

农药标准汇编

1971

65

技 术 标 准 出 版 社

农药标准汇编

1971

*

技术标准出版社出版(北京复外三里河)

中国工业出版社第三印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/32 印张 5 11/16 字数 184,000

1971年4月第一版 1971年4月第一次印刷

印数 0,001—33,000 定价 0.80 元

*

统一书号: 15169·2(合)-34

出版说明

在社会主义革命和社会主义建设的新高潮中，全国人民遵照毛主席“以农业为基础、工业为主导”的伟大方针，积极加强对农业的支援，兴建了许多中小型农药厂。为了适应这一形势的需要，更好地支援农业，我们收集了现行的农药国家标准和部标准，编成这本“农药标准汇编”。

本汇编中的标准，基本上是在无产阶级文化大革命前制订的，有的已使用多年，在保证产品质量方面起到了一定作用。但在制订这些标准时，由于受到叛徒、内奸、工贼刘少奇的“爬行主义”、“洋奴哲学”的影响，还存在着不少问题。希望广大工农兵群众和技术人员，高举毛泽东思想伟大红旗，遵照毛主席关于“认真搞好斗、批、改”的伟大教导，开展革命大批判，提出改革意见，以便进行修订，使农药标准更好地为社会主义革命和社会主义建设服务。

一九七一年三月

目 次

G B 436—64	磷化鋅	1
G B 437—64	硫酸銅	4
HG 1—86—64	砷酸鉛	8
HG 1—87—64	砷酸鈣	12
HG 1—211—65	氟硅酸鈉	16
G B 332—71	六六六原粉	22
G B 333—64	滴滴涕原粉	26
G B 334—64	敌百虫原粉	33
G B 433—64	滴滴涕粉剂	38
G B 434—64	溴甲烷	42
G B 435—64	氯化苦	46
HG 2—71—64	六六六粉剂	49
HG 2—72—64	6%六六六可湿性粉剂	55
HG 2—73—64	20%六六六可湿性粉剂	62
HG 2—74—64	10%六六六乳油	69
HG 2—75—64	20%六六六粉剂	73
HG 2—76—64	滴滴涕乳粉	78
HG 2—77—64	25%滴滴涕乳油	84
HG 2—78—64	滴滴涕可湿性粉剂	88
HG 2—79—64	西力生	94
HG 2—80—64	賽力散	98
HG 2—81—64	醋酸苯汞	102
HG 2—82—64	魚藤精	106
HG 2—83—64	六氯苯	109
HG 2—84—64	五氯硝基苯原粉	114
HG 2—85—64	五氯硝基苯粉剂	120
HG 2—295—65	50%对硫磷乳油	125
HG 2—296—65	敌敌畏原油	132
HG 2—297—65	敌敌畏乳油	139
HG 2—346—66	2, 4-滴鈉	146
HG 2—347—66	五氯酚鈉	152

HG 2—348—66 六六六高丙体	158
HG 2—372—66 对氨基苯磺酸钠	163
HG B 2093—60 代森鋅原粉	167
HG B 2094—60 可湿性代森鋅	171

国家标准 磷 化 鋅

GB 436—64

1964 年 12 月 11 日批准 1965 年 10 月 1 日实施

本标准适用于以赤磷（或黄磷）和鋅粉为原料制得的磷化鋅。

分子式： Zn_3P_2

分子量：258.06（1961）

一、技 术 条 件

1. 外观：灰色粉末。
2. 磷化鋅应符合下列指标要求：

指 标 名 称		指 标	
		一 级 品	二 级 品
磷化鋅含量，%	≥	90.0	80.0
細度（通过 100 目篩的%）	≥	99.5	99.5

二、检 驗 規 則

3. 磷化鋅应由制造厂的技术監督部門进行檢驗。制造厂应保証所有出厂的磷化鋅都符合本标准的要求。每批出厂的磷化鋅都应附有质量証明书，内容包括：制造厂名称、产品名称、生产日期、批号、淨重、产品质量符合本标准要求的証明和本标准编号。

4. 磷化鋅以不超过每班产量为一批。

5. 用戶有权按本标准的各項規定，检查所收到的磷化鋅的质量，核驗其指标是否符合本标准的要求。

6. 用取样器从每批总箱（袋、桶）数的 5% 中取样，小批者不得少于 3 箱（袋、桶）。取样时将取样器从每箱（桶）的四角及中間五处取样；袋装者将取样器自袋中央垂直插入其深度 3/4 处取出。每箱（袋、桶）取样不少于 0.2 公斤。

7. 将所取样品充分混勻，用四分法取不少于 0.5 公斤的样品，装入清洁、干

燥、带磨口塞的广口瓶中，瓶上粘贴标签注明：制造厂名称、产品名称、批号、取样日期及地点。

8. 检验结果若有一项指标不符合标准，应重新自两倍数量的箱（袋、桶）中取样进行检验。重新检验的结果，即使有一项指标不符合标准时，整批磷化锌不能验收。

三、检 验 方 法

9. 磷化锌含量的测定

(1) 试剂和溶液

高锰酸钾 (GB 643—65)：分析纯，0.5N 溶液；

硫酸 (GB 625—65)：化学纯，50%、10% 溶液；

草酸 (HG B 3047—59)：三级，0.5N 溶液；

草酸-硫酸溶液：100 毫升 50% 硫酸和 300 毫升 0.5N 草酸溶液混合；

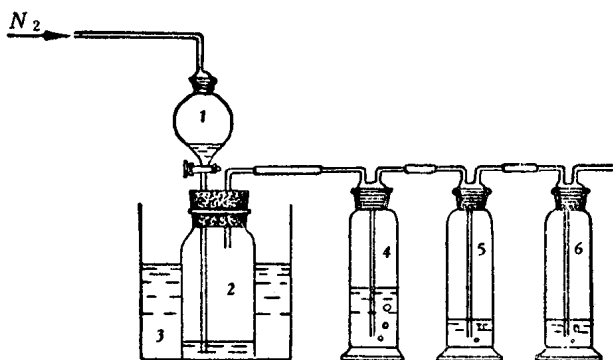
氮气；

蒸馏水：用时煮沸，冷却后再用。

刚

(2) 仪器：恒温水浴。

(3) 测定手续：称取 0.6 克样品（准确至 0.0002 克），置于 150 毫升烧杯中，加 50~70 毫升蒸馏水，用无灰滤纸（预先用酸洗过，再用蒸馏水洗至中性）过滤。沉淀用蒸馏水洗 5 次，每次用 10~15 毫升。将沉淀及滤纸小心地转移至 250 毫升反应瓶 2 中。用移液管吸取 100、50、50 毫升高锰酸钾溶液，分别注入 250 毫升吸收瓶 4、5、6 中，然后将整个系统连接起来（如图），并将反应瓶置于 $50 \pm 5^\circ\text{C}$ 的恒温水浴 3 中。



在分液漏斗 1 中加入 100 毫升 10% 硫酸溶液，并在 10~15 分钟内加到反应瓶中。

調節气体压力維持稳定。繼續反应 1 小时。反应終了时卸下仪器，将吸收瓶 4、5、6 中的溶液全部轉移至 800 毫升烧瓶中。然后用 225 毫升草酸-硫酸溶液冲洗吸收瓶及导管，使沉淀全部溶解，再用蒸餾水洗，洗液均併入烧杯中，加热至 50°C，然后用 0.5N 高錳酸钾溶液滴定过量的草酸溶液至微紅色即为終点。磷化鋅含量% (X_1) 按下式計算：

$$X_1 = \frac{(N_1 V_1 - N_2 V_2 + N_1 V_3) \times 0.01614}{G} \times 100$$

式中： N_1 ——高錳酸钾溶液的当量浓度， N ；

N_2 ——草酸溶液的当量浓度， N ；

V_1 ——加入高錳酸钾溶液的体积，毫升；

V_2 ——加入草酸溶液的体积，毫升；

V_3 ——回滴时消耗高錳酸钾溶液的体积，毫升；

G ——样品重，克；

0.01614——磷化鋅的毫克当量。

10. 細度的測定：称取 100 克样品，置于 100 目篩中，振蕩 5 分钟，应有 99.5% 以上通过。

四、包装、标志、貯存和運輸

11. 磷化鋅用紙袋、鉄桶或紙桶包装，然后装入木箱或紙箱中。每箱淨重不超过 25 公斤。

12. 包装上注明：制造厂名称、产品名称、等級、批号、生产日期、淨重和本标准編号。

13. 包装上应附有按 G B 190—63 規定的“有毒”标志和使用說明。

14. 貯运时严防潮湿和日晒，保持通风良好，不得与食物、种子、飼料混放，避免与皮肤接触，防止由口鼻吸入。

国 家 标 准

硫 酸 銅

G B 437—64

1964 年 12 月 11 日批准 1965 年 10 月 1 日实施

本标准适用于含 5 个结晶水的工业硫酸铜。

分子式: $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$

分子量: 249.68 (1961)

一、技 术 条 件

1. 外观: 蓝色结晶。
2. 硫酸铜应符合下列指标要求:

指 标 名 称		指 标	
		一 级 品	二 级 品
硫酸铜 ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$) 含量, %	$\geq$	96.0	93.0
水不溶物含量, %	$\leq$	0.45	0.45
游离硫酸含量, %	$\leq$	0.25	0.25
铁含量, %	$\leq$	0.4	1

二、检 验 規 則

3. 硫酸铜应由制造厂的技术监督部门进行检验。制造厂应保证所有出厂的硫酸铜都符合本标准的要求。每批出厂的硫酸铜都应附有质量证明书, 内容包括: 制造厂名称、产品名称、生产日期、批号、净重、产品质量符合本标准的证明和本标准编号。

4. 硫酸铜以不超过每班产量为一批。

5. 用户有权按本标准的各项规定, 检查所收到的硫酸铜的质量, 核验其指标是否符合本标准的要求。

6. 用取样器从每批总箱数的 5% 中取样, 小批者不得少于 3 箱。取样时将取样器从箱中间及四角五处垂直插入其深度 $3/4$ 处取出, 每箱取样不少于 0.2 公斤。

7. 将所取样品充分混匀, 用四分法取不少于 0.5 公斤的样品, 粉碎研细, 装入清洁、干燥、带磨口塞的广口瓶中, 瓶上粘贴标签注明: 制造厂名称、产品名称、批号、取样日期及地点。

8. 检验结果若有一项指标不符合标准, 应重新自两倍数量的箱中取样进行检验。重新检验的结果, 即使有一项指标不符合标准时, 整批硫酸铜不能验收。

三、检 验 方 法

9. 水不溶物含量的测定

称取 10 克样品 (准确至 0.01 克), 溶于少量蒸馏水中, 过滤。滤纸上之残渣用热蒸馏水洗滌至以氨水检查无铜离子反应为止, 将滤液及洗液一并收集于 500 毫升容量瓶中, 冷却至室温, 并加蒸馏水稀释至刻度, 混合均匀备用。滤纸及不溶性滤渣置于已知重量之磁坩埚中, 灰化并灼烧至恒重。水不溶物含量% (X_1) 按下式计算:

$$X_1 = \frac{a}{G} \times 100$$

式中: a —— 灼烧后沉淀重, 克;

G —— 样品重, 克。

10. 硫酸铜 ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$) 含量的测定

(1) 试剂

焦磷酸钠 (HG B 3107—59): 三级;

碘化钾 (HG B 3526—62): 三级;

乙酸 (冰) (G B 676—65): 分析纯, 80% 溶液;

硫代硫酸钠 (G B 637—65): 分析纯, 0.1N 溶液;

可溶性淀粉 (HG B 3095—59): 0.5% 溶液。

(2) 测定手续: 吸取 50 毫升检验水不溶物所得的滤液 (本标准第 9 条), 注入 250 毫升锥形瓶中, 加入 1 克焦磷酸钠、2~4 克碘化钾及 10 毫升 80% 乙酸。10 分钟后, 用 0.1N 硫代硫酸钠溶液滴定至溶液呈淡黄色, 加 2 毫升淀粉溶液, 继续滴至蓝色刚刚消失即为终点。样品中硫酸铜含量% (X_2) 按下式计算:

$$X_2 = \frac{10 \times N \times V \times 0.2497}{G} \times 100$$

式中: N —— 硫代硫酸钠溶液的当量浓度, N ;

V —— 滴定时消耗硫代硫酸钠溶液的体积, 毫升;

G —— 样品重, 克;

0.2497 —— 硫酸铜 ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$) 的毫克当量;

10——稀释倍数。

11. 游离硫酸含量的测定

(1) 试剂

氢氧化钠 (GB 629—65)：分析纯，0.1N溶液。

(2) 测定手续：吸取100毫升检验水不溶物所得的滤液（本标准第9条），注入500毫升锥形瓶中，以0.1N氢氧化钠溶液滴定至呈现混浊不立即消失为止。游离硫酸含量% (X_3) 按下式计算：

$$X_3 = \frac{5 \times N \times V \times 0.049}{G} \times 100$$

式中：N——氢氧化钠溶液的当量浓度，N；

V——消耗氢氧化钠溶液的体积，毫升；

G——样品重，克；

0.049——硫酸的毫克当量；

5——稀释倍数。

12. 铁含量的测定

(1) 试剂

硝酸 (GB 626—65)：化学纯，比重1.4；

氨水 (GB 631—65)：化学纯；

氯化铵 (GB 658—65)：分析纯；

硫酸 (GB 625—65)：化学纯，20%溶液；

硫氰酸铵 (GB 660—65)：分析纯，4N溶液；

乙醚 (HG B 3147—59)：三级；

硫酸铁铵（铁铵矾）(HG B 3189—60)：三级；

铁标准溶液：称取0.864克铁铵矾（准确至0.0002克），溶于以4毫升浓硫酸酸化了1000毫升蒸馏水中，取10毫升，加蒸馏水稀释至100毫升（当日配制使用）。每毫升溶液含铁0.00001克。

(2) 测定手续

称取5克样品（二级品约2克，准确至0.001克），置于500毫升烧杯中，加3克氯化铵，并使溶于250~300毫升蒸馏水中，加数滴硝酸酸化溶液，加热至沸腾，加入过量氨水使铁沉淀。滤出沉淀，以热蒸馏水（内含少量氨水和氯化铵）冲洗数次。

将滤纸上的沉淀溶于5毫升20%的硫酸中，置于1000毫升容量瓶内，以蒸馏水稀释到刻度，将瓶中溶液充分颠倒（不是振荡）。混合均匀后，吸取该溶液50毫升移入250毫升容量瓶中，加蒸馏水稀释到刻度，混合均匀。吸取10毫升，注入50毫

升带磨口塞的比色管中，加 4 毫升 4N 硫氰酸铵溶液和 10 毫升乙醚，充分混合。于另一比色管中注入 10 毫升蒸馏水、0.1 毫升 20% 硫酸、4 毫升 4 N 硫氰酸铵溶液及 1.0 毫升乙醚，并用滴管滴入铁标准溶液至两比色管的乙醚层颜色相同为止。

铁含量% (X_4) 按下式计算：

$$X_4 = \frac{V \times 0.00001 \times 250 \times 1000}{G \times 50 \times 10} \times 100 = \frac{V}{2G}$$

式中：V——加入铁标准溶液的体积，毫升；

G——样品重，克；

0.00001——1 毫升铁标准溶液所含铁的克数。

四、包装、标志、贮存和运输

13. 硫酸铜用内衬防潮油纸或塑料袋的木箱包装，每箱净重不超过 25 公斤。

14. 箱上注明：制造厂名称、产品名称、等级、批号、生产日期、净重和本标准编号。

15. 贮运时严防潮湿和日晒，不得与食物、种子、饲料混放。

部 标 准
砷 酸 鉛

HG 1—86—64

(代替HG B 2014—60)

1964 年 12 月 30 日批准 1965 年 7 月 1 日实施

本标准适用于工业酸性砷酸鉛。

一、技 术 条 件

1. 外观：粉紅色粉末。
2. 砷酸鉛应符合下列指标要求：

指 标 名 称	指 标
五氧化二砷 (As_2O_5) 含量, %	≥ 32
水溶性砷 (以 As_2O_3 計) 含量, %	≤ 0.6
水分含量, %	≤ 1
細度 (通过200目篩的), %	≥ 98

二、检 驗 規 則

3. 砷酸鉛应由生产厂的技术監督部門进行檢驗。生产厂应保証所有出厂的砷酸鉛都符合本标准的要求, 每批砷酸鉛出厂时都应附有质量証明书, 内容包括: 生产厂名称、产品名称、生产日期、批号、淨重、产品质量符合本标准要求的証明和标准編号。

4. 砷酸鉛以不超过每班产量为一批。

5. 使用单位有权按照本标准的各项規定, 检查所收到的砷酸鉛的质量, 核驗其指标是否符合本标准的要求。

6. 用取样器从每批总箱(袋)数的 5 % 中取样, 小批者亦不得少于 3 箱(袋)。取样时将取样器从箱(袋)中央垂直插入其深度 3/4 取出; 箱装者自每箱的四角及中間五处取样。每箱(袋)取样不少于 0.2 公斤。

7. 将所取样品充分混匀, 用四分法取不少于 0.5 公斤的样品, 粉碎研細、装

入清洁、干燥、带磨口塞的广口瓶中。瓶上粘贴标签，注明：制造厂名称、产品名称、批号、取样日期及地点。

8. 检验结果中，若有一项指标不符合标准，应重新自两倍量的箱（袋）中取出样进行检验。重新检验的结果，即使只有一项指标不符合标准时，整批砷酸铅不能验收。

三、检 验 方 法

9. 五氧化二砷含量的测定

(1) 试剂和溶液：

盐酸（GB 622—65）：二级；

碘化钾（HG B 3526—62）：二级，15%溶液；

氯化铵（GB 658—65）：三级，15%溶液；

硫代硫酸钠（GB 637—65）：二级，0.1N溶液；

淀粉指示剂（HG B 3095—59）：0.5%溶液。

(2) 测定手续：

称取0.3克样品（准确至0.0002克），置于250毫升锥形瓶中，加入20毫升盐酸，样品溶解后，加入20毫升15%氯化铵溶液，5毫升15%碘化钾溶液，摇动1分钟。用0.1N硫代硫酸钠溶液滴定至淡黄色时，加5毫升淀粉指示剂，继续滴定至蓝色消失为止。五氧化二砷含量%（ X_1 ）按下式计算：

$$X_1 = \frac{N \times V \times 0.05746}{G} \times 100$$

式中： N ——硫代硫酸钠溶液的当量浓度， N ；

V ——消耗硫代硫酸钠溶液的体积，毫升；

G ——样品重，克；

0.05746——五氧化二砷的毫克当量。

10. 水溶性砷含量的测定

(1) 试剂和溶液：

硫酸（GB 625—65）：三级；

碘化钾（HG B 3526—62）：二级；

碳酸氢钠（GB 640—65）：三级；

碘（GB 675—65）：二级，0.01N溶液；

淀粉指示剂（HG B 3095—59）：二级，0.5%溶液。

(2) 测定手续：

称取1克样品（准确至0.001克），置于500毫升容量瓶中，用新煮沸已冷却

的蒸馏水稀释至刻度。置于 32°C 的恒温箱中，保持 24 小时。最初 8 小时内，每隔 1 小时摇动一次，最后用于滤纸过滤，吸取滤液 200 毫升，置于 500 毫升烧杯中，加 30 毫升硫酸，加热浓缩至体积为 100 毫升左右，加 1 克碘化钾，在 3 小时内加热浓缩至 40 毫升（不能煮沸），冷却，以硫代硫酸钠溶液脱色，用碳酸氢钠中和，并过量 3~5 克。加 5 毫升淀粉指示剂用 0.01N 碘溶液滴定至蓝色即为终点。水溶性砷（以 As_2O_3 计）含量% (X_2) 按下式计算：

$$X_2 = 2.5 \frac{N \times V \times 0.04946}{G} \times 100$$

式中：N——碘溶液的当量浓度，N；

V——消耗碘溶液的体积，毫升

G——样品重，克；

0.04946——三氧化二砷的毫克当量；

2.5——稀释倍数。

11. 水分含量的测定

称取 10 克样品（准确至 0.01 克）平铺于已知重量的称量瓶中，其厚度不超过 3 毫米于 105°C 下烘至恒重。水分含量% (X_3) 按下式计算：

$$X_3 = \frac{G - a}{G} \times 100$$

式中：a——样品烘干后重，克；

G——样品重，克。

12. 细度的测定。

称取 10 克样品（准确至 0.01 克），置于 250 克烧杯中，加入自来水，使样品完全湿润（必要时加入少量润湿剂），然后倾至筛上，用稍猛烈水流，在振荡下冲洗样品 5 分钟，筛上的残留物用已知重量的耐酸滤过性坩埚过滤，于 105°C 下烘至恒重，称量。磷酸铅的细度 (X_4) 按下式计算：

$$X_4 = \frac{G - a}{G} \times 100$$

式中：a——残渣重，克；

G——样品重，克。

四、包装、标志、贮存和运输

13. 磷酸铅用内衬纸袋的木箱或布袋包装，每箱（袋）净重不超过 25 公斤。

14. 箱（袋）上注明：生产厂名称、产品名称、批号、生产日期、净重和本标准编号。

15. 箱（袋）上应附有规定形状的“有毒”标志和使用说明。

16. 貯运时严防潮湿和日晒，保持通风良好，并不得与食物、种子、饲料混放，避免与皮肤接触，防止由口鼻吸入。

部 标 准
磷 酸 鈣

HG 1—87—64

(代替HG B 1013—60)

1964 年 12 月 30 日批准 1965 年 7 月 1 日实施

本标准适用于作为农药用的以三氧化二砷和石灰为原料生产的磷酸钙。

一、技 术 条 件

1. 外观：粉红色粉末。
2. 磷酸钙应符合下列指标要求：

指 标 名 称	指 标
五氧化二砷 (As_2O_5) 含量, %	46 ± 1
三氧化二砷 (As_2O_3) 含量, %	1
水溶性砷 (以 As_2O_3 计) 含量, %	0.6
细度: 通过 200 目筛, %	98
水分含量, %	1

二、检 驗 規 則

3. 磷酸钙应由生产厂的技术监督部门进行检验。生产厂应保证所有出厂的磷酸钙都符合本标准的要求, 每批磷酸钙出厂时都应附有质量证明书, 内容包括: 生产厂名称、产品名称、生产日期、批号、净重、产品质量符合本标准要求的证明和本标准编号。

4. 磷酸钙以不超过每生产单位的产量为一批。

5. 使用单位有权按照本标准的各项规定, 检查所收到的磷酸钙的质量, 核验其指标是否符合本标准的要求。

6. 用取样器从每批总箱(袋)数的 5 % 中取样, 小批者亦不得少于 3 箱(袋)。取样时将取样器从箱(袋)中央垂直插入其深度 $3/4$ 取出; 箱装者, 自每箱的四角及中间五处取样。每箱(袋)取样不少于 0.2 公斤。

7. 将所取样品充分混匀, 用四分法取不少于 0.5 公斤的样品, 粉碎研细, 装