

ICS 39.060  
Y 88



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 9288—1998  
neq ISO 11426:1993

---

## 首饰含金量分析方法

Analyse method of gold content in jewellery

1998-03-25 发布

1999-01-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 前 言

本标准是首饰含金量分析的仲裁方法。

根据我国金首饰产品的实际情况,本标准非等效采用了国际标准 ISO 11426:1993《首饰含金量分析方法》。与国际标准相比,其适用范围更广。本标准经修订后补充了白色 K 金的检验条件及灰皿材料的种类。

本标准于 1988 年 6 月 4 日首次发布,于 1998 年 3 月第一次修订。

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国首饰标准化中心单位归口。

本标准起草单位:国家首饰质量监督检验中心。

本标准主要起草人:李秀英、范积芳、沈洋。

本标准委托全国首饰标准化中心负责解释。

# 中华人民共和国国家标准

## 首饰含金量分析方法

Analyse method of gold content in jewellery

GB/T 9288—1998  
neq ISO 11426:1993

代替 GB 9288—88

### 1 范围

本标准规定了首饰含金量的分析方法,粗知样品(样品中不含铂、铱等不溶于硝酸的物质)成分含量在 33.30%~99.95% 的各种金和 K 金首饰含金量的测定。

本标准为首饰含金量分析的仲裁方法。

### 2 定义

本标准采用下列定义。

#### 2.1 灰吹 copellation

高于金属氧化物熔点的氧化熔炼过程。

#### 2.2 分金 parting of gold

将灰吹后的金银合金粒用硝酸把其中的银溶解掉,以实现金银分离的过程。

### 3 方法提要 and 原理

本标准采用的方法是火试金法。试样加入适量银,以铅做扑收剂,放在多孔性灰皿中进行氧化灰吹。铅氧化物及杂质被灰皿吸收,而金银滞留在灰皿中。用硝酸分金后称量金的重量。

### 4 试剂和材料

4.1 电解银:纯度在 99.99% 以上。

4.2 铅(HGB 8229):试剂纯,纯铅粒熔化铸条轧成 0.2mm 厚的铅箔,擦去油质备用。

4.3 标准金:纯度在 99.99% 以上。

4.4 硝酸(GB 626):分析纯。配制:硝酸与水的容积比为 1:1 和 2:1。

4.5 水:去离子水。

4.6 灰皿:可选用骨灰或具有类似吸收作用的灰皿材料,制作每个灰皿吸收铅量为 10g 以上(灰皿参考尺寸为外径 30mm,内径 27mm,高度 20mm,凹面深度 10mm)。

### 5 仪器和设备

5.1 高温炉:控温温差小于  $\pm 20^{\circ}\text{C}$ 。

5.2 自动控温电炉:1kW。

5.3 小型轧片机:最小轧制厚度小于 0.1mm。

5.4 骨灰皿轧制模。

5.5 分析天平三台:感量 0.01mg, 0.1mg, 1mg;精度等级:二级。

5.6 炉前工具:

a) 长柄不锈钢钳子;