



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **ТАЛЬК И ТАЛЬКОМАГНЕЗИТ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗА**

**ГОСТ 25216–82**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством промышленности строительных материалов СССР

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

И. В. Суравенков, Т. А. Хитрина

**ВНЕСЕН** Министерством промышленности строительных материалов СССР

Член Коллегии Н. И. Филиппович

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 апреля 1982 г. № 1555

**ТАЛЬК И ТАЛЬКОМАГНЕЗИТ****Метод определения железа**

Talc and talcomagnesite. Method determination of iron

**ГОСТ  
25216—82**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 апреля 1982 г. № 1555 срок действия установлен

с 01.01. 1983 г.  
до 01.01. 1988 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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  $0,9 \cdot 10^{-4}$  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 не должно превышать 0,005%.

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

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

---

Редактор *Н. Е. Шестакова*  
Технический редактор *Г. А. Макарова*  
Корректор *В. С. Черная*

Изменение № 1 ГОСТ 25216—82 Тальк и талькомагнезит. Метод определения железа

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.87 № 2316

Дата введения 01.01.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 5709.

Пункт 4.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Расхождение между результатами двух параллельных определений при доверительной вероятности  $P=0,95$  не должно превышать 0,005 %».

(ИУС № 10 1987 г.)