

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2324—2005

代替 HG/T 2324—1992

工业重铬酸钾

Potassium dichromate for industrial use

2005-07-10发布

2006-01-01实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准修改采用日本标准 JIS K 1404—1992《重铬酸钾》(日文版)。

本标准根据日本国家标准 JIS K 1404—1992《重铬酸钾》重新起草。

在采用 JIS K 1404—1992 时,本标准做了一些修改,有关技术性差异及结构性差异已编入正文中,并在它们涉及的条款的页边空白处用垂直单线标识。附录 A 和附录 B 中给出了这些技术性差异及结构性差异及原因的一览表以供参考。

本标准代替 HG/T 2324—1992《工业重铬酸钾》。

本标准与 HG/T 2324—1992 的主要技术差异如下:

——要求中增加了钠含量(本版 3.2);

——要求中合格品增加了硫酸盐含量和水分(本版 3.2);

——试验方法中硫酸盐的测定中增加了重量法(1992 年版 4.2,本版 4.4.1);

——增加了钠的测定方法(本版 4.6)。

本标准附录 A 及附录 B 为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国化学标准化技术委员会无机化工分会(SAC/TC63/SC1)归口。

本标准主要起草单位:天津化工研究设计院、四川省安县银河建化集团有限公司、绵阳市红绿化工有限公司。

本标准主要起草人:陆思伟、李先荣、马顺友、陈伟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB 1609—1979;

——HG/T 2324—1992。

工业重铬酸钾

1 范围

本标准规定了工业重铬酸钾的要求、试验方法、检验规则,以及标志、标签、包装、运输、贮存和安全要求。

本标准适用于工业重铬酸钾。该产品主要用于生产硫酸铬钾、三氧化二铬、钾铬黄颜料,还可用作生产火柴、搪瓷、电焊条等的原料。

分子式: $K_2Cr_2O_7$

相对分子质量: 294.18(按 2001 年国际相对原子质量)

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款,凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 190—1990 危险货物包装标志

GB/T 191—2000 包装储运图示标志(eqv ISO 780 : 1997)

GB/T 1250 极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 6678 化工产品采样总则

GB/T 6682—1992 分析实验室用水规格和试验方法(eqv ISO 3696 : 1987)

HG/T 3696.1 无机化工产品化学分析用标准滴定溶液的制备

HG/T 3696.2 无机化工产品化学分析用杂质标准溶液的制备

HG/T 3696.3 无机化工产品化学分析用制剂及制品的制备

3 要求

3.1 外观: 鲜艳橙红色针状或小粒状结晶。

3.2 重铬酸钾应符合表 1 要求。

表 1 要求

单位为百分数

项 目	指 标		
	优等品	一等品	合格品
重铬酸钾($K_2Cr_2O_7$)质量分数	≥ 99.7	99.5	99.0
硫酸盐(以 SO_4 计)质量分数	≤ 0.02	0.05	0.05
氯化物(以 Cl 计)质量分数	≤ 0.05	0.05	0.08
钠(Na)质量分数	≤ 0.5	1.0	1.5
水分	≤ 0.03	0.05	0.05
水不溶物质量分数	≤ 0.02	0.02	0.05

4 试验方法

4.1 安全提示

本试验方法中使用的试剂具有毒性、腐蚀性,操作者须小心谨慎!如溅到皮肤上应立即用水冲洗,严重者应立即治疗。使用易燃品时,严禁使用明火加热。

4.2 一般规定

本标准所用试剂和水在没有注明其他要求时,均指分析纯试剂和 GB/T 6682 中规定的三级水。试验中所用标准滴定溶液、杂质标准溶液、制剂及制品,在没有注明其他要求时,均按 HG/T 3696.1、HG/T 3696.2、HG/T 3696.3 的规定制备。

4.3 重铬酸钾含量的测定

4.3.1 方法提要

在酸性介质中,试样中的重铬酸根与二价铁离子发生氧化还原反应,以邻苯氨基苯甲酸作指示剂,用硫酸亚铁铵标准滴定溶液直接滴定。

4.3.2 试剂

4.3.2.1 磷酸。

4.3.2.2 硫酸溶液:1+4。

4.3.2.3 邻苯氨基苯甲酸指示液:1 g/L。

4.3.2.4 重铬酸钾标准滴定溶液: $c(1/6K_2Cr_2O_7) \approx 0.15 \text{ mol/L}$ 。

(1) 配制

称取约 7.5 g 于 105 °C ~ 110 °C 烘至恒重的基准重铬酸钾,精确至 0.000 2 g。用水溶解,全部转移至 1 000 mL 容量瓶中,稀释至刻度,摇匀。

(2) 计算

重铬酸钾标准滴定溶液浓度的准确数值 c_1 ,单位为摩尔每升(mol/L),按式(1)计算:

$$c_1 = \frac{m}{VM} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

m ——称取基准重铬酸钾质量的数值,单位为克(g);

V ——溶液体积的数值,单位为毫升(L);

M ——重铬酸钾($1/6K_2Cr_2O_7$)摩尔质量的数值,单位为克每摩尔(g/mol)($M=49.03$)。

4.3.2.5 硫酸亚铁铵标准滴定溶液: $c[Fe(NH_4)_2(SO_4)_2] \approx 0.2 \text{ mol/L}$ 。

(1) 配制

称取约 80 g 硫酸亚铁铵 $[Fe(NH_4)_2(SO_4)_2 \cdot 6H_2O]$ 溶于 300 mL 硫酸溶液(1+8)中,再加入 700 mL 水,摇匀。此溶液使用前标定。

(2) 标定

用移液管移取 50 mL 重铬酸钾标准滴定溶液,置于 500 mL 锥形瓶中。加入 150 mL 水、15 mL 硫酸溶液、5 mL 磷酸,摇匀。用硫酸亚铁铵标准滴定溶液滴定至黄绿色,加 2 mL 邻苯氨基苯甲酸指示液,继续滴定至紫红色变为亮绿色即为终点。

(3) 计算

硫酸亚铁铵标准滴定溶液浓度的准确数值 c ,单位为摩尔每升(mol/L),按式(2)计算:

$$c = \frac{V_1 c_1}{V} \dots\dots\dots (2)$$

式中:

V_1 ——移取重铬酸钾标准滴定溶液(4.3.2.4)体积的数值,单位为毫升(mL);

V ——滴定时消耗硫酸亚铁铵标准滴定溶液(4.3.2.5)体积的数值,单位为毫升(mL);

c_1 ——重铬酸钾标准滴定溶液浓度的准确数值,单位为摩尔每升(mol/L)。

4.3.3 分析步骤

称取 4.99 g ~ 5.01 g 试样,精确至 0.000 2 g,置于 150 mL 烧杯中,加水溶解,全部移入 500 mL 容量瓶中,用水稀释至刻度,摇匀。此溶液为试验溶液 A,用于重铬酸钾含量、硫酸盐含量(目视比浊法)的

测定。

用移液管移取 25 mL 试验溶液 A, 置于 500 mL 锥形瓶中, 加入 150 mL 水、15 mL 硫酸溶液、5 mL 磷酸, 摇匀。用硫酸亚铁铵标准滴定溶液滴定至黄绿色, 加 2 mL 邻苯氨基苯甲酸指示液, 继续滴定至紫红色变为亮绿色即为终点。

4.3.4 结果计算

重铬酸钾($K_2Cr_2O_7$)含量的质量分数 W_1 , 数值以 % 表示, 按式(3)计算:

$$W_1 = \frac{(V/1000)cM}{m(25/500)} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

V ——滴定时消耗硫酸亚铁铵标准滴定溶液(4.3.2.5)体积的数值, 单位为毫升(mL);

c ——硫酸亚铁铵标准滴定溶液浓度的准确数值, 单位为摩尔每升(mol/L);

m ——试料质量的数值, 单位为克(g);

M ——重铬酸钾($1/6K_2Cr_2O_7$)摩尔质量的数值, 单位为克每摩尔(g/mol)($M=49.03$)。

取平行测定结果的算术平均值为测定结果, 两次平行测定结果的绝对差值不大于 0.2%。

4.4 硫酸盐含量的测定

4.4.1 重量法(仲裁法)

4.4.1.1 方法提要

在酸性条件下, 用乙醇将样品中的 Cr^{6+} 还原为 Cr^{3+} , 再加入氯化钡溶液, 样品中硫酸盐与钡离子生成硫酸钡沉淀。然后经过滤、洗涤、灼烧、称量, 确定硫酸盐含量。

4.4.1.2 试剂

- (1) 硫酸。
- (2) 无水乙醇。
- (3) 盐酸溶液: 3+7。
- (4) 乙酸溶液: 1+1。
- (5) 氯化钡($BaCl_2 \cdot H_2O$)溶液: 100 g/L。
- (6) 硝酸银溶液: 17 g/L。
- (7) 硫酸盐标准溶液: 1 mL 溶液含硫酸根(SO_4^{2-}) 1 mg。

4.4.1.3 分析步骤

称取约 10 g 试样, 精确至 0.01 g。置于 500 mL 烧杯中, 加 100 mL 水溶解。加 10 mL 硫酸盐标准溶液及 100 mL 盐酸溶液并加热, 在搅拌下滴加约 20 mL 无水乙醇, 使六价铬完全还原, 在沸水浴上加热保温 30min, 用中速定性滤纸过滤, 用热水洗涤至滤纸无绿色。滤液及水洗收集于 500 mL 烧杯中, 用水稀释至约 300 mL, 加热煮沸。在微沸下边搅拌边慢慢加入 50 mL 氯化钡溶液, 加(1+1)乙酸溶液及少量滤纸浆, 搅拌约 2min。在水浴上加热 30min, 保温 2 h 或在室温下放置一夜。用慢速定量滤纸过滤, 用水充分洗涤至无氯离子(用硝酸银溶液检验)。将滤纸及沉淀置于已预先于(700±10)℃灼烧至恒重的瓷坩埚中, 在电炉上低温灰化, 移入(700±10)℃的高温炉中灼烧 30min, 取出。冷却后, 加 1 滴硫酸, 在电炉上加热至白烟冒尽, 移入(700±10)℃的高温炉中灼烧 30min, 取出。置于干燥器中冷却后, 称量。除不加试样外同样条件下做空白试验。

4.4.1.4 结果计算

硫酸盐含量以硫酸根(SO_4^{2-})的质量分数 W_2 计, 数值以 % 表示, 按式(4)计算:

$$W_2 = \frac{0.4116(m_1 - m_0)}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (4)$$

式中:

m_1 ——测定时硫酸钡沉淀质量的数值, 单位为克(g);

m_0 ——空白试验时硫酸钡沉淀质量的数值,单位为克(g);

m ——试样质量的数值,单位为克(g);

0.4116——硫酸钡换算为硫酸根的系数。

取平行测定结果的算术平均值为测定结果,平行测定结果的绝对差值不大于0.003%。

4.4.2 目视比浊法

4.4.2.1 方法提要

在盐酸介质中,硫酸根与钡离子生成难溶的硫酸钡,当硫酸根离子含量较低时,在一定时间内硫酸钡呈悬浮体,使溶液混浊,与硫酸盐的标准比浊液进行目视比浊测定。

4.4.2.2 试剂

(1)无水乙醇。

(2)盐酸溶液:1+1。

(3)二水氯化钡溶液:100 g/L。

(4)重铬酸钾(基准)溶液:10 g/L。

(5)硫酸盐标准溶液:1 mL 溶液含硫酸根(SO_4)0.05 mg。

配制:用移液管移取5 mL按HG/T 3696.2配制的硫酸盐标准溶液置于100 mL容量瓶中,用水稀释至刻度,摇匀。

4.4.2.3 分析步骤

用移液管移取25 mL试验溶液A,置于50 mL比色管中,加入3 mL盐酸溶液,5 mL乙醇,摇匀后,置于沸水浴中还原10 min,冷却至室温。加入5 mL氯化钡溶液,用水稀释至刻度,摇匀。于30℃~40℃水浴中保温20 min~30 min,其浊度不得大于标准比浊液。

标准比浊液的制备:在二支50 mL比色管中分别加入25 mL重铬酸钾(基准)溶液,加入3 mL盐酸溶液,5 mL无水乙醇,摇匀后,置于沸水浴中还原10 min,冷却至室温。用移液管分别加入1.00 mL(优等品)、2.50 mL(一等品、合格品)硫酸盐标准溶液,加入5 mL氯化钡溶液,用水稀释至刻度,摇匀。于30℃~40℃水浴中保温20 min~30 min。

4.5 氯化物含量的测定

4.5.1 方法提要

在微碱性条件下,试样中的氯离子与银离子生成沉淀,以微砖红色铬酸银沉淀的生成指示终点。

4.5.2 试剂

4.5.2.1 基准重铬酸钾。

4.5.2.2 碳酸钠饱和溶液。

4.5.2.3 硝酸银标准滴定溶液: $c(\text{AgNO}_3) \approx 0.05 \text{ mol/L}$ 。

用移液管移取50 mL按HG/T 3696.1中规定配制的硝酸银标准滴定溶液,置于100 mL容量瓶中,用水稀释至刻度,摇匀。此标准滴定溶液使用前配制,并贮存于棕色瓶中。

4.5.3 仪器

微量滴定管。

4.5.4 分析步骤

称取 $(2.00 \pm 0.01) \text{ g}$ 试样,置于250 mL锥形瓶中,加入30 mL水溶解。小心滴加碳酸钠饱和溶液,至溶液变为黄色,此时pH 7.5~8.0(用精密试纸检验)。然后用硝酸银标准滴定溶液滴定至溶液呈微砖红色为终点。

另称取 $(2.00 \pm 0.01) \text{ g}$ 基准重铬酸钾,与样品测定的相同步骤做对比试验。

4.5.5 结果计算

氯化物含量以氯离子(Cl^-)的质量分数 W_3 计,数值以%表示,按式(5)计算:

$$W_3 = \frac{[(V - V_0)/1000]cM}{m} \times 100 \dots\dots\dots (5)$$

式中:

- V ——滴定试验溶液消耗的硝酸银标准滴定溶液(4.5.2.3)体积的数值,单位为毫升(mL);
 V_0 ——对比试验时消耗的硝酸银标准滴定溶液(4.5.2.3)体积的数值,单位为毫升(mL);
 c ——硝酸银标准滴定溶液的准确数值,单位为摩尔每升(mol/L);
 m ——试料质量的数值,单位为克(g);
 M ——氯化物(以Cl计)摩尔质量的数值,单位为克每摩尔(g/mol)($M=35.45$)。
 取平行测定结果的算术平均值为测定结果;两次平行测定结果的绝对差值不大于0.002%。

4.6 钠含量的测定

4.6.1 方法提要

将样品溶解并酸化,采用原子吸收分光光度法在589.0 nm波长下测定钠含量。

4.6.2 试剂

4.6.2.1 盐酸溶液:1+1。

4.6.2.2 重铬酸钾溶液:称取(1.00±0.01)g基准重铬酸钾,置于100 mL烧杯中,加水溶解,全部移入100 mL容量瓶中,用水稀释至刻度,摇匀。

4.6.2.3 钠标准溶液:1 mL溶液含钠(Na)0.010 mg。

配制:用移液管移取1 mL按HG/T 3696.2配制的钠标准溶液置于100 mL容量瓶中,用水稀释至刻度,摇匀。

4.6.3 仪器

原子吸收分光光度计;配有钠空心阴极灯。

4.6.4 分析步骤

4.6.4.1 工作曲线的绘制

取四个100 mL的容量瓶,用移液管各移入1.00 mL重铬酸钾溶液,再分别移入0.00 mL、5.00 mL、10.00 mL、15.00 mL钠标准溶液。加5 mL盐酸溶液,用水稀释至刻度,摇匀。使用乙炔-空气火焰,在波长589.0 nm处将原子吸收分光光度计调至最佳工作状态,以水为参比,测量吸光度。从每个标准参比液的吸光度中减去试剂空白试验的吸光度,以钠的质量为横坐标,对应的吸光度为纵坐标,绘制工作曲线。

4.6.4.2 试验溶液的配制

称取(1.00±0.01)g试样,置于100 mL烧杯中,加水溶解,全部移入100 mL容量瓶中,用水稀释至刻度,摇匀。

用移液管移取1.00 mL试验溶液,置于100 mL容量瓶中。加5 mL盐酸溶液,用水稀释至刻度,摇匀。

4.6.4.3 空白试验溶液的配制

在制备试验溶液的同时,除不加试样外,其他操作和加入的试剂量与试验溶液相同。

4.6.4.4 测定

在工作曲线的绘制同时测定试验溶液和空白试验溶液的吸光度,从工作曲线上查出钠的质量。

4.6.5 结果计算

钠含量以钠(Na)的质量分数 W_4 计,数值以%表示,按式(6)计算:

$$W_4 = \frac{(m_1 - m_0)/1000}{m(1/100)} \times 100 \dots\dots\dots (6)$$

式中:

m_1 ——从工作曲线上查出的试验溶液中钠质量的数值,单位为毫克(mg);

m_0 ——从工作曲线上查出的空白试验溶液中钠质量的数值,单位为毫克(mg);

m ——试样质量的数值,单位为克(g)。

取平行测定结果的算术平均值为测定结果,两次平行测定结果的绝对差值不大于0.05%。

4.7 水分的测定

4.7.1 方法提要

在一定温度下,将试样干燥至恒重。根据干燥前后样品质量的差值确定水分。

4.7.2 仪器、设备

4.7.2.1 称量瓶: $\phi 50 \text{ mm} \times 30 \text{ mm}$ 。

4.7.2.2 电热干燥箱:温度能控制在 $(105 \pm 5)^\circ\text{C}$ 。

4.7.3 分析步骤

称取约10 g试样,精确至0.000 2 g。置于预先在 $100^\circ\text{C} \sim 105^\circ\text{C}$ 下恒重的称量瓶中,在 $100^\circ\text{C} \sim 105^\circ\text{C}$ 的电热干燥箱中干燥恒重。

4.7.4 结果计算

水分的质量分数 W_5 ,数值以%表示,按式(7)计算:

$$W_5 = \frac{m - m_1}{m} \times 100 \dots\dots\dots (7)$$

式中:

m_1 ——干燥后试样质量的数值,单位为克(g);

m ——试样质量的数值,单位为克(g)。

取平行测定结果的算术平均值为测定结果,两次平行测定结果的绝对差值不大于0.005%。

4.8 水不溶物含量的测定

4.8.1 方法提要

将试样用沸水溶解后,抽滤、洗涤、干燥、称量。

4.8.2 仪器、设备

玻璃砂坩埚:滤板孔径 $5 \mu\text{m} \sim 15 \mu\text{m}$ 。

4.8.3 分析步骤

称取约50 g试样,精确至0.01 g。置于400 mL烧杯中,加入200 mL水,盖上表面皿,加热至沸,在沸水浴中保温1 h。用预先在 $105^\circ\text{C} \sim 110^\circ\text{C}$ 下烘至恒重的玻璃砂坩埚抽滤,用热水洗涤至滤板无色,将玻璃砂坩埚连同水不溶物于 $105^\circ\text{C} \sim 110^\circ\text{C}$ 烘至恒重。

4.8.4 结果计算

水不溶物的质量分数 W_6 ,数值以%表示,按式(8)计算:

$$W_6 = \frac{m_2 - m_1}{m} \times 100 \dots\dots\dots (8)$$

式中:

m_1 ——玻璃砂坩埚质量的数值,单位为克(g);

m_2 ——干燥后玻璃砂坩埚与水不溶物质量的数值,单位为克(g);

m ——试样质量的数值,单位为克(g)。

取平行测定结果的算术平均值为测定结果,两次平行测定结果的绝对差值不大于0.005%。

5 检验规则

5.1 本标准要求中的所有指标项目均为出厂检验项目,应逐批检验。

5.2 生产企业用相同材料,基本相同的生产条件,连续生产或同一班组生产的同一级别的工业重铬酸钾为一批,每批产品不超过10 t。

5.3 按照 GB/T 6678 的规定确定采样单元数。采样时将采样器自包装桶或袋的中心垂直插入料层深度的 3/4 处采样。将所采样品混匀,用四分法缩分至不少于 500 g,分装于两个清洁干燥带磨口塞的广口瓶中,密封。瓶上粘贴标签,注明:生产厂名、产品名称、批号、采样日期和采样者姓名。一瓶用于检验,另一瓶保存备查,保留时间由生产厂根据实际需要确定。

5.4 工业重铬酸钾应由生产厂的质量监督检验部门按本标准的要求进行检验,生产厂应保证每批出厂的产品都符合本标准的要求。

5.5 检验结果如有一项指标不符合本标准要求时,应重新自两倍量的包装中采样复验,复验结果即使只有一项指标不符合本标准要求时,则整批产品为不合格。

5.6 采用 GB/T 1250 规定的修约值比较法判定检验结果是否符合标准。

6 标志、标签

6.1 工业重铬酸钾包装桶或袋上应有牢固清晰的标志,内容包括:生产厂名、厂址、产品名称、商标、等级、净含量、批号或生产日期和本标准编号,以及 GB 190—1990 中规定的“氧化剂”、“有毒品”标志和 GB/T 191—2000 中规定的“腐蚀性物品”标志。

6.2 每批出厂的工业重铬酸钾都应附有质量证明书。内容包括:生产厂名、厂址、产品名称、商标、等级、净含量、批号或生产日期、产品质量符合本标准的证明和本标准编号。

7 包装、运输、贮存

7.1 工业重铬酸钾采用密封、全开口铁桶或符合有关运输安全规定的高强度复合包装袋包装。

产品包装应采用双层包装,内衬聚乙烯袋。将空气排净后,扎紧袋口,外包装桶或袋的口应完全密封。

7.2 工业重铬酸钾在运输中应有遮盖物,防止猛烈撞击,不得与还原性物质混运。

7.3 工业重铬酸钾应贮存在通风、干燥的库房内。注意防潮,避免阳光直射,不得与还原性物质混贮。

8 安全要求

8.1 工业重铬酸钾系强氧化剂。遇有机物、易燃物能引起着火燃烧。

8.2 工业重铬酸钾有毒,当空气中重铬酸钾超过允许浓度时,会引起鼻黏膜溃烂,重铬酸钾的溶液和粉末刺激皮肤、眼睛和鼻黏膜,当破伤的皮肤与其接触时,会造成不易痊愈的溃疡,眼睛受到沾染时,将引起结膜炎,甚至失明。重铬酸钾吸入体内,会引起严重的中毒。

8.3 凡接触工业重铬酸钾的工作人员,必须遵守下列规则:

工作前必须穿着符合标准规范的工作服,必须使用个人专用的防护用品,如过滤式防毒面具、耐腐蚀手套及衣服等以防灼伤。

工作时经常注意通风装置的正常运行,遵守个人卫生规则,工作结束后必沐浴,皮肤上有破伤处,应涂敷防护药膏。

附录 A

(资料性附录)

本标准与日本标准的技术性差异及其原因

表 A.1 给出了本标准与日本标准 JIS K 1404—1992《重铬酸钾》(日文版)的技术性差异及其原因。

表 A.1 本标准与日本标准 JIS K 1404—1992《重铬酸钾》技术性差异及其原因一览表

本标准的章节编号	技术性差异	原因
3.2	标准的要求中分为优等品、一等品和合格品三个等级,对各项指标进行了相应的调整	根据我国生产及使用情况对产品进行分等分级
3.2	增加了水分、水不溶物含量	水分、水不溶物含量对产品质量影响较大,用户对此有一定要求
3.2	标准要求中的部分指标进行了适当的调整	由于我国产品的适用范围较广,因此对产品的要求也有一定差异
4.3	取消了重铬酸钾测定中的电位差滴定法	我国目前不常用
4.4	取消了硫酸盐测定中的离子色谱法、红外线吸收法	由于测试条件所限,我国目前不常用这二种方法
4.4.2	硫酸盐的含量测定中增加了比浊法	方法简便,易操作
4.5	取消了氯化物测定中的光电比浊法和离子色谱法	由于测定方法不稳定及测试条件所限,我国目前不常用此种方法
4.7	增加了水分的测定	与标准要求相对应
4.8	增加了水不溶物含量的测定	

附 录 B

(资料性附录)

本标准与日本标准的结构性差异

表 B.1 给出了本标准与日本标准 JIS K 1404—1992《重铬酸钾》(日文版)结构性差异。

表 B.1 本标准与日本标准 JIS K 1404—1992《重铬酸钾》结构性差异一览表

本标准		日本标准 JIS K 1404—1992《重铬酸钾》	
章节	内 容	章节	内 容
前言	前言	—	—
1	范围	1	适用范围
2	规范性引用文件	2	品质
3	要求	3	试料采取方法
3.1	外观	—	—
3.2	表 1 要求	—	—
4	试验方法	4	试验方法
5	检验规则	5	检查
6	标志、标签	6	表示
7	包装、运输、贮存	—	—
8	安全要求	—	—