



氢使锡沉淀完全,盖紧瓶塞,放置分层,过滤,滤液应澄清。量取滤液 100 mL,注入蒸发皿中,在水浴上蒸干。用20 mL水加热浸取,过滤,滤液置于已在 650℃ ± 50℃ 恒量的坩埚中,加 0.5 mL 硫酸溶液(20%),在水浴上蒸发至近干。加热至硫酸蒸气逸尽,于 650℃ ± 50℃ 灼烧至恒量,残渣质量不得大于:

分析纯 ..... 1.0 mg;  
化学纯 ..... 5.0 mg。

## 6 检验规则

按 HG/T 3921 的规定进行采样及验收。

## 7 包装及标志

按 GB 15346 的规定进行包装,贮存及运输,并给出标志,其中:

包装单位:第 4 类;  
内包装形式:NB-4、NBY-4、NB-5、NBY-5、NB-7、NB-8、NB-10、NB-11、NB-13、NB-15;  
隔离材料:GC-2、GC-3;  
外包装形式:WB-1、WB-2、WB-3。

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 638—2007  
代替 GB/T 638—1988

## 化 学 试 剂

### 二水合氯化亚锡(Ⅱ)(氯化亚锡)

Chemical reagent—Tin(Ⅱ) Chloride dihydrate

(ISO 6353-2:1983, Reagents for chemical analysis—  
Part 2: Specifications—First series, NEQ)



GB/T 638-2007

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066 · 1-30402

定价: 10.00 元

2007-10-25 发布

2008-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 5.6 硫酸盐

称取 0.5 g 样品, 加热溶于 2 mL 盐酸溶液(15%)及适量水中, 稀释至 20 mL(必要时过滤), 用 0.5 mL 盐酸溶液(20%)酸化后, 按 GB/T 9728 的规定测定。溶液所呈浊度不得大于标准比浊溶液。

标准比浊溶液的制备是取含下列数量的硫酸盐标准溶液:

分析纯 ..... 0.015 mg SO<sub>4</sub>;

化学纯 ..... 0.050 mg SO<sub>4</sub>。

稀释至 20 mL, 与同体积试液同时同样处理。

## 5.7 铁

按 GB/T 9723—2007 的规定测定。

### 5.7.1 仪器条件

光源: 铁空心阴极灯;

波长: 248.3 nm;

火焰: 乙炔-空气。

### 5.7.2 试验溶液的制备

称取 40 g 样品, 溶于 160 mL 盐酸中, 稀释至 200 mL。

### 5.7.3 测定方法

取 10 mL 试验溶液(5.7.2), 共四份。按 GB/T 9723—2007 中 7.2.2 的规定测定, 结果按 7.2.3 的规定计算。

## 5.8 铜

按 GB/T 9723—2007 的规定测定。

### 5.8.1 仪器条件

光源: 铜空心阴极灯;

波长: 324.7 nm;

火焰: 乙炔-空气。

### 5.8.2 测定方法

同 5.7.3。

## 5.9 砷

称取 1 g 样品, 置于定砷瓶中, 用 4 mL 盐酸溶液(20%)溶解, 稀释至 30 mL, 按 GB/T 610.2 的规定测定。溶液所呈紫色不得深于标准比色溶液。

标准比色溶液的制备是取含下列数量的砷标准溶液:

分析纯 ..... 0.001 mg As;

化学纯 ..... 0.002 mg As。

与样品同时同样处理。

## 5.10 铅

按 GB/T 9723—2007 的规定测定。

### 5.10.1 仪器条件

光源: 铅空心阴极灯;

波长: 283.3 nm;

火焰: 乙炔-空气。

### 5.10.2 测定方法

同 5.7.3。

## 5.11 硫化氢不沉淀物

称取 10 g 样品, 置于 250 mL 具塞锥形瓶中, 溶于 5 mL 盐酸, 稀释至 200 mL, 加热至沸, 通入硫化

中华人民共和国

国家标 准

化 学 试 剂

二水合氯化亚锡(Ⅱ)(氯化亚锡)

GB/T 638—2007

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址: www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字  
2008 年 1 月第一版 2008 年 1 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-30402 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

