклянный с ценой деления не более 2 °С по ГОСТ 2823.

Стаканы для взвешивания (бюксы) по ГОСТ 23932, ГОСТ 25336.

Эксикатор по ГОСТ 23932, ГОСТ 25336.

Кальций хлористый, прокаленный при 700–800 °С, или плавленый для заполнения эксикатора.

Силикагель-индикатор по ГОСТ 8984 для заполнения эксикатора.

3. ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА

Навеску воздушно-сухого материала массой 2-5 г помещают в бюксу, предварительно высушеннюю при 105-110°C до постоянной массы и взвешенную, и высушивают в сушильном шкафу при 105-110°C в течение 1 ч.

Затем бюксу закрывают крышкой, охлаждают в эксикаторе в течение 20-25 мин и взвешивают. Перед взвешиванием крышку бюксу приоткрывают и затем быстро закрывают.

Высушивание повторяют в течение 20-30 мин до получения постоянной массы. Если при повторном взвешивании происходит увеличение массы, то за окончательную принимают массу, предшествующую ее увеличению.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Массовую долю гигроскопической влаги (X_{H_2O}) в процентах вычисляют по формуле

$$X_{H_2O} = \frac{(m_1 - m_2) \cdot 100}{m},$$

где m_1 — масса навески с бюксой до высушивания, г;

m_2 — масса навески с бюксой после высушивания, г;

m — масса навески, г.

4.2. Абсолютное допускаемое расхождение между результатами двух определений при доверительной вероятности $P=0.95$ не должно превышать величины, указанной в таблице.

Массовая доля гигроскопической влаги, %	Абсолютное допускаемое расхождение, %
От 0,1 до 0,2 включ.	0,05
Св. 0,2 » 0,5 »	0,09

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. С. Баринов, К. Е. Юрочкина

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Го-
сударственного комитета СССР по стандартам от 16.12.88
№ 4190**

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

4. ВЗАМЕН ГОСТ 18262.1-72

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУ-
МЕНТЫ**

Обозначение НТД, на которых дана ссылка	Номер раздела
ГОСТ 2823—73	2
ГОСТ 8984—75	2
ГОСТ 18262.0—88	1
ГОСТ 23932—79	2
ГОСТ 25336—82	2