Межгосударственный стандарт ГОСТ 19728.17-2001 "Тальк и талькомагнезит. Определение потери массы при прокаливании" (введен в действие постановлением Госстандарта РФ от 30 июля 2001 г. N 300-ст)

Talc and talcomagnesite. Method for determination of mass loss on ignition

Дата введения 1 марта 2002 г.

Взамен ГОСТ 19728.17-74

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на микротальк, молотые тальк и талькомагнезит и устанавливает весовой метод определения потери массы при прокаливании.

Метод основан на прокаливании навески микроталька, талька или талькомагнезита при (975+-25)°С до постоянной массы.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9147-80 Посуда и оборудование лабораторные фарфоровые. Технические условия

ГОСТ 19728.0-2001 Тальк и талькомагнезит. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 19730-74 Тальк и талькомагнезит. Метод отбора и подготовки проб для лабораторных испытаний

ГОСТ 25336-82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

3. Общие требования

3.1 Отбор проб - по ГОСТ 19730.

3.2 Общие требования к методу определения потери массы при прокаливании - по ГОСТ 19728.0.

4. Аппаратура, реактивы и растворы

Электропечь сопротивления камерная с терморегулятором, обеспечивающая нагрев до 1100 °С.

Тигли фарфоровые по ГОСТ 9147.

Эксикатор по ГОСТ 25336.

Кальций хлористый, прокаленный при температуре 700 - 800 °С, для заполнения эксикатора.

5. Проведение анализа

Навеску пробы микроталька, талька или талькомагнезита массой 1 г помещают в предварительно прокаленный до постоянной массы при температуре (975 +- 25)°С фарфоровый тигель и постепенно нагревают в электропечи до (975 +- 25)°С, выдерживают при этой температуре в течение 1 ч, охлаждают в эксикаторе до комнатной температуры и взвешивают.

6. Обработка результатов

6.1 Потерю массы при прокаливании X, %, вычисляют по формуле

$$X = \frac{(m_1 - m_2) \times 100}{m}, \quad (1)$$

где m_1 - масса навески пробы с тиглем до прокаливания, г;

m_2 - масса навески пробы с тиглем после прокаливания, г;

m - масса навески пробы, г.

6.2 Допускаемые расхождения между результатами двух параллельных определений не должны превышать 0,3% при потере массы при прокаливании до 10%, и 0,5% - при потере массы при прокаливании свыше 10%.