

ICS 71.060.50
G 12
备案号:30104—2011

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 4132—2010

工业磷酸氢二铵

Diammonium hydrogen phosphate for industrial use

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准修改采用俄罗斯国家标准 ГОСТ 8515—1975《磷酸氢二铵技术条件》(俄文版)。

本标准根据俄罗斯国家标准 ГОСТ 8515—1975《磷酸氢二铵技术条件》重新起草。

考虑到我国国情,在修改采用俄罗斯国家标准 ГОСТ 8515—1975 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。

本标准附录 A 和附录 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:中海油天津化工研究设计院、四川川恒化工股份有限公司、湖北兴发化工(集团)股份有限公司、湖北祥云(集团)化工股份有限公司、贵州瓮福(集团)有限责任公司、湖北宜化肥业有限公司。

本标准主要起草人:李光明、邹建、熊萍、胡启昌、张庆仙、卞平官、陈文静。

本标准为首次发布。

工业磷酸氢二铵

1 范围

本标准规定了工业磷酸氢二铵的要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存。
本标准适用于工业磷酸氢二铵。该产品主要用作织物、木材和纸张的阻燃剂，还用于陶瓷、搪瓷和焊药等生产。

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/T 191—2008 包装储运图示标志(mod ISO 780 : 1997)
- GB/T 6678 化工产品采样总则
- GB/T 6682—2008 分析实验室用水规格和试验方法(mod ISO 3696 : 1987)
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 10209.1—2008 磷酸一铵、磷酸二铵中总氮含量测定(蒸馏后滴定法)
- GB/T 10209.3—2008 磷酸一铵、磷酸二铵中水分的测定
- 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 分子式和相对分子质量

分子式： $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4$
相对分子质量：132.06(按 2007 年国际相对原子质量)

4 要求

- 4.1 外观：浅色粉末状或颗粒状。
- 4.2 工业磷酸氢二铵应符合表 1 要求。

表 1 要求

项 目	指 标	
	一等品	合格品
主含量[以 $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4$ 计] w/%	≥ 95.0	93.0
主含量(以 P_2O_5 计) w/%	≥ 51.0	50.0
总氮(以 N 计) w/%	≥ 18.0	18.0
水分 w/%	≤ 5.0	5.0
氟化物(以 F 计) w/%	≤ 0.01	—

5 试验方法

5.1 安全提示

本试验方法中使用的部分试剂具有毒性或腐蚀性，如溅到皮肤上应立即用水冲洗，严重者应立即就

医。部分试剂具有易燃性,操作时须小心谨慎,不得使用明火加热。

5.2 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—2008 中规定的三级水。试验中所用杂质标准溶液、制剂及制品,在没有注明其他要求时,均按 HG/T 3696.2、HG/T 3696.3 的规定制备。

5.3 外观检验

在自然光条件下,用目视法判别。

5.4 主含量的测定

5.4.1 方法提要

在酸性介质中,以喹钼柠酮沉淀剂将试验溶液中的磷酸根全部形成磷钼酸喹啉沉淀,沉淀经过滤、烘干、称量,计算得出试样中磷酸氢二铵含量。

5.4.2 试剂

5.4.2.1 硝酸溶液:1+1;

5.4.2.2 喹钼柠酮溶液。

5.4.3 仪器、设备

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

5.4.3.2 电热恒温干燥箱:温度能控制在 $180\ ^\circ\text{C}\pm 5\ ^\circ\text{C}$ 。

5.4.4 分析步骤

5.4.4.1 试验溶液的制备

称取 1.0 g 试样,精确至 0.000 2 g,置于 100 mL 烧杯中,加少量水溶解,移入 250 mL 容量瓶中,用水稀释至刻度,摇匀,干过滤后使用(弃去最初 20 mL 滤液)。

5.4.4.2 空白试验溶液的制备

除不加试样外,其他加入的试剂量与试验溶液的制备完全相同,并与试样同时同样处理。

5.4.4.3 测定

用移液管移取 15 mL 试验溶液和空白试验溶液分别置于 250 mL 烧杯中,加 10 mL 硝酸溶液,加水至总体积约 100 mL,加入 50 mL 喹钼柠酮溶液,盖上表面皿,在水浴中加热至烧杯内的物质达到 $75\ ^\circ\text{C}\pm 5\ ^\circ\text{C}$,保温 30 s(在加入试剂和加热过程中,不得使用明火,不得搅拌,以免凝结成块)。冷却,在冷却过程中搅拌 3 次~4 次,用预先在 $180\ ^\circ\text{C}\pm 5\ ^\circ\text{C}$ 下烘干至质量恒定的玻璃砂坩埚抽滤。先将上层清液过滤,以倾析法用洗瓶冲洗沉淀 6 次,每次用水约 30 mL,最后将沉淀移入玻璃砂坩埚中过滤,再用水洗涤沉淀 4 次,将玻璃砂坩埚连同沉淀置于电热恒温干燥箱中,从温度稳定时计时,在 $180\ ^\circ\text{C}\pm 5\ ^\circ\text{C}$ 下干燥 45 min。取出稍冷后,置于干燥器中冷却至室温,称量。

5.4.5 结果计算

主含量以磷酸氢二铵 $[(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4]$ 的质量分数 w_1 计,数值以 % 表示,按式(1)计算:

$$w_1 = 1.8617w_2 \quad \dots\dots\dots (1)$$

主含量以五氧化二磷 (P_2O_5) 的质量分数 w_2 计,数值以 % 表示,按式(2)计算:

$$w_2 = \frac{(m_1 - m_2) \times 0.03207}{m \times (15/250)} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

m_1 ——试验溶液中生成磷钼酸喹啉沉淀的质量的数值,单位为克(g);

m_2 ——空白试验溶液中生成磷钼酸喹啉沉淀的质量的数值,单位为克(g);

m ——试料的质量的数值,单位为克(g);

1.8617——五氧化二磷换算成磷酸氢二铵的系数;

0.03207——磷钼酸喹啉换算成五氧化二磷的系数。

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 %。

5.5 氮含量测定

按 GB/T 10209.1—2008 第 6 章规定进行测定并计算。

5.6 水分含量的测定

称取约 2 g 试样,精确至 0.000 2 g,按 GB/T 10209.3—2008 中第 3.2 条测定并计算。

5.7 氟化物含量的测定

5.7.1 方法提要

试样溶解后,在酸性介质中,以饱和甘汞电极为参比电极,以氟离子选择电极为测定电极,用工作曲线法测定氟含量。

5.7.2 试剂

5.7.2.1 盐酸溶液:1+4。

5.7.2.2 硝酸溶液:1+15。

5.7.2.3 氢氧化钠溶液:100 g/L。

5.7.2.4 缓冲溶液:溶解 370 g 二水柠檬酸钠($\text{Na}_3\text{C}_6\text{H}_5\text{O}_7 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)和 24 g 柠檬酸($\text{C}_6\text{H}_5\text{O}_7 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)溶于 800 mL 水中,然后用水稀释到 1 000 mL,摇匀。

5.7.2.5 氟化物标准溶液:1 mL 含有氟(F)0.010 mg。

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

5.7.2.6 溴甲酚绿指示液:1 g/L。

5.7.3 仪器

5.7.3.1 氟离子选择电极;

5.7.3.2 饱和甘汞电极。

5.7.4 分析步骤

5.7.4.1 工作曲线的绘制

用移液管移取 1.00 mL、2.00 mL、4.00 mL、6.00 mL、8.00 mL、10.00 mL 氟化物标准溶液,分别置于六个 50 mL 容量瓶中,各加 1 mL 盐酸溶液、5 滴缓冲溶液、2 滴溴甲酚绿指示液。用氢氧化钠溶液调节溶液为蓝色,再用硝酸溶液调节为黄色。加 20 mL 缓冲溶液,用水稀释至刻度,摇匀。将溶液倒入干燥的 50 mL 烧杯中,置于电磁搅拌器上,放入搅拌子,插入氟离子选择电极和饱和甘汞电极,连接电位计接线,搅拌片刻,调整电位计零点,记录平衡时的电位值。以氟离子浓度的对数值为横坐标,相应的电位值为纵坐标,绘制工作曲线。

5.7.4.2 测定

称取约 1 g 试样,精确到 0.001 g,置于 100 mL 容量瓶中,用水稀释至刻度,摇匀。

用移液管移取 25 mL 试验溶液,置于 50 mL 容量瓶中,以下操作按 5.7.4.1“加 1 mL 盐酸溶液……记录平衡时的电位值”,根据测定电位值从工作曲线上查出相应的氟离子浓度对数值,求反对数得到氟离子浓度。

5.7.5 结果计算

氟化物含量以氟(F)的质量分数 w_3 计,数值以%表示,按式(3)计算:

$$w_3 = \frac{(\rho \times 50) \times 10^{-3}}{m \times (25/100)} \times 100 \quad (3)$$

式中:

ρ ——试验溶液中氟离子质量浓度的数值,单位为毫克每毫升(mg/mL);

m ——试料的质量的数值,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 0.000 5 %。

6 检验规则

- 6.1 本标准要求中所列指标项目均为出厂检验项目,应逐批检验。
- 6.2 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工业磷酸氢二铵为一批,每批产品不得大于 60 t。
- 6.3 按 GB/T 6678 中的规定确定采样单元数。采样时,将采样器自袋的中心垂直插入至料层深度的 3/4 处采样。将采出的样品混匀,用四分法缩分至不少于 400 g。将样品分装于两个清洁、干燥的容器中,密封,并粘贴标签,注明生产厂名、产品名称、等级、批号、采样日期和采样者姓名。一份供检验用,另一份保存备查,保存时间由生产厂根据实际情况确定。
- 6.4 生产厂应保证所有出厂的工业磷酸氢二铵产品都符合本标准要求。
- 6.5 检验结果如有指标不符合本标准要求,应重新自两倍量的包装中采样进行复验,复验结果即使有一项指标不符合本标准的要求时,则整批产品为不合格。
- 6.6 采用 GB/T 8170 规定的修约值比较法判定检验结果是否符合标准。

7 标志、标签

- 7.1 工业磷酸氢二铵包装容器上应有牢固清晰的标志,内容包括:生产厂名、厂址、产品名称、净含量、等级、批号或生产日期、本标准编号及 GB/T 191—2008 所规定的“怕雨”标志。
- 7.2 每批出厂的工业磷酸氢二铵都应附有质量证明书,内容包括:生产厂名、厂址、产品名称、净含量、等级、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。

8 包装、运输、贮存

- 8.1 工业磷酸氢二铵应用双层包装。内袋采用内衬聚乙烯薄膜袋,采用热合或人工扎口;外包装为塑料编织袋,应牢固缝合。每袋净含量 25 kg 或 50 kg。用户有特殊要求,供需协商。
- 8.2 工业磷酸氢二铵在运输过程中防止雨淋、日晒。
- 8.3 工业磷酸氢二铵应贮存于干燥、通风的库房内,并需加垫层,防止受潮。

附 录 A
(资料性附录)

本标准与俄罗斯国家标准的技术性差异

表 A.1 给出了本标准与俄罗斯国家标准 ГОСТ 8515—1975(1992 年修订)《磷酸氢二铵技术条件》(俄文版)技术性差异。

表 A.1 本标准与俄罗斯国家标准 ГОСТ 8515—1975(1992 年修订)技术性差异一览表

本标准的章条编号	技术性差异	原 因
4	1)俄罗斯国家标准规定了 A 级[食品级(以热法磷酸制取的)]、B 级[工业级(以工业磷酸制取的)]、B 级[工业级(以萃取磷酸制取的)]。化工行业标准规定一等品和合格品,不包括食品级 2)增加了磷酸氢二铵含量指标 3)将氮含量指标修改为氮含量指标	1)我国的标准体系不同,工业产品标准不能包括食品级 2)根据国内用户的要求,将氮含量指标修改为氮含量指标,同时增加了磷酸氢二铵含量指标
5.4	俄罗斯国家标准测定五氧化二磷含量采用磷钼钒络合光度法。化工行业标准采用喹钼柠酮重量法	喹钼柠酮重量法是国家标准通用方法。因为该方法是经典方法,生产企业和用户一直认可该方法
5.5	俄罗斯国家标准测定氮含量采用三种方法:(1)甲醛法——氢氧化钠标准溶液滴定法;(2)氯胺法——硫代硫酸钠标准溶液滴定法;(3)奈斯勒试剂法。化工行业标准测定采用蒸馏滴定法	蒸馏滴定法是我国测定氮含量的通用方法,也是国家标准

附 录 B
(资料性附录)

本标准与俄罗斯国家标准的结构性差异

表 B.1 给出了本标准与俄罗斯国家标准 ГОСТ 8515—1975(1992 年修订)《磷酸氢二铵技术条件》(俄文版)结构性差异。

表 B.1 本标准与俄罗斯国家标准 ГОСТ 8515—1975(1992 年修订)结构性差异一览表

本标准		俄罗斯国家标准	
章节	内容	章节	内容
前言	前言		
1	范围		范围
2	规范性引用文件		
3	分子式		
		1.1	种类
4	要求	1.2	要求
		2	取样方法
5	试验方法	3	试验方法
6	检验规则(含取样方法)		
7	标志、标签		
8	包装、运输、贮存	4	标志、包装、运输及贮存
		5	出厂检验
		6	安全要求