

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В59

Изменение № 1 ГОСТ 27225—87 Баббиты кальциевые. Метод атомно-абсорбционного определения магния, меди и алюминия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)

Дата введения 1996—07—01

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа стандартизации |
|--------------------------|--|
| Республика Беларусь | Белстандарт |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Туркменистан | Туркменглавгосинспекция |
| Украина | Госстандарт Украины |

Вводная часть. Заменить ссылку: ГОСТ 1209—78 на ГОСТ 1209—90.

Раздел 1. Заменить ссылки: ГОСТ 25086—81 на ГОСТ 25086—87, ГОСТ 1209—78 на ГОСТ 1209—90 (2 раза).

Пункт 4.1 дополнить абзацем: «Массовую долю химического элемента X , %, вычисляют по формуле

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

где m — массовая доля химического элемента, найденная по градуировочному графику, г;

n — масса аликвотной части раствора, г».

Пункты 4.2, 4.3 изложить в новой редакции: «4.2. Контроль точности результатов анализа

Результаты анализа считаются точными, если они не превышают значений, указанных в табл. 4.

4.3. Контроль точности результатов анализа допускается проводить по стандартным образцам предприятия (СОП), утвержденным по ГОСТ 8.315—91, в соответствии с ГОСТ 25086—87. Погрешность определения не должна превышать величины D_x , приведенной в табл. 4.

(Продолжение см. с. 24)

Т а б л и ц а 4

| Массовая доля элемента, % | Абсолютные допускае- мые расхождения результатов двух параллельных определений d , % | Абсолютные допускаемые расхождения результатов определений, полученных в двух различных лабора- ториях или различных условиях D , % | Абсолютные допускае- мые расхождения ре- зультатов средних опре- делений, полученных методом добавки D_s , % |
|------------------------------|--|--|--|
| 0,01—0,03 | 0,002 | 0,004 | 0,002 |
| 0,03—0,05 | 0,003 | 0,006 | 0,0025 |
| 0,05—0,10 | 0,005 | 0,010 | 0,004 |
| 0,10—0,20 | 0,010 | 0,020 | 0,009 |

(ИУС № 6 1996 г.)