УДК 666.153.1 : 629.114.4

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТЕКЛО ГНУТОЕ ЗАКАЛЕННОЕ ДЛЯ ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ Curved hardened glass for trucks	ГОСТ 11803—66 Группа И11

Настоящий стандарт распространяется на изделия из закаленного стекла, имеющие изогнутую поверхность и предназначенные для остекления грузовых автомобилей.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Изделия в зависимости от характера поверхности подразделяют на два вида:

полированные;

неполированные.

В зависимости от величины отклонений геометрических параметров от заданных изделия подразделяют на два сорта: 1 и 2-й.

Примечание. Автомобильным заводам поставляются изделия только 1-го сорта, а для ремонтных целей—как 1-го так и 2-го сортов.

1.2. По геометрическим показателям изделия должны соответствовать контрольному шаблону заказчика. Отклонение от контура, заданного контрольным шаблоном заказчика, допускается для 1-го сорта не более минус 2 *мм* и для 2-го сорта — не более минус 3 *мм* на сторону.

1.3. Изделия выпускают толщиной от 4,5 до 6,5 *мм*. Отклонение изделий от номинальной толщины более плюс 0,5 *мм* и минус 0,5 *мм* не допускается.

Номинальная толщина согласовывается между заказчиком и предприятием-изготовителем.

1.4. Изделия должны иметь равномерную толщину. Разнотолщинность (колебание толщины в разных местах одного и того же листа) не допускается более 0,4 *мм*.

1.5. Изделия выпускают обрезными с притупленными кромками. Сколы от кромки к центру глубиной более 3 *мм*, а также посечки в кромке изделий не допускаются.

1.6. Кривизна поверхности изделия вдоль его контура должна соответствовать контрольному шаблону, согласо-

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 3 коп.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 8/II 1966 г.	Срок введения с 1/VII 1966 г. на срок до 1/VII 1968 г.

gost.e-ecolog.ru

ванному между заказчиком и предприятием-изготовителем. Отклонение профиля от заданного контрольным шаблоном заказчика допускается плавно изменяющееся по величине и не превышающее для 1-го сорта—5 *мм*, а для 2-го сорта—6 *мм*. При этом ширина правильной кромки на контрольном шаблоне должна быть 15 *мм*.

1.7. Стрела прогиба в поперечном направлении («вторая кривизна») при высоте изделий до 500 *мм* не допускается более 20 *мм*, а свыше 500 *мм*—более 25 *мм*.

1.8. Вмятины от зажимов или штырей обусловливаются на чертеже, согласованном с заказчиком.

1.9. Изделия должны выдерживать, не разрушаясь, удар свободно падающего стального шара весом 800 *г* с высоты 1200 *мм*.

1.10. В случае разрушения закаленного стекла более сильным ударом по его полю осколки должны иметь вид ячеек. Площадь осколка закаленного стекла должна быть не более 150 *мм*^{2} (за размер ячейки в нерассыпавшихся кусках принимают площадь ячейки, ограниченную трещинами). Допускаются отдельные осколки большей площадью максимальной длиной не более 60 *мм*.

Величина и форма осколков закаленного стекла, примыкающих непосредственно к кромке стекла на ширине до 15 *мм*, не регламентируются.

1.11. Светопропускание в пересчете на 1 *см* толщины изделия должно быть не менее 84%.

1.12. Изделия должны быть бесцветными. Допускается цветной оттенок стекла, не снижающий светопропускание изделия ниже нормы, установленной в п. 1.11.

1.13. По показателям внешнего вида изделия должны соответствовать указанным в таблице.

Показатели внешнего вида	Изделия закаленные	
	полированные	неполированные
1. Мошка (мелкие пузырьки размером по наибольшему измерению до 0,8 *мм*)	Не допускается в сосредоточенном виде	
2. Пузыри внутренние прозрачные (воздушные)	Допускаются в несосредоточенном виде размером по наибольшему измерению не свыше 5 *мм* не более 2 шт. на 0,1 *м*^{2}	

Продолжение

Показатели внешнего вида	Изделия закаленные	
	полированные	неполированные
3. Пузыри внутренние непрозрачные (щелочные)	Допускаются в несосредоточенном виде размером по наибольшему измерению не более 2 *мм* в счет общего количества пузырей	
4. Инородные разрушающие включения (частицы огнеупорных материалов)	Не допускаются	
5. Полировочная матовость, видимая в проходящем свете	Не допускается	—
6. Свиль нитевидная, видимая в проходящем свете	Допускается не более 1 шт. на изделие	
7. Царапины волосные (слабое повреждение поверхности стекла в виде тончайшей линии, почти невидимое при просмотре невооруженным глазом в проходящем свете, но заметное при просмотре в отраженном свете или на черном фоне при боковом освещении)	Не допускаются в сосредоточенном виде	
8. Царапины грубые (резко выраженное повреждение поверхности стекла, хорошо видимое невооруженным глазом в проходящем свете)	Не допускаются более 2 шт. на изделие до 20 *мм* каждая	
9. Полосность или волнистость	Не допускается	Допускается не искажающая изображения предметов при просмотре их сквозь стекло под углом в 35°
10. Мелкие точечные вмятины—следы от формы при прессовании	Не допускаются в сосредоточенном виде	
11. Инородные неразрушающие включения (закристаллизовавшееся стекло—рух, узловая свиль)	Допускаются в несосредоточенном виде размером по наибольшему измерению до 2 *мм* в количестве не более 1 шт. на 0,2 $м^2$	

Примечания:

1. В одном полированном изделии не должно быть одновременно более трех видов дефектов, указанных в таблице настоящего стандарта.

2. Сосредоточенными считаются дефекты, находящиеся на расстоянии один от другого менее 50 *мм*.

3. В крае стекла на расстоянии до 14 *мм* от кромки изделия дефекты, указанные в таблице (кроме разрушающих), не могут быть причиной забракования.

1.14. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать их соответствие требованиям настоящего стандарта.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Для контрольной проверки потребителем качества продукции, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться методы испытаний, указанные в пп. 2.2—2.11.

2.2. При неудовлетворительных результатах испытаний (или проверки) хотя бы по одному из показателей проводят по нему повторное испытание или проверку удвоенного количества образцов, взятых от той же партии. Результаты повторных проверок и испытаний являются окончательными.

Размер партии согласовывается при заказе.

2.3. Для осмотра по внешнему виду, определения цвета и проверки размеров отбирают от партии 5% изделий, но не менее 5 шт. Для испытания на механическую прочность отбирают от партии не менее 3 шт. изделий, а для определения светопропускания — не менее 5 шт. от партии.

Примечание. Светопропускание разрешается определять на образцах размером 300×300 *мм*, изготовленных из того же стекла и по тому же технологическому процессу, как и поставляемая партия.

2.4. Толщину изделия измеряют микрометром в четырех точках по четырем сторонам контура.

2.5. Соответствие контура изделия заданному проверяют пространственным шаблоном заказчика.

2.6. Кривизну поверхности изделий проверяют посредством наложения стекла на пространственный шаблон заказчика и измерения по контуру зазоров между стеклом и шаблоном при помощи щупа или калиброванного клина на глубину 15 *мм* от кромки.

2.7. Стрелу прогиба в поперечном направлении определяют при помощи линейки, опираемой на края изделия, и измерения глубомером или же измерительной линейкой максимального зазора между стеклом и наложенной линейкой.

2.8. Показатели внешнего вида определяют осмотром их невооруженным глазом в проходящем свете на расстоянии 0,6 *м* от глаз наблюдателя. Дефекты (кроме разрушающих), невидимые на расстоянии 0,6 *м*, не нормируются и не могут служить основанием для забракования изделий.

2.9. Светопропускание измеряют с помощью фотометра в параллельном пучке света. Источником света служит лампа накаливания, работающая при постоянном напряжении, обеспечивающем получение цветовой температуры около 2850°К.

Приемником излучения служит селеновый фотоэлемент с корригирующим светофильтром, соединенный с чувствительным зеркальным гальванометром.

Светопропускание определяют не менее чем в трех точках исследуемого изделия. В каждой точке производят не менее двух отсчетов величины световых потоков как падающих непосредственно на фотоэлемент, так и прошедших сквозь изделие; определяют отношение второй величины к первой и выражают это отношение в процентах.

Светопропускание определяют как среднее арифметическое значение из всех произведенных операций.

2.10. Механическую прочность определяют следующим образом. Испытуемое изделие укладывают выпуклостью вверх на две деревянные рейки, обитые мягкой резиной. Рейки кладут в перпендикулярном направлении относительно длинной стороны изделия; длина каждой рейки должна быть не менее ширины изделия; рейка должна иметь профиль, обеспечивающий для стекла опору по всей длине рейки. Под рейками помещают ящик, куда собирают куски стекла изделия, подвергнутого разрушению. Рейки располагают на расстоянии 0,3 длины стекла от середины изделия.

Стальной закаленный шар весом 800±5 *г* должен находиться на высоте 1200 *мм*, считая от поверхности изделия до нижней точки шара. Шар удерживают над центральной частью стекла при помощи механического или магнитного держателя и освобождают для свободного падения с первоначальной скоростью, равной нулю.

2.11. Разрушение изделия для определения величины осколков производят ударом по лицевой поверхности стекла падающим стальным шаром с высоты, достаточной для разрушения изделия. Увеличение высоты падения шара производится последовательно с интервалом по высоте не более 500 *мм*.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На каждом изделии должны быть нанесены: нестирающийся товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и надпись: «закаленное», которая должна читаться изнутри машины; положение ее в правом или левом нижнем углу изделия указывается на чертеже изделия, согласованном между заказчиком и предприятием-изготовителем.

3.2. При упаковке каждое изделие по всей поверхности перекладывают мягкой упаковочной бумагой, не содержащей царапающих частиц; изделия, сложенные в пачки по 5 шт. или каждое отдельно, завертывают в такую же бумагу и упаковывают в прочный деревянный ящик. Пространство между изделиями и стенками ящика плотно заполняют воздушно-сухой стружкой (ГОСТ 5244—50).

3.3. На каждый ящик наносят несмываемой черной краской:

а) товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;

б) наименование вида и количество упакованных изделий;

в) на крышке должны быть надписи: «Верх!» и на одной из боковых стенок каждого ящика: «Осторожно — стекло!», «Не кантовать!», «Не бросать!».

3.4. В каждый ящик вкладывают упаковочный лист с указанием:

а) наименования и адреса предприятия-изготовителя;

б) наименования вида, сорта и количества упакованных изделий;

в) номера настоящего стандарта.

3.5. Транспортирование ящиков с изделиями должно производиться в крытых железнодорожных вагонах, в сухих, не доступных для воды трюмах судов или в других видах крытого транспорта, а также в грузовых автомобилях, с покрытием брезентом.

Ящики в вагоне должны быть закреплены так, чтобы была исключена возможность сдвига и качания их при транспортировании.

3.6. Допускается перевозка изделий в контейнерах без ящиков. Изделия обертывают пачками в бумагу; между листами прокладывают бумагу, не содержащую царапающих частиц.

В каждый контейнер помещают на видном месте документ с указанием в нем данных, указанных в п. 3.7.

Доставка изделий потребителям, находящимся в одном городе с предприятием-изготовителем, допускается автомашинами с установленными на них секционированными шкафами с отделениями соответствующего профиля.

Изделия упаковывают в прочные деревянные ящики также в случаях их контейнерных перевозок при отправке в сбытовую систему автотракторных запасных частей «Союзсельхозтехники» Совета Министров СССР.

3.7. Каждая партия изделий должна сопровождаться документом установленной формы, включающим результаты проверочных испытаний или подтверждение о соответствии партии изделий требованиям настоящего стандарта, с указанием:

а) наименования организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименования предприятия-поставщика, его местонахождение (город или условный адрес);

в) наименования вида, количества и сорта изделий;

г) номера и даты выдачи документа;

д) номера настоящего стандарта.

3.8. Упакованные изделия должны храниться в закрытых сухих помещениях, защищенных от атмосферных влияний, установленными не более чем в два яруса, с прокладками из деревянных реек или фанерой между ними.

3.9. Транспортирование изделий в районы Арктики, Крайнего Севера и в отдаленные районы СССР, а также прямым смешанным железнодорожно-водным сообщением определяется в соответствии с требованиями разд. III п. 1. «Технических условий на расфасовку, упаковку и маркировку продовольственных и промышленных товаров, оборудования, материалов и изделий, отгружаемых в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы», утвержденных Гостехникой СССР 23 июня 1950 г.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, д. 4
Сдано в наб. 28/II 1966 г. Подп. в печ. 26/III 1966 г. 0,5 п. л. Тир. 1000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 641

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
ДЛИНА	метр	*м*
МАССА	килограмм	*кг*
ВРЕМЯ	секунда	*сек*
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	*а*
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	градус Кельвина	^{o}K
СИЛА СВЕТА	свеча	*св*
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Плоский угол	радиан	*рад*
Телесный угол	стерадиан	*стер*
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Площадь	квадратный метр	$м^2$
Объем	кубический метр	$м^3$
Плотность (объемная масса)	килограмм на кубический метр	$кг/м^3$
Скорость	метр в секунду	*м/сек*
Угловая скорость	радиан в секунду	*рад/сек*
Сила	ньютон $(1\,кг)\cdot(1\,м):(1\,сек)^2$	*н*
Давление	ньютон на квадратный метр	$н/м^2$

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
Работа, энергия, количество теплоты	джоуль $(1\,н)\cdot(1\,м)$	*дж*
Мощность	ватт $(1\,дж):(1\,сек)$	*вт*
Количество электричества, электрический заряд	кулон $(1\,а)\cdot(1\,сек)$	*к*
Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов	вольт $(1\,вт):(1\,а)$.	*в*
Электрическое сопротивление	ом $(1\,в):(1\,а)$	*ом*
Электрическая емкость	фарада $(1\,к):(1\,в)$	*ф*
Поток магнитной индукции	вебер $(1\,в)\cdot(1\,сек)$	*вб*
Индуктивность	генри $(1\,вб):(1\,а)$	*гн*
Теплоемкость системы	джоуль на градус	*дж/град*
Теплопроводность	ватт на метр-градус	*вт/м·град*
Световой поток	люмен $(1\,св)\cdot(1\,стер)$	*лм*
Яркость	нит $(1\,св):(1\,м^2)$	*нт*
Освещенность	люкс $(1\,лм):(1\,м^2)$	*лк*

ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$1\,000\,000\,000\,000 = 10^{12}$	тера	*Т*
$1\,000\,000\,000 = 10^{9}$	гига	*Г*
$1\,000\,000 = 10^{6}$	мега	*М*
$1000 = 10^{3}$	кило	*к*
$100 = 10^{2}$	гекто	*г*
$10 = 10^{1}$	дека	*да*

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$0{,}1 = 10^{-1}$	деци	*д*
$0{,}01 = 10^{-2}$	санти	*с*
$0{,}001 = 10^{-3}$	милли	*м*
$0{,}000001 = 10^{-6}$	микро	*мк*
$0{,}000000001 = 10^{-9}$	нано	*н*
$0{,}000000000001 = 10^{-12}$	пико	*п*

gost.e-ecolog.ru