

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР  
ТАЛЬК И ТАЛЬКОМАГНЕЗИТ  
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗА  
Talc and talcomagnesite. Metod determination of iron  
ГОСТ 25216-82  
(в ред. Изменения N 1, утв. Постановлением Госстандарта СССР от 23.06.1987 N 2316)**

Группа А59

ОКСТУ 5709

(код ОКСТУ введен Изменением N 1, утв. Постановлением Госстандарта СССР от 23.06.1987 N 2316)

Разработан Министерством промышленности строительных материалов СССР.

Исполнители: И.В. Суравенков, Т.А. Хитрина.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР.

Член Коллегии Н.И. Филиппович.

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 апреля 1982 г. N 1555 срок действия установлен с 01.01.1983 до 01.01.1988.

Настоящий стандарт распространяется на молотые тальк и талькомагнезит, включая микротальк, и устанавливает метод определения железа, извлекаемого магнитом.

Метод основан на извлечении из талька и талькомагнезита магнитных фракций с помощью постоянного магнита.

## 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Общие требования к методу определения железа - по ГОСТ 19728.0-74.

## 2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения анализа применяют постоянный подковообразный магнит МП-08СБ-001.

Параметры материала магнита - по ГОСТ 17809-72.

Коэрцитивная сила - не более 43 кА/м.

Магнитный поток любого из полюсов - не менее  $0,9 \cdot 10^{-1}$  Вб.

Масса магнита - не более 0,334 кг.

## 3. ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА

3.1. Навеску талька или талькомагнезита массой 20 г распределяют ровным слоем толщиной не более 3 мм на листе чистой бумаги или на сухом чистом стекле.

Подковообразный магнит оборачивают куском немагнитной фольги, гладкой бумаги или кальки и медленно проводят полюсами магнита по поверхности рассыпанного материала, переставляя его последовательно в двух взаимно перпендикулярных направлениях таким образом, чтобы вся навеска была охвачена магнитным полем. Затем магнит переносят на лист чистой бумаги, разворачивают покрывающую его фольгу (бумагу, кальку) и осыпают магнитные частицы.

Извлечение магнитных частиц повторяют три раза. Перед каждым извлечением навеску тщательно перемешивают и распределяют ровным слоем толщиной не более 3 мм.

При наличии в полученном материале частиц талька или талькомагнезита производят контрольное извлечение магнитных частиц, при этом полюса магнита должны быть удалены от поверхности материала на расстоянии 5 - 10 мм.

Извлеченные магнитные частицы взвешивают.

#### 4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Массовую долю железа, извлекаемого магнитом (X), в процентах вычисляют по формуле

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

где m - масса железа, извлеченная магнитом, г;

$m_1$  - масса навески талька или талькомагнезита, г.

4.2. Расхождение между результатами двух параллельных определений при доверительной вероятности P = 0,95 не должно превышать 0,005%.

(в ред. Изменения N 1, Постановлением Госстандарта СССР от 23.06.1987 N 2316)

Если расхождение между результатами двух параллельных определений превышает приведенную величину, определение повторяют.

За окончательный результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух последних параллельных определений.