ICS 25.100.70
J 43

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7984.1－1999

普通磨料　pH 值测定方法

1999-05-20 发布　　2000-01-01 实施

国 家 机 械 工 业 局　发 布

前　言

本标准是对 JB/T 7984.1—95（原 GB 3602—83）《普通磨料　pH 值测定方法》的修订。

本标准与 JB/T 7984.1—95 的技术内容一致，仅按有关规定进行了重新编辑。

本标准自实施之日起代替 JB/T 7984.1—95。

本标准由全国磨料磨具标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：郑州磨料磨具磨削研究所。

本标准主要起草人：成瑞大。

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7984.1—1999

代替 JB/T 7984.1—95

普通磨料 pH 值测定方法

1 范围

本标准规定了刚玉和碳化硅磨料的 pH 值的测定方法。

本标准适用于制造固结磨具和涂附磨具等用途的刚玉和碳化硅磨料。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 4676—1984 普通磨料取样方法

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 pH 值

pH 值是磨料用中性水浸后得到的浸液中氢离子的浓度，即酸度（或碱度）。

4 试样制备

按照 GB/T 4676 取样并缩分至 100~150 g，装入试样袋中，于 105℃±5℃的烘箱中烘干 1 h，然后取出，放入干燥器中，冷却至室温，备用。

5 工具、仪器及试剂

5.1 pH 计。

5.2 锥形烧瓶

GG 型锥形烧瓶，容积为 250 mL。新烧瓶应浸在蒸馏水中煮沸 20 min，经检查没有对 pH 值有影响的溶出物才能使用。

烧瓶表面磨损或有较多划痕，应及时更换。

5.3 烧杯

容积 50 mL。

5.4 蒸馏水

新制备的蒸馏水，允许在 48 h 内使用，且 pH 值应为 7±0.2。

5.5 量筒

100 mL。

5.6 天平

200 g，感量 0.2 g。

国家机械工业局 1999-05-20 批准　　2000-01-01 实施

6 测定方法

6.1 称取试样 25 g，倒入锥形烧瓶中，加煮沸的蒸馏水 100 mL，置 1000 W 电炉上继续加热煮沸 3 min。取下，迅速用流水冷却到 25℃±2℃，在 20 min 内移取上层澄清液于干烧杯中，用 pH 计测定其 pH 值，读数取至小数点后两位。

6.2 同一份试样，最少平行测定三次，各次测定值的最高与最低值之差不大于 0.4 pH 值，取其算术平均值为报出结果（保留小数点后一位数字）。

7 允许误差

同一份试样的测定误差不得超过±0.2 pH。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
普通磨料 pH值测定方法
JB/T 7984.1—1999
*
机 械 工 业 部 机 械 标 准 化 研 究 所 出 版 发 行
机 械 工 业 部 机 械 标 准 化 研 究 所 印 刷
（北京首体南路2号 邮编 100044）
*
开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6,000
1999年 9月第一版 1999年 9月第一次印刷
印数 1—500 定价 **5.00** 元
编号 **99—564**