

中華民國國家標準	工業用硫酸鉀105°C下失重測定法	總號	5849
<b>CNS</b>		類號	K 6529

Determination of Loss of Mass at 105°C of Potassium Sulphate  
for Industrial Use

1. 適用範圍：本標準規定105°C下工業用硫酸鉀失重測定法。
2. 原 理：將試樣置於105±2°C下加熱一小時。
3. 儀 器：一般實驗室儀器與
  - 3.1 稱量瓶：直徑約6公分，附磨口蓋。
  - 3.2 電烘箱：自然通風式，控制在105±2°C，測定時溫度計之圓球位於稱量瓶附近。溫度計讀數用於控制烘箱於所需之溫度。  
進行測定前，以溫度計測定操作時烘箱之最高與最低溫差值。若溫差超過4°C，則此烘箱不適於本測定法。
  - 3.3 乾燥器：內裝矽膠作為乾燥劑。
4. 試樣之準備：失重測定可採未經研磨之產品或以刮鏟概略分類即可。
5. 步 驟：
  - 5.1 試樣：將稱量瓶(3.1)經105±2°C乾燥並於乾燥器內冷卻，準確稱重至1mg，裝入試樣使試樣鋪滿瓶底且平均深度約5公釐，蓋上瓶蓋準確稱重至1mg。
  - 5.2 測定：烘箱加熱至105±2°C，將稱量瓶連同試樣(5.1)置於烘箱內，瓶蓋斜放置於一直徑大於稱量瓶口直徑之鍍玻璃上，關上烘箱門後溫度回升到105°C之時間不得超過10分鐘，自烘箱溫度回升至105±2°C起將稱量瓶、試樣、瓶蓋與鍍玻璃繼續置於烘箱內一小時，且溫度保持在105±2°C。將稱量瓶蓋置於鍍玻璃上，連同稱量瓶移入乾燥器(3.3)內，冷卻一小時，蓋上瓶蓋，準確稱重至1mg。
6. 測定結果表示：105°C下失重百分率，可由下式求出
 
$$(m_1 - m_2) \times \frac{100}{m_1 - m_0}$$

式中，  $m_0$  為稱量瓶與瓶蓋重，單位g。  
 $m_1$  為乾燥前，稱量瓶及瓶蓋與試樣重，單位g。  
 $m_2$  為乾燥後，稱量瓶及瓶蓋與試樣重，單位g。
7. 測定報告：測定報告須包含
  - 7.1 測定方法參考。
  - 7.2 測定結果及其表示方法。
  - 7.3 測定過程中，異常之特徵。
  - 7.4 本標準未包含之操作步驟，或認為本標準內非為必須之步驟。

公布日期  
69年7月9日

經濟部標準檢驗局印行

修訂日期  
年 月 日

印行日期94年10月

本標準非經本局同意不得翻印

甲4 (210×297)