铋精矿化学分析方法

第9部分 铜含量的测定

碘量法和火焰原子吸收光谱法

编制说明

（预审稿）

广东省科学院工业分析检测中心

2023年6月

铋精矿化学分析方法

第9部分 铜含量的测定

碘量法和火焰原子吸收光谱法

编制说明（预审稿）

一、工作简况

（一）工作来源

根据2022年7月14日工业和信息化部办公厅发布的《工业和信息化部办公厅关于印发2022年第二批行业标准制修订和外文版项目计划的通知》（工信厅科函[2022]158号）的要求，有色金属行业标准《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》修订项目由全国有色金属标准化技术委员会负责归口，由广东省科学院工业分析检测中心负责起草，项目计划编号为2022-0823T-YS，项目周期为18个月，完成时间为2023年12月。

（二）项目背景

中国铋的储量居世界第一位，储量大概为24万吨，约占世界的75%。中国是世界最大的铋生产国， 2016年中国铋产量为7400吨，约占世界产量的73%，2018年产量超过14000吨，国内消费量大约为6166吨。铋几乎没有单独的铋矿床产出，铋的矿物大都与钨、钼、铅、锡、铜等金属矿物共生，在与其它金属选冶过程中可分离出铋精矿。

铋精矿属于重要的有色金属基础原料，其配套分析方法实施10余年以来，对促进铋精矿的贸易发展和铋冶炼行业的不断发展壮大发挥了积极作用。

 铜含量是铋精矿中一项主要的技术指标，直接关乎铋精矿的冶炼工序和交易。铋精矿中铜的分析方法有YS/T 240.9-2007《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》。原YS/T 240.9-2007《铋精矿化学分析方法铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》中方法1碘量法，对试样中含有高度的铋、铅时的情况没有进行充分的考虑，且目前铋精矿中铋的含量最高为60.00%，在实际操作中如试样中铋和铅含量高时对滴定时终点颜色的判断有干扰。因此很有必要修订一种绿色环保，易于掌握，准确度高，能很好的满足企业与检测机构的日常检测要求的方法。

（三）主要参加单位和工作组成员及其所作的工作

1．本标准起草单位及其分工

本标准再申报立项时的起草单位为广东省科学院工业分析检测中心。在立项批复后，为了保证本标准的普适性、准确性和可操作性，牵头单位在行业内广泛征集参编单位。最终本标准的起草单位有14家，分别为广东省科学院工业分析检测中心、北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司，山西北方铜业有限公司、中国检验认证集团广西有限公司，广西分析测试研究中心、连云港海关综合技术中心、山东恒邦冶炼股份有限公司，五矿铜业（湖南）有限公司、国合通用（青岛）测试评价有限公司、昆明冶金研究院有限公司。

其中，广东省科学院工业分析检测中心主要负责试验方案制定，试验样品收集和分发，分析方法研究，试验结果处理，标准文本、试验报告和编制说明撰写等工作；湖南竹园有色金属有限责任公司、水口山有色金属有限责任公司、广东先导稀材股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司、赣州有色冶金研究所负责制备和提供满足试验要求的样品；北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司为一验单位，主要负责对试验方案中的条件实验进行验证，提供精密度和准确度测试数据，并对标准文本提出修改意见和建议；山西北方铜业有限公司、中国检验认证集团广西有限公司，广西分析测试研究中心、连云港海关综合技术中心、山东恒邦冶炼股份有限公司，五矿铜业（湖南）有限公司、国合通用（青岛）测试评价有限公司、昆明冶金研究院有限公司为二验单位，主要负责提供精密度试验数据，并对标准文本提出修改意见和建议。

本标准主编单位广东省科学院工业分析检测中心是我国南方从事金属材料、冶金产品、化工产品、再生资源质量检测、欧盟环保（RoHS）指令的有害物质检测、金属材料综合利用检测与咨询、评价以及分析测试技术研究的专业机构。先后隶属于广州有色金属研究院、广东省工业技术研究院（广州有色金属研究院），2015年12月经广东省机构编制委员会批准成为广东省科学院属下的独立事业法人单位。中心是一个检测设备配套齐全、检测技术完备、人员结构合理、管理科学的检测机构。中心现有高、中、初级专业技术和管理人员约100余人，其中教授有14人，高级工程师27人，硕博士20人，具有中级职称以上科技人员占60%。拥有电子探针、透射电镜、X-射线衍射仪、X-射线荧光光谱仪、等离子质谱仪、等离子发射光谱仪、离子色谱仪、原子吸收光谱仪、大型光栅光谱仪、紫外可见分光光度计、氮氧测定仪、碳硫测定仪、光电直读光谱仪、扫描电镜、粒度分析仪、万能拉力试验机、疲劳试验机、摩擦磨损试验机、硬度计等仪器设备。近十年来获得省部级科技进步奖20项。累计申请专利15件，其中授权发明专利5件、授权实用新型专利2件。承担国家、省级各类项目50余项，主持和参与国家、行业标准300余项，发表专著5部，发表论文300余篇。

2.本标准起草人员及其工作职责

本标准主要起草人有：

各起草人在本标准编制过程中的工作职责见表1-1所示：

表1-1 各起草人及其工作职责

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 起草人员姓名 | 工作职责 |
| 1 |  | 试验方案制定、试验样品收集和分发，分析方法研究，试验结果处理，标准文本、试验报告和编制说明撰写等。 |
| 2 |  | 试验方案验证；提供精密度和准确度测试数据；对标准文本提出修改意见和建议 |
| 3 |  | 提供精密度测试数据；对标准文本提出修改意见和建议。 |
| 4 |  | 试验样品成分设计、选材、制备。 |

（四）主要工作过程

广东省科学院工业分析检测中心联合各参编单位，组织骨干技术人员成立项目编制组，制定研究技术路线和实施方案，并组织开展该项目的试验研究与验证工作。主要工作过程经历如下阶段：

1.立项阶段

 2020年10月，广东省科学院工业分析检测中心向全国有色金属标准化技术委员会提交了《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》标准制订的项目建议书、标准草案和立项报告等材料，经全体委员论证同意立项。随后由秘书处组织全体委员网络投票，投票通过后转报给工业和信息化部科技司，并挂网向社会公开征求意见。

 2022年7月14日，工业和信息化部办公厅发布了《工业和信息化部办公厅关于印发2022年第二批行业标准制修订和外文版项目计划的通知》（工信厅科函[2022]158号），正式下达该标准的制订任务，标准名称为《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》，项目计划编号为 2022-0823T-YS，项目周期为18个月，完成时间为2023年12月。，技术归口单位为全国有色金属标准化技术委员会。

2.起草阶段

2.1 任务落实

2022年5月28日，全国有色金属标准化技术委员会重金属分标委在湖北省宜昌市组织召开了《铋精矿化学分析方法》等11项行业标准修制定任务落实会。会上确定了由自广东省科学院工业分析检测中心牵头负责《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》的起草工作，由北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司，山西北方铜业有限公司、中国检验认证集团广西有限公司，广西分析测试研究中心、连云港海关综合技术中心、山东恒邦冶炼股份有限公司，五矿铜业（湖南）有限公司、国合通用（青岛）测试评价有限公司、昆明冶金研究院有限公司等13家单位协助起草；明确了所采用的分析方法及其测定范围；同时确定了样品制备单位、进度安排等事项。

2.2 样品收集及试验研究

根据宜昌会议纪要工作安排，湖南竹园有色金属有限责任公司、水口山有色金属有限责任公司、广东先导稀材股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司、赣州有色冶金研究所按时完成了样品准备工作。起草单位第一时间成立了由具有丰富检测经验的高级工程师带头的项目研制小组开展试验工作，经过广泛的调研按时完成了试验报告并发至各验证单位。

2.3 试验验证

 2023年4月，主编单位将标准文本和研究报告随同试验样品首先发送给编制组内的6家一验单位，组织开展方法的条件试验、精密度试验和正确度试验的验证工作；主编单位根据一验单位反馈的意见和建议，优化试验步骤，并在5月间将修改完善后的标准文本和研究报告随同试验样品发送给编制组内8家二验单位，进一步开展方法精密度的试验验证工作。主编单位汇总全部的精密度试验数据进行统计和分析，采纳各家验证报告中提出的合理性的意见和建议，优化试验步骤，修改完善标准文本和编制说明，形成征求意见稿。

3. 征求意见阶段

 编制组通过发函、在中国有色金属标准质量信息网上公开和会议讨论等形式对《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》标准征求意见稿进行意见征询。

3.1标准预审会

2023年7月25日-28日全国有色金属标准化技术委员会重金属分标委在浙江省宁波市组织召开了《铋精矿化学分析方法》系列标准的预审会。

二、标准编制原则

（一）符合性

本标准严格按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》、GB/T 20001.4-2015《标准编写规则 第 4 部分：试验方法标准》等文件的要求编写，并按照 GB/T 6379.2-2004《测量方法与结果的准确度（正确度与精密度）第 2 部分：确定标准测试方法重复性与再现性的基本方法》的要求进行试验数据的统计和分析，以及重复性限和再现性限的计算。

（二）适用性和先进性

本标准在充分调研国内外铋精矿相关产品标准及行业内铋精矿分析检测实际需求的基础上，明确了待测元素的测定范围、测定方法、试验操作等技术内容，并开展了方法的精密度试验和正确度试验，建立了更加准确的铋精矿中铜含量测定的统一的技术规范，完善了铋精矿的标准体系，同时又体现了行业内对铋精矿化学成分分析的技术水平，满足行业内的检测需求，具有先进性、可操作性和适用性。

三、标准主要内容的确定依据及主要试验和验证情况分析

（一）测定范围的确定

 原YS/T 240.9-2007《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》中方法一 碘量法测定范围为>5.00 %~22.00 %,方法二 火焰原子吸收光谱法测定范围为0.050 %~5.00 %。根据目前调研的样品结构，方法一 碘量法测定范围更改为4.00 %~25.00 %。

（二）测定方法的选择

 铜含量是铋精矿中一项主要的技术指标，直接关乎铋精矿的冶炼工序和交易。铋精矿中铜的分析方法有YS/T 240.9-2007《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》。原YS/T 240.9-2007《铋精矿化学分析方法铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》中方法1碘量法，对试样中含有高度的铋、铅时的情况没有进行充分的考虑，且目前铋精矿中铋的含量最高为60.00%，在实际操作中如试样中铋和铅含量高时对滴定时终点颜色的判断有干扰。因此很有必要修订一种绿色环保，易于掌握，准确度高，能很好的满足企业与检测机构的日常检测要求的方法。

主编单位在大量的市场调研与交流的基础上，成立了由具有丰富检测经验的高级工程师带头的项目研制小组开展试验工作。本方法的原理为：试料用盐酸和硝硫混酸分解，加入氢溴酸除去砷等干扰元素后用氨水沉淀分离其他干扰元素。调节溶液pH 3.0~pH 4.0，加入碘化钾与二价铜作用析出碘，析出的碘以淀粉为指示剂，用硫代硫酸钠标准滴定溶液滴定至终点。根据消耗的硫代硫酸钠标准滴定溶液的体积，计算得到试料中铜的质量分数。方法采用常用试剂，绿色环保，易于掌握，准确度高，能很好的满足企业与检测机构的日常检测要求。

原YS/T 240.9-2007《铋精矿化学分析方法铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》中方法二火焰原子吸收光谱法不做技术性改变，只做结构和文字编辑修改。

（三）试验和验证情况

1 溶样方法选择及干扰元素的消除

铋精矿的主要成分为Bi、Si、Cu、S、Pb、Fe、W、Mo、Al、As、Ag的化合物等，其中，Bi含量为10.00%~60.00%，二氧化硅含量为0.50%~40.00%，铜含量为0.050%~25.00%，硫含量为10.00%~40.00%，铅含量为0.050%~17.00%，铁含量为5.00%~25.00%，三氧化钨含量为0.010%~5.00%，钼含量为0.020%~9.00%，三氧化铝含量为0.10%~10.00%，砷含量为0.010%~10.00%，银含量为0.005%~1.000 %。

本次试验过程中，共采用了两种方法进行测定。

方法一：

称取适量试料置于300 mL锥形瓶中，用少许水润湿样品，加入15 mL盐酸，盖上表面皿，于电热板上微沸溶解5 min，取下，稍冷。加入20 mL硝硫混酸（7+3），盖上表皿，于电热板上继续加热至冒浓白烟2 min，取下，冷却至室温。加入5 mL溴素，摇匀，于电热板上低温冒烟蒸至试液近干时取下，冷却至室温。滴加6 mL盐酸（1+1），轻轻摇动，浸润盐类，放置5 min～10min，加入0.5 g尿素，50 mL水，于电热板上煮沸，使可溶盐类溶解完全，取下，冷却至室温。滴加氨水至铜氨颜色不再加深，加入1 mL氟化氢铵饱和溶液，5 mL冰醋酸，摇匀，冷却至室温。

加入2 g～3 g碘化钾，摇动溶解。立即用硫代硫酸钠标准滴定溶液滴定至浅黄色，加入2 mL淀粉溶液（5 g/L），继续滴定至浅蓝色，加入1 mL硫氰酸钾溶液（500 g/L），激烈摇振至蓝色不再加深，继续滴定至蓝色刚好消失为终点。

方法二：

称取适量试料于250 mL烧杯中，用少许水润湿样品，加入15 mL盐酸，于电热板上微沸溶解5 min，取下，稍冷。加入20 mL硝硫混酸（7+3），盖上表皿，于电热板上继续加热至冒浓白烟2 min，取下，冷却至室温。加入5 mL氢溴酸，摇匀，于电热板上冒烟蒸至试液体积约3 mL，取下，冷却至室温。用少量水吹洗表皿和杯壁，再次加入5 mL硝硫混酸（7+3），于电热板上冒烟蒸至试液体积约3 mL，取下，冷却至室温。滴加6 mL盐酸（1+1）摇动，浸润盐类，放置5 min～10 min后，用50 mL水洗涤表皿和杯壁，于电热板上微沸溶解3 min～5 min，取下，冷却至室温。滴加氨水至铜氨蓝色不再加深，并过量5 mL。

注：若试料中硅含量较高时，在加入5 mL氢溴酸前加入3 mL氟化氢铵饱和溶液。

用中速滤纸过滤，300 mL锥形瓶承接滤液。用热氨-氯化铵洗液（称取1 g氯化铵溶于98 mL热水中，加入2 mL氨水，混匀）洗涤烧杯和沉淀，直至滤纸和沉淀无蓝色，控制滤液体积小于200 mL。

将300 mL锥形瓶置于电热板上，低温微沸至试液体积约100 mL，取下，稍冷。摇动锥形瓶，滴加盐酸（1+1）至蓝色消失，再滴加氨水（1+1）至铜氨蓝色不再加深。加入1 mL氟化氢铵饱和溶液，5 mL冰醋酸，摇匀，冷却至室温。

加入2 g～3 g碘化钾， 摇动溶解。立即用硫代硫酸钠标准滴定溶液滴定至浅黄色，加入2 mL淀粉溶液，继续滴定至浅蓝色，加入1 mL硫氰酸钾溶液（500 g/L），激烈摇振至蓝色不再加深，继续滴定至蓝色刚好消失为终点。

2 铋元素对测定铜含量的影响

铋与碘化钾作用，生成黄色的[BiI4]-，使滴定终点难以辨别。

分别移取5.00 mL和10.00 mL铜标准溶液（10.00 0 mg/mL）于300 mL锥形瓶中，加入不同的铋量，分别按方法一和方法二进行测定。测定结果见表3-1。

表3-1 铋量的影响

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Cu量（mg） | 铋加入量（mg） | 方法 一测得Cu量（mg） | 方法二测得Cu量（mg） | 现象 |
| 50.00 | 450 | 45.45 | —— | 终点不易辨别 |
| 50.00 | 450 | —— | 50.15 | 终点易辨别 |
| 100.00 | 250 | 97.44 | —— | 终点不易辨别 |
| 100.00 | 250 | —— | 99.86 | 终点易辨别 |

由表3-1得出，采用方法一影响铜含量的测定。采用方法二可以消除铋的影响。

一验单位北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司对该试验条件进行了验证，得到的结论与主编单位一致。

3 铅元素对测定铜含量的影响

铅与碘化钾作用，生成黄色的[PbI4]2-，使滴定终点难以辨别。

分别移取5.00 mL和10.00 mL铜标准溶液（10.00 0 mg/mL）于300 mL锥形瓶中，加入不同的铅量，分别按方法一和方法二进行测定。测定结果见表3-2。

表3-2 铅量的影响

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Cu量（mg） | 铅加入量（mg） | 方法 一测得Cu量（mg） | 方法二测得Cu量（mg） | 现象 |
| 50.00 | 130 | 44.96 | —— | 终点不易辨别 |
| 50.00 | 130 | —— | 49.68 | 终点易辨别 |
| 100.00 | 60 | 98.98 | —— | 终点易辨别 |
| 100.00 | 60 | —— | 99.64 | 终点易辨别 |

由表3-2可见，当称取的试样中铅含量为130 mg时，采用方法一铅影响铜含量的测定。采用方法二可以消除铅的影响。

一验单位北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司对该试验条件进行了验证，得到的结论与主编单位一致。

4 砷元素对测定铜含量影响

AsO33-+I2+H2O=AsO43-+2I-+2H+。此反应是可逆反应。当pH>5时，反应向右进行，此时碘能氧化亚砷酸根，使铜的测定结果偏低；当氢离子浓度高时，反应向左进行，砷酸根氧化碘离子析出碘，使测定结果偏高。方法一中，滴定时控制试液pH在3.5~4，并保证砷在分解试料时氧化成砷酸根，消除其影响。方法二中，采用加入HBr加热挥发除砷的方法消除砷的影响。

分别移取5.00 mL和10.00 mL铜标准溶液（10.00 0 mg/mL）于300 mL锥形瓶中，加入不同的砷量，分别按方法一和方法二进行测定。测定结果见表3-3。

表3-3 砷量的影响

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Cu量（mg） | As加入量（mg） | 方法一Br2加入量（mL） | 方法二HBr加入量（mL） | 测得Cu量（mg） |
| 50.00 | 100 | 5 | —— | 50.14 |
| 50.00 | 100 | —— | 5 | 49.86 |
| 100.00 | 50 | 5 | —— | 99.44 |
| 100.00 | 50 | —— | 5 | 100.24 |

由表3-3可见，采用方法一和方法二均可以消除砷的干扰。

一验单位北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司对该试验条件进行了验证，得到的结论与主编单位一致。

5 其余元素对测定铜含量的影响

分别移取5.00 mL和10.00 mL铜标准溶液（10.00 0 mg/mL）于300 mL锥形瓶中，并加入铋精矿中各主要元素的最大量，分别按方法一和方法二进行测定。 测定结果见表3-4。

表3-4 主要元素量的影响

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Cu量（mg） | 主要元素加入量（mg） | 方法 一测得Cu量（mg） | 方法二测得Cu量（mg） |
| 50.00 | Bi 500 mg；SiO2 350 mg；Pb 150 mg；Fe 200 mg；WO3 50 mg；Mo 80 mg；Al2O3 100 mg；As 100 mg；Ag 10 mg  | 36.25 | 40.12 |
| 50.00 | Bi 500 mg；SiO2 350 mg；Pb 150 mg；Fe 200 mg；WO3 50 mg；Mo 80 mg；Al2O3 100 mg；As 100 mg；Ag 10 mg  | 37.63 | 39.82 |
| 100.00 | Bi 500 mg；SiO2 350 mg；Pb 150 mg；Fe 200 mg；WO3 50 mg；Mo 80 mg；Al2O3 100 mg；As 100 mg；Ag 10 mg  | 95.82 | 99.26 |
| 100.00 | Bi 500 mg；SiO2 350 mg；Pb 150 mg；Fe 200 mg；WO3 50 mg；Mo 80 mg；Al2O3 100 mg；As 100 mg；Ag 10 mg  | 94.92 | 99.84 |

由表3-4可见，适合铋精矿中铜含量测定的分析方法为方法二。

一验单位北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司对该试验条件进行了验证，得到的结论与主编单位一致。

6 氨量对测定铜含量的影响

大量的氨离子和铜生成铜氨络离子，使铜离子和碘离子的反应变慢，甚至不能完全进行，进而造成滴定后终点回头或者结果偏低。

分别移取5.00 mL和10.00 mL铜标准溶液（10.00 0 mg/mL）于300 mL锥形瓶中，分别加入铋精矿中各主要元素的最大量，按方法二进行测定。在过滤沉淀前分别过量不同量的氨水，过滤后不煮沸除氨，直接调节酸度滴定。测定结果见表3-5。

表3-5 氨量的影响

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Cu量（mg） | 过量氨水加入量（mL） | 煮沸除氨 | 测得Cu量（mg） | 现象 |
| 50.00 | 5 | —— | 49.92 | 正常 |
| 50.00 | 10 | —— | 49.84 | 正常 |
| 50.00 | 15 | —— | 48.58 | 正常 |
| 50.00 | 20 | —— | 51.50 | 终点回头 |
| 50.00 | 20 | √ | 50.22 | 正常 |
| 100.00 | 5 | —— | 99.56 | 正常 |
| 100.00 | 10 | —— | 99.80 | 正常 |
| 100.00 | 15 | —— | 100.42 | 正常 |
| 100.00 | 20 | —— | 99.47 | 正常 |
| 100.00 | 20 | √ | 99.86 | 正常 |

由表3-5可见，在过滤沉淀前过量5 mL~10 mL氨水均可以获得满意结果，本方法选择过量5 mL氨水。当氨量过高时，需要煮沸除氨。

一验单位北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司对该试验条件进行了验证，得到的结论与主编单位一致。

7 滤渣中铜含量

称取铋精矿1#~ 5#试样，按方法二进行测定。将滤纸连同滤渣置于原烧杯中，加入15 mL硝酸（3.1.5），捣碎滤纸，加入40 mL水，低温溶解完全，定容于100 mL容量瓶中，静置。采用火焰原子吸收光谱法测定试液中铜含量。测定结果见表3-6。

表3-6 滤渣中铜含量

|  |  |
| --- | --- |
| 样品编号 | 滤渣中铜含量（%） |
| 1 | 0.040~0.062 |
| 2 | 0.045~0.066 |
| 3 | 0.048~0.070 |
| 4 | 0.060~0.077 |
| 5 | 0.062~0.082 |

测得铜含量均小于0.10%，本方法选择不进行滤渣回收。

一验单位北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司滤渣中铜含量测得值在0.10%~0.25%之间。根据起草单位实验流程和五矿铜业（湖南）有限公司建议，过滤时采用热过滤，且洗涤过程中应注意以下步骤：1.洗涤漏斗上的沉淀时用洗液吹起沉淀；2.漏斗上的滤纸最上面一圈可能存在的蓝色要洗至无蓝色。深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司对该试验条件进行了验证，得到的结论与主编单位一致。

8 滴定体积的选择

分别移取5.00 mL和10.00 mL铜标准溶液（10.00 0 mg/mL）于烧杯中，按方法二进行测定。低温微沸至试液体积约50 mL和100 mL，测定结果见表3-7。

表3-7 滴定体积的影响

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Cu量（mg） | 蒸发后体积（mL） | 测得Cu量（mg） |
| 50.00 | 50 | 49.95 |
| 50.00 | 50 | 49.88 |
| 50.00 | 50 | 50.17 |
| 50.00 | 100 | 50.05 |
| 50.00 | 100 | 49.94 |
| 50.00 | 100 | 50.21 |
| 100.00 | 50 | 100.34 |
| 100.00 | 50 | 99.85 |
| 100.00 | 50 | 99.94 |
| 100.00 | 100 | 100.12 |
| 100.00 | 100 | 100.10 |
| 100.00 | 100 | 99.88 |

由表3-7可见，低温微沸至试液体积约50 mL和100 mL均可以获得满意结果，为节约时间，本方法选择低温微沸至试液体积约100 mL。

9 滴定条件的选择

9.1 冰醋酸加入量

分别移取5.00 mL和10.00 mL铜标准溶液（10.00 0 mg/mL）于300 mL锥形瓶中，并加入铋精矿中各主要元素的最大量，按方法二进行测定。在滴定前调节酸度时，分别加入不同量的冰醋酸，结果见表3-8。

表3-8 冰醋酸加入量对铜含量测定的影响

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Cu量（mg） | 乙酸加入量（mL） | 测得Cu量（mg） | 现象 |
| 50.00 | 1 | —— | 试液呈蓝色 |
| 50.00 | 2 | —— | 有回头的现象 |
| 50.00 | 3 | —— | 有回头的现象 |
| 50.00 | 4 | 49.84 | 正常 |
| 50.00 | 5 | 50.04 | 正常 |
| 100.00 | 1 | —— | 试液呈蓝色 |
| 100.00 | 2 | —— | 有回头的现象 |
| 100.00 | 3 | —— | 有回头的现象 |
| 100.00 | 4 | 99.24 | 正常 |
| 100.00 | 5 | 99.56 | 正常 |

由表3-8得出，冰醋酸加入量在4 mL~5 mL时，对测定结果无影响。为保证和氟化氢铵饱和溶液加入量形成稳定的缓冲体系，本方法选择加入5 mL冰醋酸。

一验单位北矿检测技术有限公司，铜陵有色金属集团股份有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司，大冶有色设计研究院有限公司，江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司对该试验条件进行了验证，得到的结论与主编单位一致。

9.2 饱和氟化氢铵加入量

经过过滤分离，试液中基本上已没有铁离子存在。为保证和乙酸形成稳定的缓冲体系，络合钨、钼，本方法选择加入1 mL饱和氟化氢铵溶液。

5 方法准确性

5.1 试验结果数据分析

称取试样（3.3.1），采用拟定的分析方法（3.3.4）对铋精矿1#~ 5#试样进行9次独立地测定。测定结果见表3-9。

表3-9 试验结果

|  |  |
| --- | --- |
| 样品编号 | 测定结果(%) |
| 1# | 4.38；4.52；4.43；4.47；4.44；4.44；4.40；4.51；4.45 |
| 2# | 8.35；8.39；8.38；8.50；8.53；8.40；8.45；8.50；8.44 |
| 3# | 14.20；14.12；14.16；14.28；14.04；14.22；14.14；14.14；14.03 |
| 4# | 17.50；17.53；17.67；17.62；17.55；17.60；17.55；17.68；17.66 |
| 5# | 24.61；24.64；24.66；24.69；24.54；24.62；24.48；24.50；24.55 |

采用格拉布斯检验方法，对表3-9数据进行异常值情况分析，结果见表3-10。，（其中，*X1*为最小值，*Xn*为最大值）。

表3-10 不同铜含量分析结果异常值分析

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 样品编号 | % | 标准偏差(S) % | 相对标准差(RSD) % | G1 | Gn | 舍弃界限值n=9，a=0.05 | 结论 |
| 1# | 4.45 | 0.046 | 1.03 | 1.499 | 1.548 | 2.110 | 无异常值 |
| 2# | 8.44 | 0.062 | 0.74 | 1.407 | 1.478 | 2.110 | 无异常值 |
| 3# | 14.15 | 0.081 | 0.57 | 1.461 | 1.641 | 2.110 | 无异常值 |
| 4# | 17.60 | 0.066 | 0.38 | 1.444 | 1.276 | 2.110 | 无异常值 |
| 5# | 24.59 | 0.073 | 0.30 | 1.471 | 1.395 | 2.110 | 无异常值 |

根据格拉布斯检验方法， n=9，a=0.05时舍弃界限为2.110。由表3-10数据可知，不同铜含量水平样品的9次检测数据无异常值，表明该方法重复性较好，精密度较高。

5.2 回收率试验

称取2#铋精矿试样，加入一定量的铜标准溶液，按试验方法进行铜的加标回收试验，结果见表3-11。

表3-11 加标回收试验

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 样品编号 | 称样量/g | 样品含铜含量/mg | 加入铜量/mg | 测得铜含量/mg | 回收率/% |
| 2# | 0.3500 | 29.54 | 10.00 | 39.46 | 99.2 |
| 2# | 0.3500 | 29.54 | 20.00 | 50.14 | 103.0 |
| 2# | 0.3500 | 29.54 | 50.00 | 78.95 | 98.8 |
| 2# | 0.3000 | 25.32 | 50.00 | 74.70 | 98.8 |

从表3-9和表3-11可以看出：对铜含量4.00 %~25.00 %的铋精矿样品，本方法的相对标准偏差为0.30 %~1.03 %，，回收率在98.8 %~103.0 %之间。

5.3 各验证单位精密度实验

表3-12 各验证单位精密度

|  |  |
| --- | --- |
|  验证单位 | 铜的质量分数（%） |
| 江西铜业股份有限公司江西铜信检验检测有限公司 | 1 | 4.45 | 4.45 | 4.41 | 4.50 | 4.44 | 4.41 | 4.34 | 4.45 | 4.51 |
| 2 | 8.87 | 8.84 | 8.82 | 8.85 | 8.87 | 8.83 | 8.77 | 8.83 | 8.77 |
| 3 | 14.49 | 14.48 | 14.47 | 14.40 | 14.46 | 14.42 | 14.49 | 14.34 | 14.41 |
| 4 | 17.69 | 17.64 | 17.71 | 17.73 | 17.68 | 17.80 | 17.66 | 17.66 | 17.76 |
| 5 | 24.64 | 34.65 | 24.69 | 24.57 | 24.70 | 24.77 | 24.78 | 24.76 | 24.81 |
| 广西壮族自治区分析测试研究中心 | 1 | 4.35 | 4.31 | 4.42 | 4.28 | 4.37 | 4.43 | 4.32 | 4.40 | 4.33 |
| 2 | 8.34 | 8.41 | 8.45 | 8.37 | 8.46 | 8.48 | 8.42 | 8.44 | 8.44 |
| 3 | 14.11 | 14.08 | 14.04 | 14.12 | 14.16 | 14.07 | 14.10 | 14.17 | 14.07 |
| 4 | 17.47 | 14.48 | 17.55 | 17.57 | 17.60 | 17.41 | 17.53 | 17.52 | 17.45 |
| 5 | 24.61 | 24.54 | 24.48 | 24.47 | 24.51 | 24.55 | 24.59 | 24.42 | 24.45 |
| 北矿检测技术股份有限公司 | 1 | 4.52 | 4.48 | 4.38 | 4.43 | 4.49 | 4.53 | 4.49 | 4.46 | 4.54 |
| 2 | 9.15 | 9.20 | 9.17 | 9.19 | 9.20 | 9.17 | 9.20 | 9.15 | 9.17 |
| 3 | 14.19 | 14.19 | 14.22 | 14.27 | 14.30 | 14.25 | 14.21 | 14.29 | 14.19 |
| 4 | 17.55 | 17.77 | 17.55 | 17.60 | 17.54 | 17.68 | 17.72 | 17.54 | 17.70 |
| 5 | 24.59 | 24.57 | 24.51 | 24.44 | 24.64 | 24.70 | 24.59 | 24.60 | 24.40 |
| 中国检验认证集团广西有限公司 | 1 | 4.46 | 4.42 | 4.37 | 4.45 | 4.45 | 4.38 | 4.31 | 4.36 | 4.43 |
| 2 | 9.29 | 9.46 | 9.47 | 9.45 | 9.54 | 9.45 | 9.43 | 9.4 | 9.42 |
| 3 | 12.37 | 12.06 | 12.38 | 12.1 | 12.18 | 12.14 | 12.33 | 12.28 | 12.27 |
| 4 | 17.6 | 17.57 | 17.61 | 17.65 | 17.5 | 17.68 | 17.55 | 17.5 | 17.48 |
| 5 | 24.66 | 24.62 | 24.56 | 24.57 | 24.43 | 24.52 | 24.62 | 24.59 | 24.56 |
| 铜陵有色金属集团控股有限公司 | 1 | 4.41 | 4.47 | 4.46 | 4.49 | 4.50 | 4.42 | 4.45 | 4.45 | 4.41 |
| 2 | 8.82 | 8.83 | 8.81 | 8.90 | 8.90 | 8.89 | 8.84 | 8.81 | 8.85 |
| 3 | 14.52 | 14.49 | 14.57 | 14.51 | 14.52 | 14.45 | 14.49 | 14.48 | 14.50 |
| 4 | 17.51 | 17.57 | 17.59 | 17.58 | 17.67 | 17.51 | 17.59 | 17.63 | 17.54 |
| 5 | 24.72 | 24.70 | 24.80 | 24.75 | 24.69 | 24.66 | 24.68 | 24.61 | 24.69 |
| 山西北方铜业有限公司 | 1 | 4.37 | 4.38 | 4.37 | 4.35 | 4.46 | 4.39 | 4.35 | 4.36 | 4.37 |
| 2 | 8.43 | 8.41 | 8.38 | 8.41 | 8.37 | 8.33 | 8.36 | 8.39 | 8.37 |
| 3 | 14.45 | 14.44 | 14.36 | 14.35 | 14.40 | 14.24 | 14.27 | 14.47 | 14.28 |
| 4 | 17.40 | 17.40 | 17.54 | 17.42 | 17.53 | 17.48 | 17.41 | 17.40 | 17.42 |
| 5 | 24.60 | 24.56 | 24.57 | 24.61 | 24.58 | 24.60 | 24.55 | 24.60 | 24.52 |
| 五矿铜业（湖南）有限公司 | 1 | 4.43 | 4.49 | 4.40 | 4.51 | 4.43 | 4.49 | 4.46 | 4.41 | 4.43 |
| 2 | 8.80 | 8.81 | 8.85 | 8.89 | 8.91 | 8.96 | 8.90 | 8.93 | 8.95 |
| 3 | 14.41 | 14.47 | 14.48 | 14.54 | 14.59 | 14.41 | 14.50 | 14.45 | 14.59 |
| 4 | 17.51 | 17.50 | 17.51 | 17.41 | 17.52 | 17.48 | 17.47 | 17.42 | 17.59 |
| 5 | 24.67 | 24.61 | 24.66 | 24.63 | 24.70 | 24.71 | 24.66 | 24.60 | 24.62 |
| 深圳市中金岭南有色金属股份有限公司 | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 大冶有色设计研究院有限公司 | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 连云港海关综合技术中心 | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 山东恒邦冶炼股份有限公司 | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 国合通用（青岛）测试评价有限公司 | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 昆明冶金研究院有限公司 | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

四、标准中涉及的专利情况

本标准不涉及专利问题。

五、标准预期达到的社会效益等情况

（一）项目的必要性

中国铋的储量居世界第一位，储量大概为24万吨，约占世界的75%。中国是世界最大的铋生产国， 2016年中国铋产量为7400吨，约占世界产量的73%，2018年产量超过14000吨，国内消费量大约为6166吨。铋几乎没有单独的铋矿床产出，铋的矿物大都与钨、钼、铅、锡、铜等金属矿物共生，在与其它金属选冶过程中可分离出铋精矿。

铋精矿属于重要的有色金属基础原料，其配套分析方法实施10余年以来，对促进铋精矿的贸易发展和铋冶炼行业的不断发展壮大发挥了积极作用。铜含量是铋精矿中最主要的技术指标，直接关乎铋精矿品级的评定。

本项目符合《装备制造业标准化和质量提升规划（2016-2020年）》提出的实施工业基础标准化和质量提升工程的要求，研制有色金属基础原材料标准。

（二）项目的可行性

铜含量是铋精矿中一项主要的技术指标，直接关乎铋精矿的冶炼工序和交易。铋精矿中铜的分析方法有YS/T 240.9-2007《铋精矿化学分析方法 第9部分：铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》。原YS/T 240.9-2007《铋精矿化学分析方法铜含量的测定 碘量法和火焰原子吸收光谱法》中方法1碘量法，对试样中含有高度的铋、铅时的情况没有进行充分的考虑，且目前铋精矿中铋的含量最高为60.00%，在实际操作中如试样中铋和铅含量高时对滴定时终点颜色的判断有干扰。因此很有必要修订一种绿色环保，易于掌握，准确度高，能很好的满足企业与检测机构的日常检测要求的方法。

主编单位在大量的市场调研与交流的基础上，成立了由具有丰富检测经验的高级工程师带头的项目研制小组开展试验工作。本方法的原理为：试料用盐酸和硝硫混酸分解，加入氢溴酸除去砷等干扰元素后用氨水沉淀分离其他干扰元素。调节溶液pH值3.0~4.0，加入碘化钾与二价铜作用析出碘，析出的碘以淀粉为指示剂，用硫代硫酸钠标准滴定溶液滴定至终点。根据消耗的硫代硫酸钠标准滴定溶液的体积，计算得到试料中铜的质量分数。方法采用常用试剂，绿色环保，易于掌握，准确度高，能很好的满足企业与检测机构的日常检测要求。

（三）标准的先进性、创新性、标准实施后预期产生的社会效益和经济效益

本标准是在在大量的市场调研与交流的基础上，通过大量试验研究和验证而建立的。方法采用常用试剂，绿色环保，易于掌握，准确度高，能很好的满足企业与检测机构的日常检测要求。本标准的测定范围覆盖了目前行业内常规生产和应用的铋精矿中铜元素的含量水平，规定了统一的测定方法和分析步骤，并且给出了该标准方法的精密度水平，具有较高的适用性、先进性和可操作性，为行业内开展铋精矿中铜含量的测定提供了一个统一、可靠的标尺，对于提高不同实验室间分析检测结果的可靠性和可比性，消除供应商和客户之间因分析差异造成的纠纷起到了重要的支撑作用，也有助于进一步推动铋精矿产业的高质量发展，增强铋精矿及其下游产品在相关领域的应用，势必将产生巨大的社会效益和经济效益。

六、 采用国际标准和国外先进标准的情况

未发现相同类型的国际标准和国外先进标准。

七、与现行法律、法规、强制性国家标准及相关标准协调配套情况

本标准的技术内容与现行相关法律、法规和强制性国家标准没有冲突。在标准起草过程中充分考虑到了国内外铋精矿相关产品标准的技术内容以及分析方法的测定下限，修订后铜元素的测定范围覆盖了目前各种铋精矿中铜元素的含量水平，能够与国内外现行的铋精矿产品标准配套使用。本标准内容全面、条款详细、格式规范，符合 GB/T1.1-2020 的相关要求。

八、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

九、标准性质的建议说明

根据标准化法和有关文件规定，建议本标准性质为推荐性行业标准。

十、贯彻标准的要求和措施建议

建议向铋精矿产品研发、生产、销售、检测的相关企业和单位积极贯彻本标准的内容。

十一、废止现行有关标准的建议

废止现行标准YS/T 240.9-2007。

十二、其他应予说明的事项

无。

 《铋精矿化学分析方法 第9部分 铜含量的测定》

广东省科学院工业分析检测中心

 2023年6月28日