

UDC 666.17 : 542.231 : 543

R 3503

JIS

化学分析用ガラス器具

④ JIS R 3503-1994

平成 6 年 8 月 1 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

主務大臣：通商産業大臣 制定：昭和 33.4.26 改正：平成 6.8.1

官報公示：平成 6.8.1

原案作成協力者：社団法人 日本硝子製品工業会

審議部会：日本工業標準調査会 窯業部会（部会長 福浦 雄飛）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部繊維化学規格課 10（東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1）へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までは日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。



化学分析用ガラス器具 R 3503-1994

Glass apparatus for chemical analysis

1. **適用範囲** この規格は、化学分析用ガラス器具（以下、ガラス器具という。）について規定する。

備考1. この規格の引用規格を、付表3に示す。

2. この規格の対応国際規格を、付表4に示す。

2. **種類** ガラス器具は、形状によって付表1のように分ける。

3. **等級** ガラス器具の等級は、線膨張係数及びアルカリ溶出量によって次のように分ける。

(1) ほうけい酸ガラス-1 (記号JR-1)

(2) ほうけい酸ガラス-2 (記号JR-2)

(3) ソーダ石灰ガラス (記号JR-3)

4. **品質** ガラス器具の品質は、付表2による。

備考 すり合わせのテーパーは、 $\frac{1}{10}$ とする。角度は、軸線を含む断面内で測った円すい母線の角度 $5^{\circ}43'30''$ とし、すり合わせ部のテーパー寸法は、原則としてJIS R 3646, JIS R 3647, JIS R 3648及びJIS R 3650の規定による。

5. **呼び容量又は呼び寸法又は呼び番号、形状、各部寸法、質量及びろ過板の細孔記号** 呼び容量又は呼び寸法又は呼び番号、形状、各部寸法、質量及びろ過板の細孔記号は、付図1-1~90による。ただし、図中の数値及び寸法記号に括弧してあるものは、参考値とする。

6. 試験方法

6.1 **線膨張係数試験** 線膨張係数試験は、JIS R 3102又はこれと同等以上の方法による。

6.2 アルカリ溶出量試験

6.2.1 **器具及び装置** 器具及び装置は、次による。

(1) ふるい JIS Z 8801に規定する標準網ふるい。

(2) 超音波洗浄器 試験に適した超音波洗浄器。

(3) 溶出容器 ほうけい酸ガラス-1又はこれと同等以上の品質のガラス製の全量フラスコ50 ml。

(4) 加熱水浴 溶出容器のけい(頸)部の中央までを浸すのに十分な深さを持ち、全量フラスコ中の温度を 98 ± 0.5 °Cに保てる加熱水浴。

6.2.2 **試薬** 試薬は、次による。

(1) 水 JIS K 8001の3.6 (3) (二酸化炭素を含まない水) に規定する二酸化炭素を含まない水。

(2) 0.005 mol/l硫酸標準溶液 JIS K 8001の4.5 (26.4) (0.05 mol/l硫酸) に従い調整及び標定した、0.05 mol/l硫酸を水で正しく10倍に薄める。

(3) メチルレッド溶液 JIS K 8001の表7 (中和滴定用) による。