



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

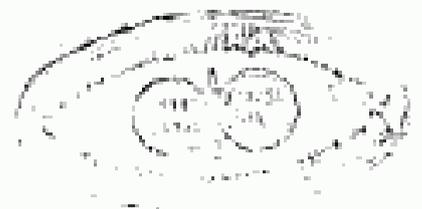
**НИКЕЛЬ, СПЛАВЫ НИКЕЛЕВЫЕ
И МЕДНО-НИКЕЛЕВЫЕ**

МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ МАГНИЯ

ГОСТ 6689.12—92

Издание официальное

12 р. 30 к. БЗ 5—92/637



ГОССТАНДАРТ РОССИИ

Москва



ГОСТ 6689.12-92, Никель, сплавы никелевые и медно-никелевые. Методы определения магния
Nickel, nickel and copper-nickel alloys. Methods for the determination of magnesium

**НИКЕЛЬ, СПЛАВЫ НИКЕЛЕВЫЕ
И МЕДНО-НИКЕЛЕВЫЕ**

Методы определения магния

Nickel, nickel and copper-nickel alloys.
Methods for the determination of magnesium**ГОСТ**
6689.12—92

ОКСТУ 1709

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт устанавливает фотометрический (при массовой доле магния от 0,005 до 0,2%) и атомно-абсорбционный (при массовой доле магния от 0,002 до 0,2%) методы определения магния в никелевых и медно-никелевых сплавах по ГОСТ 492 и ГОСТ 19241.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Общие требования к методам анализа — по ГОСТ 25086 с дополнением по разд. 1 ГОСТ 6689.1.

2. ФОТОМЕТРИЧЕСКИЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ МАГНИЯ**2.1. Сущность метода**

Метод основан на образовании магнем в щелочной среде с титановым желтым соединением розового цвета и измерении оптической плотности окрашенного раствора.

2.2. Аппаратура, реактивы и растворы

Спектрофотометр или фотоэлектроколориметр.

Кислота азотная по ГОСТ 4461, разбавленная 1:1.

Кислота серная по ГОСТ 4204, разбавленная 1:1.

Кислота соляная по ГОСТ 3118 и разбавленная 1:1.

Смесь кислот для растворения: азотной и соляной кислоты в соотношении 1:3.

Аммиак водный по ГОСТ 3760.

Натрия гидроксид по ГОСТ 4328, растворы 10 и 200 г/дм³.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Аммоний надсернистый по ГОСТ 20478.

Аммоний хлористый по ГОСТ 3773, растворы 20 и 200 г/дм³.

Гидроксиламин солянокислый по ГОСТ 5456, раствор 100 г/дм³.

Желатин раствора 5 г/дм³.

Перекись водорода по ГОСТ 10929, 30%-ный раствор.

Диэтилдитиокарбаминат натрия по ГОСТ 8864, раствор 50 г/дм³.

Титановый желтый, раствор 0,5 г/дм³.

Оксид магния для спектрального анализа.

Стандартные растворы магния.

Раствор А: оксид магния прокалывают в кварцевом тигле в муфеле при 900—1100°C в течение 1 ч. 1,66 г прокаленной окиси магния растворяют в 10 см³ соляной кислоты (1:1). Раствор переводят в мерную колбу вместимостью 500 см³ и доливают водой до метки.

1 см³ раствора А содержит 0,002 г магния.

Раствор Б: 5 см³ раствора А помещают в мерную колбу вместимостью 100 см³ и доливают до метки водой.

1 см³ раствора Б содержит 0,0001 г магния.

Раствор В: 10 см³ раствора Б помещают в мерную колбу вместимостью 100 см³ и доливают до метки водой.

1 см³ раствора В содержит 0,00001 г магния.

2.3. Проведение анализа

2.3.1. Для сплавов, содержащих хром

Навески сплава массой 0,5 г помещают в стакан вместимостью 300 см³, добавляют 20 см³ смеси кислот, накрывают часовым стеклом, стеклянной или пластиковой пластинкой и растворяют при нагревании. После охлаждения ополаскивают стекло или пластинку и стенки стакана водой, добавляют 10 см³ серной кислоты и раствор упаривают до появления белого дыма серной кислоты. После охлаждения остаток растворяют в 20 см³ воды при нагревании и раствор разбавляют водой до 150 см³. Добавляют раствор гидроксида натрия (200 г/дм³) до выпадения осадка гидроксида хрома, которая начинает выпадать при pH 5. При дальнейшем добавлении раствора гидроксида натрия до pH 14 гидроксид хрома растворяется, а в осадок выпадают гидроксиды никеля и магния. В раствор добавляют перекись водорода для окисления трехвалентного хрома до шестивалентного. Раствор нагревают, чтобы окисление произошло полностью.

Осадок гидроксидов никеля и магния отфильтровывают на плотный фильтр.

Стакан и осадок промывают 8—10 раз раствором гидроксида натрия (10 г/дм³). Промытый осадок смывают горячей водой в стакан, в котором проводилось осаждение, растворяют в 40 см³ соляной кислоты (1:1). Раствор разбавляют водой до объема 80 см³ и нейтрализуют раствором гидроксида натрия (200 г/дм³) до pH 4,0—4,5 по универсальной индикаторной бумаге. Нейтрали-

зованный раствор переносят в мерную колбу вместимостью 250 см³ и при перемешивании прибавляют 80 см³ раствора диэтилдитиокарбамината натрия.

Раствор вместе с выпавшим осадком разбавляют до метки водой, тщательно перемешивают и оставляют на 4—5 ч (можно на ночь) для отстаивания осадка. Отстоявшийся раствор фильтруют в сухую коническую колбу через сухой плотный фильтр и сухую воронку. Первую порцию фильтрата (15—20 см³) выбрасывают. Затем отбирают аликвотную часть (см. табл. 1) в мерную колбу вместимостью 100 см³. Если аликвотная часть составляет 100 см³, то ее помещают в стакан, упаривают при слабом нагревании до объема 40—45 см³ и переносят в мерную колбу вместимостью 100 см³. Если аликвотная часть меньше 50 см³, то ее разбавляют приблизительно до 50 см³. Прибавляют 10 см³ раствора солянокислого гидраксиламина, 5 см³ раствора желатина, 5 см³ раствора титанового желтого, 20 см³ раствора гидроокиси натрия (200 г/дм³) разбавляют водой до метки и измеряют оптическую плотность раствора на фотоэлектроколориметре с зелено-желтым светофильтром в кювете с толщиной поглощающего свет слоя 5 см или на спектрофотометре при 545 нм в кювете с толщиной поглощающего свет слоя 1 см.

Таблица 1

Массовая доля магния, %	Объем аликвотной части раствора, см ³
От 0,005 до 0,05 включ.	100
Св. 0,05 » 0,1 »	50
» 0,1 » 0,2 »	25

В качестве раствора сравнения используют раствор контрольного опыта, проведенный через весь ход анализа.

2.3.2. Для сплавов, содержащих алюминий

Навеску сплава массой 0,5 г помещают в стакан вместимостью 300 см³, добавляют 30 см³ азотной кислоты (1:1), накрывают часовым стеклом, стеклянной или пластиковой пластинкой и растворяют при нагревании. После растворения ополаскивают стекло или пластинку и стенки стакана 20 см³ воды и раствор кипятят до удаления оксидов азота. Раствор охлаждают, добавляют 100 см³ воды, 5 см³ раствора хлористого аммония (200 г/дм³) и осаждают гидроксид алюминия раствором аммиака. Раствор с осадком гидроокиси алюминия нагревают до 50—60°C для коагуляции осадка. Осадок отфильтровывают на фильтр средней плотности, стакан и осадок промывают 8—10 раз раствором хлористого аммония (20 г/дм³). Осадок выбрасывают. Фильтрат упари-

вают до объема приблизительно 80 см³, охлаждают и нейтрализуют соляной кислотой (1:1) до рН 4,0—4,5 по универсальной индикаторной бумаге. Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 250 см³ и далее анализ ведут, как указано в п. 2.3.1.

2.3.3. Для сплавов, содержащих свыше 0,5% марганца

Навеску сплава массой 0,5 г помещают в стакан вместимостью 200 см³, добавляют 20 см³ азотной кислоты (1:1), накрывают часовым стеклом, стеклянной или пластиковой пластинкой и растворяют при нагревании. После растворения ополаскивают стекло или пластинку и стенки стакана 20 см³ воды и раствор кипятят для удаления оксидов азота. Раствор охлаждают, добавляют 150 см³ воды и добавляют раствор аммиака до слабокислой среды по бумаге конго (до слабо-сиреневого цвета), затем добавляют 3 г надсернистого аммония и нагревают до выделения марганца в виде двуокиси. Смесь нагревают до полного разрушения избытка надсернистого аммония (до полного прекращения выделения пузырьков кислорода), раствор охлаждают и осадок двуокиси марганца отфильтровывают на плотный фильтр. Стакан и осадок промывают 6—10 раз водой. Осадок выбрасывают, а фильтрат упаривают до объема приблизительно 80 см³.

После охлаждения раствор нейтрализуют раствором гидроксида натрия (200 г/дм³) до рН 4,0—4,5 по универсальной индикаторной бумаге, переносят в мерную колбу вместимостью 250 см³ и далее ведут анализ, как указано в п. 2.3.1.

2.3.4. Для сплавов, содержащих вольфрам, и остальных сплавов

Навеску сплава массой 0,5 г помещают в стакан вместимостью 300 см³, добавляют 20 см³ азотной кислоты (1:1), накрывают часовым стеклом, стеклянной или пластиковой пластинкой и растворяют при нагревании. После растворения ополаскивают стекло или пластинку и стенки стакана 20 см³ воды и раствор кипятят для удаления оксидов азота. Раствор разбавляют водой приблизительно до 30 см³ и нейтрализуют раствором гидроксида натрия (200 г/дм³) до рН 4,0—4,5 по универсальной индикаторной бумаге. Для сплавов, содержащих вольфрам, на выпадение осадка вольфрамовой кислоты не обращают внимания.

Нейтрализованный раствор переносят в мерную колбу вместимостью 250 см³ и далее анализ ведут, как указано в п. 2.3.1.

2.3.5. Построение градуировочного графика

В мерные колбы вместимостью по 100 см³ помещают 1,0; 2,0; 4,0; 6,0; 8,0 и 10,0 см³ стандартного раствора. В магния, разбавляют водой до 50 см³, добавляют 10 см³ солянокислого гидроксиламина и далее анализ ведут, как указано в п. 2.3.1.

2.4. Обработка результатов

2.4.1. Массовую долю магния (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_1 \cdot 100}{m},$$

где m_1 — масса магния, найденная по градуировочному графику, г;

m — масса сплава, соответствующая аликвотной части раствора, г.

2.4.2. Расхождения результатов трех параллельных определений d (показатель сходимости) и результатов двух анализов D (показатель воспроизводимости) не должны превышать значений допускаемых расхождений, приведенных в табл. 2.

Таблица 2

Массовая доля магния, %	Допускаемые расхождения, %	
	d	D
От 0,002 до 0,005 включ.	0,0005	0,0007
Св. 0,005 » 0,02 »	0,001	0,001
» 0,02 » 0,05 »	0,002	0,003
» 0,05 » 0,1 »	0,005	0,007
» 0,1 » 0,2 »	0,01	0,01

2.4.3. Контроль точности результатов анализа проводят по Государственным стандартным образцам (ГСО) или по отраслевым стандартным образцам (ОСО), или по стандартным образцам предприятия (СОП) никеля, никелевых и медно-никелевых сплавов, утвержденным по ГОСТ 8.315, или методом добавок или сопоставлением результатов, полученных атомно-абсорбционным методом, в соответствии с ГОСТ 25086.

3. АТОМНО-АБСОРБЦИОННЫЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ МАГНИЯ

3.1. Сущность метода

Метод основан на измерении абсорбции света атомами магния, образующимися при введении анализируемого раствора в пламя ацетилен — воздух или ацетилен — закись азота.

3.2. Аппаратура, реактивы и растворы

Атомно-абсорбционный спектрометр с источником излучения магния.

Кислота азотная по ГОСТ 4461 и разбавленная 1:1 и 1:100.

Кислота соляная по ГОСТ 3118 и 1 и 2 моль/дм³ растворы.

Смесь кислот: смешивают один объем азотной кислоты с тремя объемами соляной кислоты.

Кислота фтористоводородная по ГОСТ 10484.

Кислота серная по ГОСТ 4204, разбавленная 1:1.

Магний по ГОСТ 804.

Стандартный раствор магния: 0,1 г магния растворяют в 10 см³ азотной кислоты (1:1). Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 1 дм³ и доливают водой до метки.

1 см³ раствора содержит 0,0001 г магния.

Медь по ГОСТ 859.

Стандартный раствор меди: 10 г меди растворяют при нагревании в 80 см³ азотной кислоты (1:1).

Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см³ и доливают водой до метки.

1 см³ раствора содержит 0,1 г меди.

Никель по ГОСТ 849.

Стандартный раствор никеля: 10 г никеля растворяют при нагревании в 80 см³ азотной кислоты (1:1). Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см³ и доливают водой до метки.

1 см³ раствора содержит 0,1 г никеля.

3.3. Проведение анализа

3.3.1. Для сплавов, не содержащих олова, кремния, хрома и вольфрама

Навеску сплава массой (см. табл. 3) растворяют при нагревании в 10 см³ азотной кислоты (1:1). Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см³ и доливают водой до метки.

Одновременно проводят контрольный опыт.

Таблица 3

Массовая доля магния, %	Масса навески, г	Объем раствора меди или никеля, см ³
От 0,002 до 0,01 включ.	1	10
Св. 0,01 » 0,02 »	0,5	5
» 0,02 » 0,20 »	0,1	—

Измеряют атомную абсорбцию магния в пламени ацетилен — воздух или ацетилен — закись азота (для сплавов, содержащий алюминий) при длине волны 285,2 нм параллельно с градуировочными растворами.

3.3.2. Для сплавов с массовой долей олова выше 0,05%

Навеску сплава (см. табл. 3) растворяют при нагревании в 10 см³ смеси кислот. Раствор переносят в мерную колбу вмести-

мостью 100 см³ и доливают до метки 1 моль/дм³ раствора соляной кислоты. Одновременно проводят контрольный опыт. Измеряют атомную абсорбцию магния, как указано в п. 3.3.1.

3.3.3. Для сплавов, содержащих кремний и хром

Навеску сплава (см. табл. 3) помещают в платиновую чашку и растворяют при нагревании в 10 см³ азотной кислоты (1:1) и 2 см³ фтористоводородной кислоты. Затем добавляют 10 см³ серной кислоты (1:1) и упаривают до появления белого дыма серной кислоты. Чашку охлаждают и остаток растворяют в 50 см³ воды при нагревании. Раствор переносят в мерную колбу вместимостью 100 см³ и доливают водой до метки. Одновременно проводят контрольный опыт.

Измеряют атомную абсорбцию магния, как указано в п. 3.3.1.

3.3.4. Для сплавов, содержащих вольфрам

Навеску сплава (см. табл. 3) растворяют при нагревании в 10 см³ азотной кислоты (1:1), затем добавляют 30 см³ горячей воды, выпавший осадок вольфрамовой кислоты отфильтровывают на плотный фильтр и промывают горячей азотной кислотой (1:100). Фильтрат переносят в мерную колбу вместимостью 100 см³ и доливают водой до метки. Одновременно проводят контрольный опыт. Измеряют атомную абсорбцию магния, как указано в п. 3.3.1.

3.5. Построение градуировочного графика

В восемь из девяти мерных колб вместимостью по 100 см³ помещают 0,2; 0,4; 0,6; 0,8; 1,0; 1,3; 1,6 и 2,0 см³ стандартного раствора магния, что соответствует 0,02; 0,04; 0,06; 0,08; 0,10; 0,13; 0,16 и 0,20 мг магния. Во все колбы добавляют по 10 см³ 2 моль/дм³ раствора соляной кислоты. При массовой доле магния менее 0,02% добавляют аликвотные объемы растворов (см. табл. 3) меди (если медь является основой сплава) или никеля (если никель является основой сплава) и доливают водой до метки. Измеряют атомную абсорбцию магния, как указано в п. 3.3.1. По полученным данным строят градуировочный график.

3.4. Обработка результатов

3.4.1. Массовую долю магния (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{(C_1 - C_2) \cdot V}{m} \cdot 100,$$

где C_1 — концентрация магния в анализируемом растворе сплава, найденная по градуировочному графику, г/см³;

C_2 — концентрация магния в растворе контрольного опыта, найденная по градуировочному графику, г/см³;

V — объем раствора пробы, см³;

m — масса навески пробы, г.

С. 8 ГОСТ 6689.12—92

3.4.2. Расхожден
ний d (показатель
(показатель вопро
допускаемых расхо

3.4.3. Контроль
Государственным с
вым стандартным о
предприятия (СОП
нов, утвержденным
поставленным резу
дом в соответствии

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Н. Федоров, Ю. М. Лейбов, Б. П. Краснов, А. Н. Богва, Л. В. Морейская, И. А. Воробьева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 18.06.92 № 167

3. ВЗАМЕН ГОСТ 6689.12—80

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 8315—91	2.4.3; 3.4.3
ГОСТ 492—73	Вводная часть
ГОСТ 804—72	3.2
ГОСТ 849—70	3.2
ГОСТ 859—78	3.2
ГОСТ 3118—77	2.2; 3.2
ГОСТ 3760—79	2.2
ГОСТ 3773—72	2.2
ГОСТ 4204—77	2.2; 3.2
ГОСТ 4328—77	2.2
ГОСТ 4461—77	2.2; 3.2
ГОСТ 5456—79	2.2
ГОСТ 6689.1—92	Разд. 1
ГОСТ 8864—71	2.2
ГОСТ 10484—78	3.2
ГОСТ 10929—76	2.2
ГОСТ 19241—80	Вводная часть
ГОСТ 20478—75	2.2
ГОСТ 25086—87	Разд. 1; 2.4.3; 3.4.3

Содержание
Таблица 1

Содержание
Таблица 2