

# 中华人民共和国环境保护行业标准

HJ/T 257 — 2006

代替 HCRJ 024—1998

---

## 环境保护产品技术要求 电解法二氧化氯协同消毒剂发生器

Specifications for environmental protection product  
Electrolytic chlorine dioxide synergetic disinfectant generator

2006 - 04 - 13 发布

2006 - 06 - 15 实施

---

国家环境保护总局 发布

# HJ/T 257 ~ 264—2006

中华人民共和国环境保护  
行业标准  
环境保护产品技术要求  
HJ/T 257 ~ 264—2006

\*

中国环境科学出版社出版发行  
(100062 北京崇文区广渠门内大街16号)

网址: <http://www.cesp.cn>

电子信箱: [bianji4@cesp.cn](mailto:bianji4@cesp.cn)

电话: 010—67112738

印刷厂印刷

版权专有 违者必究

\*

2006年7月第1版 开本 880×1230 1/16  
2006年7月第1次印刷 印张 4.75  
印数 1—2000 字数 150千字

统一书号: 1380209.054

定价: 42.00元

# 国家环境保护总局 公 告

2006 年 第 18 号

为贯彻《中华人民共和国环境保护法》和《中华人民共和国水污染防治法》，保障水污染治理设施质量，保护环境，保障人体健康，促进科技进步，现批准《环境保护产品技术要求 电解法二氧化氯协同消毒剂发生器》等 8 项标准为国家环境保护行业标准，并予发布。

标准名称、编号如下：

- 一、环境保护产品技术要求 电解法二氧化氯协同消毒剂发生器（HJ/T 257—2006）
- 二、环境保护产品技术要求 电解法次氯酸钠发生器（HJ/T 258—2006）
- 三、环境保护产品技术要求 转刷曝气装置（HJ/T 259—2006）
- 四、环境保护产品技术要求 鼓风式潜水曝气机（HJ/T 260—2006）
- 五、环境保护产品技术要求 压力溶气气浮装置（HJ/T 261—2006）
- 六、环境保护产品技术要求 格栅除污机（HJ/T 262—2006）
- 七、环境保护产品技术要求 射流曝气器（HJ/T 263—2006）
- 八、环境保护产品技术要求 臭氧发生器（HJ/T 264—2006）

以上标准为指导性标准，自 2006 年 6 月 15 日起实施，由中国环境科学出版社出版，标准内容可在国家环保总局网站（[www.sepa.gov.cn](http://www.sepa.gov.cn)）查询。

自以上标准实施之日起，下列标准废止：

- 一、电解法二氧化氯复合消毒剂发生器（HCRJ 024—1998）
- 二、电解法次氯酸钠发生器（HCRJ 027—1998）
- 三、转刷曝气装置（HCRJ 034—1998）
- 四、鼓风式潜水曝气机（HCRJ 035—1998）
- 五、压力溶气气浮装置（HCRJ 008—1999）
- 六、格栅除污机（HCRJ 009—1999）
- 七、射流曝气器（HCRJ 049—1999）
- 八、臭氧发生器（HCRJ 058—1999）

特此公告。

2006 年 4 月 13 日

## 前 言

为贯彻《中华人民共和国水污染防治法》，保障水污染治理设施质量，制定本标准。

本标准规定了电解法二氧化氯协同消毒剂发生器的技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准由国家环境保护总局科技标准司提出。

本标准起草单位：中国环境保护产业协会（水污染治理委员会）、清华大学环境工程系、湖南省卫生工程研究所。

本标准国家环境保护总局 2006 年 4 月 13 日批准。

本标准自 2006 年 6 月 15 日起实施，自实施之日起代替《电解法二氧化氯复合消毒剂发生器》（HCRJ 024—1998）。

本标准由国家环境保护总局解释。

# 电解法二氧化氯协同消毒剂发生器

## 1 范围

本标准规定了电解法二氧化氯协同消毒剂发生器的分类与命名、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存。

本标准适用于以隔膜电解食盐水产生含氯和二氧化氯的协同消毒剂，并用于饮用水消毒、废水处理、卫生防疫及工业生产的电解法二氧化氯协同消毒剂发生器（以下简称发生器）。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB 625 化学试剂硫酸
- GB/T 3859.3 半导体整流器 变压器和电抗器
- GB/T 4064 电气设备安全设计导则
- GB 5083 生产设备安全卫生设计总则
- GB 5461 食用盐
- GB 5749—1985 生活饮用水卫生标准
- GB/T 5750 生活饮用水标准检验法
- GB/T 10894 分离机噪声声功率级的测定 工程法
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- HJ/T 30 固定污染源排气中氯气的测定

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1 电解槽

在发生器内，将发生电解反应和溶液反应的装置称为电解槽，根据运行方式和使用上的要求不同，电解槽可采用不同的槽体结构和电极形状。

### 3.2 有效氯质量浓度

二氧化氯协同消毒剂的氧化能力的强弱用有效氯质量浓度表示。即每升协同消毒剂的溶液相当于若干克质量的氯气在水中所具有的氧化能力，单位为 g/L。

### 3.3 二氧化氯质量浓度

每升协同消毒剂溶液中所含二氧化氯的质量，单位为 g/L。

### 3.4 有效氯产量

二氧化氯协同消毒剂的产量用有效氯产量表示，其数值等于设备在额定状态下工作时，每小时产生有效氯的质量，单位为 g/h。

### 3.5 电流效率

电解槽中流过一定电量后，有效氯的实际生成量与理论生成量之比，称为该电解槽的电流效率。



5.3.3 发生器在长期工作状态下应保证设备的额定产量，在超过额定产量 10% 的工作状态下，应保证安全工作时间不小于 2 h。

5.3.4 设备应有温度控制与保护装置，保证电解液在电解过程中温度不超过 80 ℃。

#### 5.4 性能要求

5.4.1 发生器的性能指标应符合表 1 的规定。

表 1 发生器的性能指标

项 目	指 标	试验方法
电流效率/%	≥80	按 6.4 进行
直流电耗/(kW·h/kg)	<7.0	按 6.4 进行
交流电耗/(kW·h/kg)	<12.0	按 6.4 进行
盐耗/(kg/kg)	<2.5	按 6.4 进行
二氧化氯与有效氯质量浓度之比/%	≥10	按 6.6 进行
噪声/dB (A)	≤60	GB/T 10894
阳极强化试验失效时间/h	>60	按 6.5 进行
环境中氯气质量浓度/(mg/m <sup>3</sup> )	<1.0	HJ/T 30

5.4.2 发生器的电极和隔膜应采用耐酸碱、耐腐蚀、稳定性好的材料制成，在无检修及不清洗电极的状态下，保证累计正常运转时间不小于 1 000 h。

5.4.3 发生器应具备良好的密封性，产生的二氧化氯和氯气不应泄漏到环境中引起人体感官的刺激。

## 6 试验方法

6.1 外观采用目测检查。

6.2 电解电源的耐压试验、绝缘电阻测量和电源温升检验方法按 GB/T 3859.3 中的有关规定进行。

6.3 在通电操作试验前，检查设备整机工作状态及电解电流的调节范围。

6.3.1 接通设备电源线路，并调节电解电流为额定值，电解 30 min 设备工作应正常。

6.3.2 用自藕调节器调节输入电压，当电解电流控制装置在外电源电压额定值 - 10% 时，输出电解电流应能调节到额定值 + 10% 处；当电源电压为额定值 + 10% 时，电解电流应能调节到额定值 - 10% 处。

6.4 连续运转试验（电解电压、额定产量、电流效率、直流电耗、交流电耗、盐耗、整机输入功率和电解液温升的试验）。

6.4.1 试验方法。

用被试发生器在 6.4.2 规定的额定工作状态下连续运转，按 6.4.4 记录运转过程中的各项运转参数，并按规定的公式计算各参数。

6.4.2 连续运转试验额定工作状态。

6.4.2.1 试验所使用的电解液应符合下述要求：

- a) 电解液采用食用盐和自来水，食用盐应符合 GB 5461 的规定；
- b) 试验中电解液质量分数应控制在 30% ~ 32% 范围内（饱和盐水）；
- c) 试验中输入电解槽的电解液温度应为 20 ℃ ± 5 ℃；
- d) 试验中电解液流量应维持在额定值，对于连续式运转，流量变化应小于额定值的 ± 5%。

6.4.2.2 试验中电解电流应维持在额定值的 ± 2.5% 之内，可在电源输入端增加稳压设备或调压设备。

6.4.3 连续式电解槽运转时间为设备开机达到稳定后，再运行 8 h，间歇式电解槽应工作 6 个电解周期。

6.4.4 运转数据的记录：连续式电解在运转中每间隔 0.5 h、间歇式电解每个电解周期的开始和结束时按附录 E 记录运转数据。

6.4.5 试验用仪表。

试验中使用的实验室仪表的精度应不低于 0.5 级，温度计的分辨率为 0.2 ℃。

6.4.6 实验中连续式电解槽协同消毒剂溶液流量，采用体积法测量，每个流量参数取样应在 3 次以上，每次取样时间不少于 1 min，测量结果取几次测量值的平均值。

6.4.7 有效氯产量的测定与计算。

6.4.7.1 对于连续式运转的发生器，产生的是液体消毒剂，则有效氯产量根据 3.4 进行计算；若产生的是气体消毒剂，则按附录 A 测定、计算有效氯的产量。

6.4.7.2 对于间歇式运转的发生器，每个电解周期的盐水耗量用电解液体积除以电解时间来表示，并按 3.4 计算每个周期的有效氯产量。被试设备的有效氯产量取几个电解周期实测有效氯产量的平均值。

6.4.8 电流效率的计算。

根据连续运转试验中的实测产量和电解电流的平均值按 3.5 进行计算。

6.4.9 直流电耗的计算。

根据连续运转试验中电解电压、电解电流、有效氯产量的平均值按 3.6 计算。

6.4.10 交流电耗的计算。

根据连续运转试验中交流输入功率的平均值及额定产量平均值按 3.7 计算。

6.4.11 整机输入功率。

试验时在额定运转状态下，用一定时间内设备电源进线上安装的电度表计量值除以电解时间计算得出，也可以用瓦特表测得，单位为 kW。

6.5 电解阳极强化寿命试验。

电解阳极强化寿命试验按附录 D 的方法进行。

6.6 协同消毒剂溶液理化性能试验。

6.6.1 感官检验。

在发生器正常运行的状态下，取协同消毒剂溶液 80 ml 于 100 ml 的烧杯中，用目测检查溶液的色泽及透明情况。

6.6.2 有效氯质量浓度测试按附录 B 的方法进行。

6.6.3 二氧化氯质量浓度测试按附录 C 的方法进行。

6.6.4 重金属离子含量的测定按 GB 5750 的方法进行。

6.7 环境空气中氯气含量的测定按 HJ/T 30 的相关规定进行。

6.8 累计正常运转时间采用现场调查确定。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

发生器的检验分出厂检验和型式检验两类。

### 7.2 出厂检验

7.2.1 每台产品均应进行出厂检验，由厂质量检验部门出具合格证明，方能出厂。

7.2.2 出厂检验项目和结果应符合 5.1 和 5.3 的规定。

### 7.3 型式检验

当有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品及新规格产品定型或老产品转厂生产；
- b) 产品的结构、工艺及主要材料有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 连续停产二年以上恢复生产；
- d) 产品正常生产，每三年进行一次型式检验；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求。

7.3.1 发生器的检验采取随机抽样，抽样台数不少于 2 台。

7.3.2 型式检验项目和结果应符合本标准第 5 章的规定。

7.3.3 型式检验中任一被检验设备，存在某一项目不合格时，应从该批产品中重新加倍抽样，并对不合格项目进行复验，如果仍不合格，则判定为不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

8.1 每台设备应在明显的位置上固定铭牌，铭牌的内容为：

- a) 制造厂商、商标；
- b) 产品名称；
- c) 产品型号；
- d) 产品制造日期或生产批号；
- e) 产品的主要技术参数（有效氯产量、电源电压、额定电解电流、电解电压、电解液质量浓度、电解液耗量）。

### 8.2 包装

8.2.1 包装方法：一般为箱装，个别备件、附件也可采用捆装。

8.2.2 包装应防潮、防震，包装件外形尺寸和重量应符合 GB/T 13384 的规定，包装顶部一般为平顶。

8.2.3 产品装箱前应使其重心位置居中靠下，重心偏高的产品尽可能采用卧式包装，重心偏离中心较明显的产品采取相应的平衡措施。

8.2.4 包装箱应具有足够的强度。

8.2.5 产品应进行防雨包装，应符合 GB/T 13384 的规定。

8.2.6 包装标志应符合 GB 191 的规定，使用冲洗不掉的油漆、油墨等，准确、清晰、牢固地喷刷在箱面上，其标志一般包括：

- a) 产品型号、名称、规格和数量；
- b) 箱号；
- c) 箱体最大外形尺寸：长×宽×高，cm；
- d) 净重与毛重，kg；
- e) 中华人民共和国制造（国内发运不需加此标志）。

8.2.7 产品分多箱包装时，箱号采用分数表示，分子为箱号，分母为总箱数，主机箱应为 1 号箱。

8.2.8 凡需起吊和重心明显偏离中心的包装件，应标注“由此起吊”和“重心”的标志，并准确喷刷在包装件的相应位置上。

8.2.9 随机文件包括：

- a) 使用说明书；
- b) 产品合格证；
- c) 装箱单；
- d) 随机备附件清单；
- e) 其他有关技术资料；

分离包装时，随机文件一般放在主机箱内。

附 录 A  
(规范性附录)  
有效氯 (气态) 产量的测定方法

### A.1 范围

本方法规定了发生器有效氯 (气态) 产量的测定及计算方法。

### A.2 原水对有效氯消耗量的测定方法

#### A.2.1 0.01 mol/L 硫代硫酸钠 ( $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ ) 标准溶液的配制

吸取附录 B (B3.3) 中已标定的  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  标准溶液 50 ml 置于 500 ml 容量瓶中, 用蒸馏水稀释至刻度, 摇匀。

#### A.2.2 消毒剂溶液的配制

采用二氧化氯协同消毒剂 (或次氯酸钠) 溶液, 配制成有效氯质量浓度为 8.0 ~ 10.0 mg/ml 的溶液。有效氯质量浓度测定方法, 按附录 B 进行。消毒液质量浓度, 每隔 1 h 必须测定 1 次 (按附录 B 进行)。

#### A.2.3 原水对有效氯消耗量的测定

##### A.2.3.1 测定程序

取发生器使用现场的原水样 1 000 ml, 准确加入一定量的、已知质量浓度的消毒液  $\rho_0$ , 搅拌均匀, 放置 0.5 h 后, 取 100 ml 水样, 测定有效氯质量浓度 (总余氯)  $\rho$ , 测定方法按附录 B 进行, 采用 0.01 mol/L  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  标准溶液滴定。

##### A.2.3.2 计算方法 (按公式 A.1 计算)

$$m_0 = \rho_0 - \rho \quad (\text{A.1})$$

式中:  $m_0$ ——原水对有效氯的消耗量, mg/L ( $\text{g}/\text{m}^3$ );

$\rho_0$ ——有效氯投加量, mg/L ( $\text{g}/\text{m}^3$ );

$\rho$ ——总余氯质量浓度, mg/L ( $\text{g}/\text{m}^3$ )。

### A.3 总余氯质量浓度测定方法

#### A.3.1 处理水流量与水射器动力水流量的测定

采用便携式 (外夹型或外缚型) 超声波流量计 (被测管径范围: 15 ~ 500 mm, 被测流速范围: 0.2 ~ 3 m/s), 测定处理水流量、水射器动力水流量, 以下简称处理水总流量  $Q$ 。

#### A.3.2 开机运行

启动发生器、水泵、投药系统, 运行正常后, 按附录 E 记录发生器运转参数。

#### A.3.3 测定总余氯质量浓度

当设备运行稳定后, 开始计时、采样。每间隔 0.5 h 采 1 次样, 连续采样 16 次, 每次取水样 100 ml, 测定处理后水的总余氯质量浓度。测定方法按附录 B 进行, 采用 0.01 mol/L  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  标准溶液滴定。与此同时, 测定原水对有效氯的消耗量 (测定方法按 A.2.3.1 进行)、处理水总流量, 并按表 A.1 记录。

表 A.1 测 定 记 录

测定地点：

年 月 日

测定时间/h	测定参数		
	处理水总流量 $Q$ / ( $\text{m}^3/\text{h}$ )	有效氯消耗量 $m_0$ / ( $\text{g}/\text{m}^3$ )	总余氯质量浓度 $\rho$ / ( $\text{g}/\text{m}^3$ )
0.5			
1.0			
1.5			
2.0			
2.5			
3.0			
3.5			
4.0			
4.5			
5.0			
5.5			
6.0			
6.5			
7.0			
7.5			
8.0			
均值			

测定人：

## A.4 计算

发生器有效氯（气态）产量（以  $\text{Cl}_2$  计， $\text{g}/\text{h}$ ）按公式 A.2 计算：

$$\text{有效氯产量} = (m_0 + m)Q \quad (\text{A.2})$$

式中： $m_0$ ——现场原水对有效氯的消耗量， $\text{g}/\text{m}^3$ ；

$m$ ——处理后的水中总余氯质量浓度， $\text{g}/\text{m}^3$ ；

$Q$ ——处理水总流量（含水射器动力水流量）， $\text{g}/\text{m}^3$ 。

附 录 B  
(规范性附录)  
总有效氯的测定方法

### B.1 范围

本法规定了发生器的总有效氯质量浓度、质量浓度测定及计算方法，适用于发生器总有效氯的测定。

### B.2 方法原理概要

在 pH 小于 7 时，氯、二氧化氯与碘化钾溶液中的碘离子反应完全，释放出来的碘，利用淀粉做指示剂，用硫代硫酸钠滴定。反应最佳条件，pH 3~4。

### B.3 试剂

B.3.1 浓（冰）醋酸，分析纯

B.3.2 碘化钾结晶，分析纯

B.3.3 0.1 mol/L 的硫代硫酸钠（ $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ ）标准溶液

将 25 g  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$  溶于 1 000 ml 新煮沸、冷却后的蒸馏水中，存放一周，用碘酸氢钾或重铬酸钾标准溶液标定后，保存于棕色瓶内，并加几毫升氯仿或几克无水碳酸钠以减少分解。

B.3.4 1% 淀粉指示剂

称取 1 g 淀粉，加少量蒸馏水调至糊状，倒入 100 ml 沸水中，加热使其呈透明液。

### B.4 试验仪器与设备

B.4.1 25 ml 酸式滴定管

B.4.2 250 ml 碘量瓶

B.4.3 各种型号的刻度移液管

B.4.4 测定步骤

在 250 ml 的碘量瓶中，用移液管准确加入试样（协同消毒剂水溶液），用蒸馏水稀释至 100 ml，加入 5 ml 冰醋酸和 1 g 碘化钾，并搅拌均匀，并调节试样 pH 3~4 范围内，在暗处静置 5 min 后，用 0.1 mol/L  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  标准溶液滴定至浅黄色，加入 1 ml 淀粉指示剂，再滴定至蓝色消失，读取并记录消耗的  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  标准溶液的毫升数。用同样的方法，用蒸馏水代替试样做空白试验。

### B.5 计算

B.5.1 发生器的总有效氯质量浓度按公式 B.1 计算

$$\rho(\text{Cl}) = \frac{(A + B) \times c \times 35\,450}{V} \quad (\text{B.1})$$

式中： $\rho(\text{Cl})$  ——总有效氯质量浓度（以  $\text{Cl}_2$  计），mg/L；

$A$  ——水样消耗的  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  标准溶液量，ml；

$B$  ——空白试验消耗的  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  标准溶液量，ml；

$c$  —— $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  的浓度，mol/L；

$V$  ——水样体积，ml。

B.5.2 取两次平行试验结果的算术平均值报告

注：试样的用量以消耗 0.1 mol/L 的  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  为 10~20 ml 为宜。

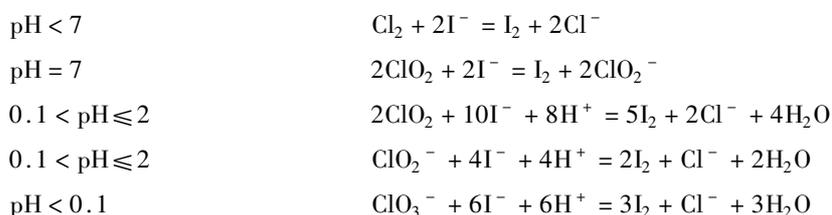
附 录 C  
(规范性附录)  
二氧化氯质量浓度测定方法

### C.1 范围

本方法规定了二氧化氯协同消毒剂发生器的二氧化氯质量浓度测定及计算方法，适用于发生器二氧化氯质量浓度（ $\text{ClO}_2$ ）的测定。

### C.2 方法原理概要

$\text{ClO}_2$ 、 $\text{Cl}_2$ 、 $\text{ClO}_2^-$ 、 $\text{ClO}_3^-$ 在不同 pH 条件下与  $\text{I}^-$  发生的反应，用硫代硫酸钠标准溶液滴定，计算出  $\text{ClO}_2$  质量浓度。其反应为：



### C.3 试剂

#### C.3.1 0.1 mol/L 硫代硫酸钠（ $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ ）标准溶液

称取 25 g  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$  溶于煮沸冷却后的蒸馏水中，稀释至 1 000 ml，加 2 ~ 3 g  $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ，置于棕色瓶中放置 24 h 后标定。

#### C.3.2 5% 溴化钾（KBr）溶液

称取 5 g KBr 溶于蒸馏水稀释至 100 ml。

#### C.3.3 pH 7 缓冲溶液

称取 25.4 g 无水  $\text{KH}_2\text{PO}_4$  和 86 g  $\text{Na}_2\text{HPO}_4 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$ ，溶于 800 ml 蒸馏水中，放置 24 h 后稀释至 1 000 ml。

#### C.3.4 1% 淀粉指示剂

称取 1 g 淀粉加少量蒸馏水调至糊状倒入 100 ml 沸水中，加热使其呈透明液。

#### C.3.5 饱和磷酸氢二钠（ $\text{Na}_2\text{HPO}_4$ ）溶液

溶解足量的  $\text{Na}_2\text{HPO}_4 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$  于热的蒸馏水中，冷却后有晶体析出。

#### C.3.6 1:9 盐酸（HCl）溶液

取 1 份 38% 的分析纯 HCl 与 9 份蒸馏水混合。

#### C.3.7 碘化钾（KI）固体，化学纯

#### C.3.8 0.0167 mol/L 标准重铬酸钾（ $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ ）溶液

准确称取在 105 °C 下烘干后的  $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$  4.904 g 溶于蒸馏水中，稀释至 1 000 ml。

### C.4 测试用仪器、设备

#### C.4.1 纯氮钢瓶

#### C.4.2 天平

#### C.4.3 吸收瓶

#### C.4.4 碘量瓶（250 ml）

## C.4.5 容量瓶

## C.4.6 25 ml 或 50 ml 棕色酸式滴定管

## C.4.7 10 ml 微量滴定管

## C.4.8 移液管

## C.5 试验程序

C.5.1 取 1 ml pH 7 缓冲溶液于 250 ml 碘量瓶中，加入 90 ml 试样（协同消毒剂水溶液），尽量避免试样与空气接触，加入 1 g KI 摇匀，用标准  $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  溶液滴定至终点，记录读数  $A_1$ ，计算求出滴定体积与试样体积之比  $A$ 。

C.5.2 在上述滴定后的溶液中再加 1 ml 1:9 盐酸溶液，在暗处放置 5 min 后，用标准硫代硫酸钠溶液滴定至终点，记录读数  $B_1$ ，计算出滴定体积与试样体积之比  $B$ 。

C.5.3 另取一碘量瓶加 1 ml pH 7 缓冲溶液，加入 90 ml 蒸馏水和 25 ml 试样。在尽量避免与空气接触的条件下用纯氮气吹 10 min，加入 1 g KI 摇匀，用标准硫代硫酸钠溶液滴定至终点，记录读数  $C_1$ ，计算出滴定体积与试样体积之比  $C$ 。

C.5.4 在上述滴定后的溶液中加入 1 ml 1:9 盐酸溶液，在暗处放置 5 min 后，滴定至终点并记录读数  $D_1$ ，并计算出滴定体积与试样体积之比  $D$ 。

C.5.5 另取一碘量瓶加入 1 ml KBr 溶液和 10 ml 浓盐酸混合均匀，加入 15 ml 试样，定容至 75 ml，加入 1 g KI 摇匀，加入 25 ml 饱和  $\text{Na}_2\text{HPO}_4$  溶液，滴定至终点，记录读数  $E_1$  和  $E$ （ $E = \text{滴定体积}/\text{试样体积}$ ）。

## C.6 二氧化氯质量浓度 (mg/L) 计算

$$\rho(\text{Cl}_2) = [A - (B - D)/4] \times c \times 35.450 \times 1\,000 \quad (\text{C.1})$$

$$\rho(\text{ClO}_2) = (5/4) \times (B - D) \times c \times 13.490 \times 1\,000 \quad (\text{C.2})$$

$$\rho(\text{ClO}_2^-) = D \times c \times 16.863 \times 1\,000 \quad (\text{C.3})$$

$$\rho(\text{ClO}_3^-) = [E - (A + B)] \times c \times 13.908 \times 1\,000 \quad (\text{C.4})$$

式中： $A$ 、 $B$ 、 $D$ 、 $E$ ——滴定体积/试样体积；

$c$ —— $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$  的浓度；

35.450、13.490、16.863、13.908 等数字——分别为各组分的分子量。

## C.7 报告

二氧化氯的质量浓度按（公式 C.2）式计算，取两次平行试验结果的算术平均值报告。

附 录 D  
(规范性附录)  
电解阳极强化试验方法

### D.1 试验原理

采用阳极在硫酸溶液中高电流密度下的快速寿命试验方法，测试不同被试阳极在相同浓度、温度的硫酸溶液中，在相同的高电流密度下工作的电极强化寿命试验的失效时间，比较不同电极的使用寿命。

### D.2 试验装置

#### D.2.1 500 ml 烧杯

D.2.2 被试阳极：试验用阳极应直接取自被试发生器电极并加工处理。采用破损法，用机械加工方法将试验表面的活性涂层保留  $1.0 \times (1 \pm 0.05) \text{ cm}^2$  的有效反应面积（投影面积）。

D.2.3 采用 1 Cr 18 Ni 9 Ti 不锈钢材质，当被试阳极为管材时，阴极采用圆环状，阴极有效导电面积应远大于有效阳极反应面积，阴极极间距离不小于 1 cm。

D.2.4 试验用电解电源应采用额定电流大于 3 A 的直流恒流电流。

D.2.5 试验用直流表和直流电压表精度为 0.5 级。

D.2.6 精密恒温水浴箱，水温控制精度应小于  $\pm 1 \text{ }^\circ\text{C}$ 。

### D.3 试验条件

D.3.1 电解液：0.5 mol/L  $\text{H}_2\text{SO}_4$ （应符合 GB 625 的规定）。

D.3.2 电解液温度： $40 \text{ }^\circ\text{C} \pm 1 \text{ }^\circ\text{C}$ 。

D.3.3 阳极电流密度： $200 \text{ A/dm}^2$ 。

### D.4 操作步骤

D.4.1 将 0.5 mol/L  $\text{H}_2\text{SO}_4$  溶液倒入烧杯，固定安装电解的阴、阳极并完全淹没有效工作部位。

D.4.2 待电解液温度上升到  $40 \text{ }^\circ\text{C}$  后，接通电源并调节电解电流为规定值，并在试验过程中不定期地添加一定量的蒸馏水及  $\text{H}_2\text{SO}_4$ ，以维持电解液液位及浓度。

D.4.3 每半小时记录一次电解时间、电解电流、电解槽电压值。

D.4.4 电解槽电压开始大幅度上升时停止试验。

D.4.5 从开始试验到电解槽电压开始迅速大幅度上升时所累计的电解时间称作被试电极强化寿命试验的失效时间。

附 录 E  
(规范性附录)  
连续运行测试记录

连续运行测试记录

测试地点：

年 月 日

电解 时间/h	输入 电压/V	输入 电流/A	电解 电压/V	电解 电流/A	电解液 流量/ (L/h)	电解溶 液量/L	电解液质 量浓度/ (g/L)	消毒液 流量/ (L/h)	有效氯质 量浓度/ (g/L)	电解液 温度/℃	环境 温度/℃
0.5											
1.0											
1.5											
2.0											
2.5											
3.0											
3.5											
4.0											
4.5											
5.0											
5.5											
6.0											
6.5											
7.0											
7.5											
8.0											

测试人签字：

\_\_\_\_\_