
Изменение № 3 ГОСТ 18897—73 Порошки металлические. Метод определения потери массы при прокаливании в водороде

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 18.12.89 № 3790

Дата введения 01.07.90

Вводная часть. Первый абзац дополнить словами: «(при массовой доле кислорода от 0,1 до 2,0 %). Для порошков с массовой долей кислорода менее

(Продолжение см. с. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18897—79)

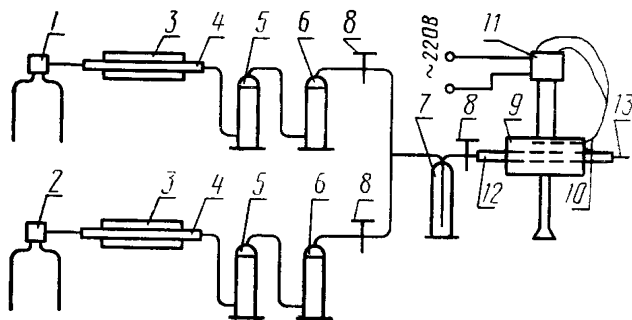
0,1 % и наличием металлоидов определение кислорода проводят по ГОСТ 27417—87»;

дополнить абзацем (после второго): «Рекомендации по выбору метода определения кислорода в металлических порошках в соответствии с ГОСТ 27417—87».

Раздел 2. Чертеж заменить новым:

(Продолжение см. с. 89)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18897—73)



второй абзац. Заменить слова: «электрической трубчатой печи 9 с сопротивлением, позволяющим поддерживать температуру до 1200 °С; термопары платина-платинародиевой 10; гальванометра 11» на «электрической печи 9, позволяющей получать температуру до 1200 °С; системы регулирования с платина-платинародиевой термопарой, обеспечивающей поддержание температур в печи с погрешностью не более указанной в табл. 1»;

восьмой абзац изложить в новой редакции: «Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88, не ниже 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания до 200 г или другие весы, отвечающие указанным метрологическим характеристикам».

Пункт 4.1. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «Массовую долю потери массы порошка при прокаливании определяют для двух параллельных навесок массой 1—10 г каждая. Навеску порошка, взвешенную с погрешностью не более 0,0001 г, помещают в прокаленную и взвешенную лодочку. Порошок равномерно распределяют в лодочке до получения слоя толщиной не

(Продолжение см. с. 90)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18897—73)

более 3 мм. Допускается вместо навески порошка испытывать его прессовку толщиной не более 2 мм пористостью не менее 30 %, изготовленную без применения связки, смазки, увлажнителя и других добавок.

Навески порошка или его прессовки прокаливают в печи одновременно или каждую в отдельности. Для этого печь 9 со вставленной в нее трубой нагревают до температуры, указанной в табл. 1»;

последний абзац. Заменить значение: 0,0002 г на 0,0001 г.

Пункт 5.1. Первый абзац. Исключить слова: «с погрешностью не более 0,01 %»;

дополнить абзацем: «Результаты вычислений округляют до второго десятичного знака».

Пункт 5.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «Абсолютные допускаемые расхождения двух параллельных определений при доверительной вероятности 0,95 и абсолютная погрешность записи их среднего арифметического результата указаны в табл. 2»;

таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Потер и массы при прокаливании, %	Абсолютные допускаемые расхождения	Абсолютная погрешность записи среднего арифметического
	для двух параллельных определений, %, не более	
До 0,8	0,04	0,02
Св. 0,8	5 от их среднего арифметического	0,05

(ИУС № 3 1990 г.)