ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РАССЕИВАТЕЛИ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ АВТОТРАКТОРНЫХ, МОТОЦИКЛЕТНЫХ И ВЕЛОСИПЕДНЫХ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ И СВЕТОСИГНАЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5635—80

Издание официальное

Е

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 629.114.066 : 628.94/05 : 006.354 Группа И11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАССЕИВАТЕЛИ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ АВТОТРАКТОРНЫХ, МОТОЦИКЛЕТНЫХ И ВЕЛОСИПЕДНЫХ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ И СВЕТОСИГНАЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

Технические условия

ГОСТ 5635—80

Glass dissipators for autotractor, motorcycle and bicycle lighting and light-signalling apparatus. Specifications

ОКП 59 2710

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные рассеиватели и линзы (далее — изделия) для автотракторных, мотоциклетных, велосипедных осветительных и светосигнальных приборов, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Рассеиватели и линзы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. Рассеиватели и линзы изготовляют бесцветными, опаловыми и цветными.

1.3. Световые характеристики изделий должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации или рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. Цветовые характеристики изделий должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации или образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Цветовые оттенки рассеивателей фар из бесцветного стекла и изделий из опалового стекла должны соответствовать образцам, согласованным между потребителем и изготовителем.

1.3; 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.5. **(Исключен, Изм. № 3).**

1.6. Термостойкость бесцветных изделий должна быть не менее 60 °С, опаловых и цветных — не менее 50 °С. Термостойкость бесцветных изделий высшей категории качества размером свыше 300 мм должна быть не менее 70 °С, для остальных изделий — не менее 65 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.7. Отклонение от плоскостности бортов рассеивателей не должно превышать значений, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Размер изделия (по наибольшему измерению), мм	Отклонение от плоскостности, мм, не более
До 100 включ.	0,3
От 101 до 140 »	0,4
» 141 » 180 »	0,6
» 181 » 200 »	0,7
» 201 » 250 »	0,9
» 251 » 300 »	1,4
» 301 и выше	2,0

Издание официальное ★ **Е**

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Примечание. Для рассеивателей размером 141—180 мм, световые характеристики которых соответствуют ГОСТ 3544, отклонение от плоскостности должно быть не более 0,5 мм, размером 347 × 165 мм — по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.8. По показателям внешнего вида изделия должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

1.9. Условные обозначения изделий должны соответствовать конструкторской документации, согласованной потребителем и изготовителем.

1.10. Сопротивление удару рассеивателей размером 250 мм и более должно соответствовать требованиям, указанным в чертежах.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Изделия принимают партиями. Партией считают изделия одного наименования и размера, изготовленные за одну смену, сопровождаемые одним документом о качестве, содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование изделия;

количество изделий;

обозначение настоящего стандарта;

результаты испытаний.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Приемо-сдаточные периодические и типовые испытания проводят в соответствии с табл. 3.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

2.3. Приемо-сдаточные испытания

2.3.1. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия изделий. Приемо-сдаточные испытания на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.7; 1.8; 4.1 проводят выборочным двухступенчатым контролем по ГОСТ 18242, а пп. 1.3 и 1.6 в соответствии с табл. 4.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение на изделие размером (по наибольшему измерению), мм						
	до 100	101—140	141—180	181—200	201—250	251—300	св. 300
1. Пузыри открытые	Не допускаются						
2. Пузыри закрытые размером, мм:							
в рабочей зоне:							
до 0,6	Не допускаются в сосредоточенном виде						
	Не допускаются в количестве более шт.:						
св. 0,6 до 1,5	2	3	5	5	6	6	7
св. 1,5 » 2,5	Не допускаются	Не допускаются в количестве более, шт.:					
		2	2	2	2	3	3
в краевой зоне:							
до 1,0	Не нормируются						
	Не допускаются в количестве более, шт.:						
св. 1,0 до 3,0	2	7	7	7	7	7	7
3. Инородные неразрушающие включения	Не допускаются размером более 1 мм в сосредоточенном виде						
4. Свиль	Не допускаются в сосредоточенном виде						
5. Царапины:							
волосные	Не допускаются в сосредоточенном виде						
грубые	Не допускаются на расстоянии от края рабочей зоны более:						
	$^1/_3$ размера изделий			50 мм	50 мм	50 мм	50 мм
	общей длиной более, мм:						
	20	20	20	40	40	40	40
6. Посечки:							
сквозные	Не допускаются						
несквозные	Не допускаются в рабочей зоне.						
	В рассеивателях размером свыше 300 мм на острых углах не допускаются более 3 шт.						

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Значение на изделие размером (по наибольшему измерению), мм						
	до 100	101—140	141—180	181—200	201—250	251—300	св. 300
7. Сколы глубиной и шириной не более 1 мм	Не допускаются в рабочей зоне. Вкраевой зоне не допускаются длиной более, мм: 5 | 15 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 в количестве более 3 шт.						
8. Сколы глубиной не более 1 мм и шириной не более 4 мм	Не допускаются в рабочей зоне. Вкраевой зоне не допускаются длиной более, мм: 5 | 10 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 в количестве более 3 шт.						
9. Утяжка на лицевой поверхности	Не допускается на расстоянии от края рабочей зоны более, мм: 10 | 20 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 В рассеивателях размером свыше 140 мм, световые характеристики которых соответствуют ГОСТ 3544, утяжка в зоне формирования светотеневой границы не допускаются						
10. Крючок воздушный	Не допускается пересекающий границу между двумя призматическими (линзовыми) элементами или при расположении его вдоль границы общей длиной более 20 мм						
11. Матовость, кованность, складки, потертость	По образцам, согласованным потребителем и изготовителем						
12. Окалина	Не допускается в рабочей зоне						
13. Заусенцы	Не допускаются превышающие допуски на размеры в чертежах, согласованных потребителем и изготовителем.						
14. След от ножниц	Не допускается на наружной поверхности на расстоянии от края рабочей зоны более $^1/_3$ размера изделий. В рассеивателях размером свыше 140 мм, световые характеристики которых соответствуют ГОСТ 3544, след от ножниц в зоне формирования светотеневой границы не допускается						
15. След от трещин на форме (пуансоне и матрице)	Не допускаются снижающие световые и цветовые характеристики						
16. Недопрессовка нижней плоскости бортов	Не допускаются глубиной, превышающей отклонение от плоскостности; длиной более, мм: 3 | 5 | 5 | 10 | 10 | 10 | 10 в количестве более 2 шт.						

Примечания:

1. Рабочая зона — лицевая поверхность рассеивателя, ограниченная боковой поверхностью.
2. Краевая зона — боковая поверхность, включая борт.
3. Зону формирования светотеневой границы указывают на чертеже, согласованном потребителем и изготовителем на каждый вид изделия.
4. Сосредоточенными показателями считают те, которые снижают требования к световым и цветовым характеристикам.
5. На одном изделии в рабочей зоне общее количество показателей не допускается более шести, кроме показателей, согласуемых по образцам.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

Таблица 3

Наименование проверок и испытаний	Пункт настоящего стандарта	Вид испытаний		
		Приемо-сдаточные	Периодические	Типовые
Проверка соответствия изделий технической документации	1.1; 3.1; 4.1	+	—	+
Проверка световых характеристик	1.3; 3.2	+	—	+
Проверка цветовых характеристик	1.4; 3.2	—	+	+
Определение термостойкости	1.6; 3.4	+	—	+
Проверка отклонения от плоскостности бортов	1.7; 3.5	+	—	+
Проверка показателей внешнего вида	1.8; 3.6	+	—	+
Проверка сопротивления удару	1.10	—	+	+

Примечание. Знак «+» означает, что испытания проводят, знак «—» означает, что испытания не проводят.

Таблица 4

Объем партии, шт.	Выборка	Объем одной выборки, шт., при проверке по пунктам			Пункты настоящего стандарта					
					1.1; 1.7; 4.1		1.3; 1.6		1.8	
		1.1, 1.7; 1.8, 4.1	1.3	1.6	Приемочные числа	Браковочные числа	Приемочные числа	Браковочные числа	Приемочные числа	Браковочные числа
До 1200	1-я	50	Не менее 6 из числа изготовленных с одним и тем же пуансоном	Не менее 9	2	5			5	9
	2-я	50			6	7			12	13
1201—3200	1-я	80			3	7			7	11
	2-я	80			8	9			18	19
3201—10000	1-я	125			5	9			11	16
	2-я	125			12	13			26	27
10001—35000	1-я	200			7	11	0	2	11	16
	2-я	200			18	19	1	2	26	27
35001—150000	1-я	315			11	16			11	16
	2-я	315			26	27			26	27
150001 и выше	1-я	500			11	16			11	16
	2-я	500			26	27			26	27

Примечание. Приемочные числа C_1,C_3 и браковочные числа C_2,C_4 следует читать в следующем порядке C_1,C_2,C_3,C_4.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.3.2. Партию изделий принимают, если количество дефектных изделий в первой выборке меньше или равно приемочному числу C_1, и бракуют, если количество дефектных изделий больше или равно браковочному числу C_2.

Если количество дефектных изделий в первой выборке больше приемочного числа C_1 и меньше браковочного числа C_2, извлекают вторую выборку.

Партию изделий принимают, если количество дефектных изделий в двух выборках меньше или равно приемочному числу C_3 и бракуют, если количество дефектных изделий в двух выборках больше или равно браковочному числу C_4.

2.4. Периодические испытания

2.4.1. Проверку цветовых характеристик и сопротивление удару изготовитель проводит периодически не реже одного раза в 3 мес не менее чем на 3 изделиях каждого цвета (п. 1.4) и 10 изделиях (п. 1.10) от партии.

2.4.1.1. При получении неудовлетворительных результатов испытаний по п. 1.4 проводят

повторные испытания на удвоенном объеме выборки от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

2.4.1.2. При испытании по п. 1.10 партию изделий принимают, если в первой выборке не более одного дефектного изделия, и бракуют, если количество дефектных изделий больше или равно трем.

Если в первой выборке два дефектных изделия, проводят повторные испытания на удвоенном объеме выборки то той же партии.

Партию изделий принимают, если в двух выборках количество дефектных изделий меньше или равно трем, и бракуют, если больше трех.

2.4.2. Если в соответствии с пп. 2.4.1.1 и 2.4.1.2 партию изделий бракуют, испытания изделий по данному показателю переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов не менее, чем на двух партиях подряд.

2.4.1, 2.4.2. **(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).**

2.5. Типовые испытания

Испытания проводит изготовитель совместно с потребителем по согласованной программе.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Форму и размеры проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 с погрешностью измерения не более 0,1 мм, шаблонами радиусными, с погрешностью измерения не более 0,1 мм, штангенглубиномерами по ГОСТ 162 с погрешностью измерения не более 0,1 мм или шаблонами.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.2. Световые и цветовые характеристики проверяют по нормативно-технической документации или рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. **(Исключен, Изм. № 3).**

3.4. Термостойкость изделий определяют по ГОСТ 25535 (метод А).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4.1—3.4.3. **(Исключены, Изм. № 1).**

3.5. Отклонение от плоскостности бортов изделий определяют при помощи поверочной плиты (не ниже класса 2) по ГОСТ 10905 и щупа (не ниже класса 2).

Изделие устанавливают контролируемой поверхностью на плиту, прижимают рукой по центру и измеряют щупом наибольший зазор между контролируемой поверхностью и плитой.

Толщина щупа должна выбираться в соответствии с требованиями п. 1.7 настоящего стандарта.

Зазор между поверхностью изделия и плитой должен соответствовать отклонению от плоскостности (табл. 1).

3.6. Показатели внешнего вида определяют визуально в проходящем свете при рассеянном освещении и освещенности не менее 250 лк.

Показатели размером 3 мм и более измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью измерения не более 1 мм; менее 3 мм — лупой по ГОСТ 25706 с погрешностью измерения не более 0,25 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.7. Метод испытания сопротивления удару

3.7.1. Сущность методы заключается в испытании изделия сосредоточенной ударной нагрузкой, прикладываемой в центре лицевой поверхности.

3.7.2. *Аппаратура*

Стенд для испытания, включающий:

стальной шар массой (0,10—0,12) кг;

штатив с делениями для отсчета высоты падения шара с ценой деления 1 мм;

прокладки из резины средней твердости по ГОСТ 7338 толщиной (3,0 ± 0,5) мм, размеры которых на 3—4 мм больше размеров испытуемого изделия;

механизм удержания шара на заданной высоте и освобождения его с начальной скоростью, равной нулю.

Очки защитные по ГОСТ 12.4.013*.

3.7.3. *Условия проведения испытания*

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.03—97.

При проведении испытания относительная влажность воздуха должна быть (60 ± 20) %, температура (20 ± 10) °С.

Испытание необходимо проводить в защитных очках.

3.7—3.7.3. **(Измененная редакция, Изм. № 5).**

3.7.4. *Проведение испытания*

Стальной шар взвешивают на весах с погрешностью не более 2 г.

Высоту (h) падения шара в метрах вычисляют по формуле

$$h = \frac{E}{mg},$$

где E — энергия удара, Дж (кгм);

m — масса шара, кг;

g — ускорение свободного падения, м · с$^{-2}$.

Изделия укладывают на резиновые прокладки лицевой поверхностью вверх так, чтобы центр ее находился под шаром. Шар закрепляют на штативе на заданной высоте, измеряемой по его шкале от лицевой поверхности изделия до нижней точки шара. Шар освобождается и падает на изделие.

Каждое изделие испытывают один раз. Изделия при испытании не должны разрушаться.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Каждое изделие должно иметь маркировку в соответствии с технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

4.2. Изделия прокладывают или обертывают бумагой. Изделия упаковывают в пачки, ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142, ГОСТ 13512 или ГОСТ 13516, или дощатые ящики типов I, II—I, III—I по ГОСТ 2991, специализированную многооборотную тару по нормативно-технической документации, универсальные контейнеры; изделия размером до 100 мм упаковывают в пачки, пакеты, бумажные мешки марки НМ с количеством слоев не менее трех по ГОСТ 2226.

В свободное пространство между изделиями (пачками, пакетами, мешками) и каждой стенкой и дном дощатого ящика или контейнера должен быть уложен слой древесной стружки по ГОСТ 5244 или другой уплотняющий материал, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

4.3. В каждый ящик упаковывают изделия одного наименования, по согласованию с потребителем — различных наименований.

4.4. Изделия, предназначенные для экспорта, упаковывают согласно заказу-наряду внешнеторгового объединения по ГОСТ 24634.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.5. В каждый контейнер или ящик должен быть вложен ярлык, в котором указывают:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и количество изделий по каждому наименованию, шт.;

номер упаковщика и дату упаковки;

штамп ОТК;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.6. Вся товаросопроводительная документация изделий высшей категории качества должна иметь изображение государственного Знака качества.

4.7. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

Маркировка должна содержать манипуляционные знаки «Хрупкое, осторожно», «Беречь от влаги», «Верх» и дополнительные данные:

наименование и товарный знак изготовителя;

наименование изделий;

количество изделий, шт.;

обозначение настоящего стандарта.

4.8. Изделия транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

4.7; 4.8. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.9. **(Исключен, Изм. № 1).**

4.10. Изделия должны храниться в закрытом помещении. Уплотняющие материалы должны быть удалены.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения — 5 лет со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.В. Стрекалов, канд. техн. наук; **Л.А. Зайонц,** канд. техн. наук; **М.Л. Кудрякова; Г.И. Артамонова,** канд. техн. наук; **Э.А. Абрамян,** канд. физ.-мат. наук; **В.Е. Голубев,** канд. техн. наук, **М.М. Маврина**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.03.80 № 1032

3. ВЗАМЕН ГОСТ 5635—73

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.4.013—85	3.7.2
ГОСТ 162—90	3.1
ГОСТ 166—89	3.1
ГОСТ 427—75	3.6
ГОСТ 2226—88	4.2
ГОСТ 2991—85	4.2
ГОСТ 3544—75	1.7
ГОСТ 5244—79	4.2
ГОСТ 7338—90	3.7.2
ГОСТ 9142—90	4.2
ГОСТ 10905—86	3.5
ГОСТ 13512—91	4.2
ГОСТ 13516—86	4.2
ГОСТ 14192—96	4.7
ГОСТ 18242—72	2.3.1
ГОСТ 24634—81	4.4
ГОСТ 25535—82	3.4
ГОСТ 25706—83	3.6

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в декабре 1985 г., августе 1986 г., апреле 1987 г., декабре 1987 г., декабре 1990 г. (ИУС 4—86, 11—86, 8—87, 3—88, 3—91)

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.07.98. Подписано в печать 28.08.98. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,87.
Тираж 126 экз. С/Д 6347. Зак. 16.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru