

Кирг. ЦСМ ОНТИ
КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР



НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

см. оф. ср. г. (4-94)

КОНЦЕНТРАТ БАРИТОВЫЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 4682—84

Издание официальное

10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

КОНЦЕНТРАТ БАРИТОВЫЙ

Технические условия

Barite concentrate.
Specifications

ГОСТ

4682—84

ОКП 17 6921

Срок действия с 01.07.85
до 01.07.95

Настоящий стандарт распространяется на баритовый концентрат, получаемый методами флотационного и гравитационного обогащения или рудоразработкой.

Баритовый концентрат применяется в химической, лакокрасочной, электротехнической, нефте-, газодобывающей и других отраслях промышленности.

Стандарт не распространяется на молотый барит и микробарит.

1. МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Баритовый концентрат должен быть изготовлен в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. В зависимости от назначения баритовый концентрат должен изготавливаться двух классов:

А — используется в химической, лакокрасочной, электротехнической, асбестотехнической и других отраслях промышленности;

Б — используется в нефте-, газодобывающей и геологоразведочной отраслях промышленности для приготовления утяжелителя или в качестве утяжелителя буровых растворов.

1.2.1. Марки, коды ОКП и области применения приведены в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984

© Издательство стандартов, 1990

Переиздание с изменениями

Таблица 1

Марка	Код ОКП	Область применения
Класс А КБ-1	17 6921 0100	Для производства солей бария, электровакуумного и электролампового стекла, литопола, в качестве наполнителя красок
	17 6921 0105 00	
КБ-2	17 6921 0106 10	То же
КБ-3	17 6921 0107 09	Для производства солей бария, литопола, в качестве наполнителя красок
КБ-4	17 6921 0108 08	В качестве наполнителя красок и в других областях промышленности
КБ-5	17 6921 0109 07	То же
КБ-6	17 6921 0111 02	»
Класс Б КБ-3	17 6921 0200	Для производства утяжелителей буровых растворов
КБ-5	17 6921 0206 07	
КБ-5	17 6921 0207 06	То же
КБ-6	17 6921 0208 05	»

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3. По физико-химическим показателям баритовый концентрат класса А должен соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки					
	КБ-1	КБ-2	КБ-3	КБ-4	КБ-5	КБ-6
1. Массовая доля сернистого бария, %, не менее	95	92	90	87	85	80
2. Массовая доля двуокиси кремния (SiO ₂), %, не более	1,5	1,5	2,5	3,5	4,0	4,5
3. Массовая доля железа в пересчете на окись железа (Fe ₂ O ₃), %, не более	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	2,5
4. Массовая доля суммы кальция и магния в пересчете на окись кальция (CaO), %, не более	0,5	1,0	1,5	6,0	7,0	7,0
5. Массовая доля влаги в сухом продукте, %, не более	2	2	2	2	2	2
6. pH водной вытяжки	6—8	6—8	6—8	6—8	6—8	6—8

Примечания:

1. Нормы по показателям подпунктов 1—4 табл. 2 даны в пересчете на сухое вещество.

2. Допускается по согласованию с потребителем поставлять несущенный баритовый концентрат с влажностью не более 12%.

1.3.1. В качестве наполнителя красок белых тонов должен применяться баритовый концентрат белого цвета.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3.2. В баритовом концентрате, применяемом в качестве наполнителя красок, массовая доля влаги должна быть не более 1%, остаток после просева на ситке № 0056К по ГОСТ 6613—86 — не более 1% и по соглашению изготовителя с потребителем массовая доля водорастворимых солей — не более 0,2%.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3.3. В баритовом концентрате, предназначенном для производства литопона, для марок КБ-1, КБ-2 и КБ-3, массовая доля влаги должна быть не более 1%, массовая доля фтора — не более 0,03%.

1.3.4. Для производства микробарита должен изготавливаться гравитационный баритовый концентрат белого цвета с массовой долей пирита не более 1%. Допускаются цветовые оттенки.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3.5. В баритовом концентрате, предназначенном для производства асбестотехнических изделий, остаток после просева на сетке № 0125К по ГОСТ 6613—86 — не более 3%.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.3.6. Допускается для производства солей бария применять баритовый концентрат класса А марок КБ-4 и КБ-5 с массовой долей двуокиси кремния не более 2,5% и суммы кальция и магния не более 4,0%.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.4. По физико-химическим показателям баритовый концентрат класса Б должен соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для марки		
	КБ-3	КБ-5	КБ-6
1. Массовая доля сернистого бария, %, не менее	90	85	80
2. Массовая доля водорастворимых солей, %, не более	0,35	0,45	0,45
в том числе водорастворимого кальция	0,05	0,05	0,05
3. Массовая доля влаги, %, не более	2	2	2
4. Массовая доля остатка после просева на сетке № 0071К по ГОСТ 6613—86, %, не более	6	6	6
5. Плотность, г/см ³ , не менее	4,2	4,1	4,0
6. Массовая доля фракции 5 мкм, %, не более	10	20	20
7. Массовая доля пирита, %, не более	6	6	6

Примечания:

1. Нормы по показателям подпунктов 1 и 2 табл. 3 даны в пересчете на сухое вещество.

2. Исключен.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).