ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ АВТОТРАКТОРНОЙ, МОТОЦИКЛЕТНОЙ И ВЕЛОСИПЕДНОЙ ОСВЕТИТЕЛЬНОЙ И СВЕТОСИГНАЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ

ГОСТ 5635—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным научно-исследовательским институтом стекла

Зам. директора **Бондарев К. Т.**
Руководители темы: **Бунеева Л. И., Голозубов О. А.**
Исполнители: **Дробинина Л. В., Царицин М. А.**

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Член Коллегии **Добужинский В. И.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом стандартизации (ВНИИС)

Директор **Гличев А. В.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 октября 1973 г. № 2260

УДК 629.11.018.3(083.74) Группа И11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ АВТОТРАКТОРНОЙ, МОТОЦИКЛЕТНОЙ И ВЕЛОСИПЕДНОЙ ОСВЕТИТЕЛЬНОЙ И СВЕТОСИГНАЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ

Glass ware for avtotractor motor cycle and bycycle lighting and light signalling apparaturs

ГОСТ 5635—73

Взамен ГОСТ 5635—56

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 октября 1973 г. № 2260 срок действия установлен

с 01.01. 1975 г.

до 01.01. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на незакаленные стеклянные рассеиватели фар и фонарей, а также линзы, применяемые в автотракторной, мотоциклетной и велосипедной осветительной и светосигнальной аппаратуре.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Рассеиватели и линзы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам, утвержденным в установленном порядке.

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

1.3. Цвет рассеивателей и линз должен соответствовать ГОСТ 10984—64.

В опаловых изделиях допускаются розоватый или голубоватый оттенки. Оттенки стекла должны соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. Рассеивающие свойства рассеивателей фар и фонарей должны отвечать требованиям, согласованным сторонами в установленном порядке.

1.5. Светопропускание полированной пластины толщиной $10 \pm 0{,}5$ мм из стекла, применяемого для изготовления изделий, не должно быть менее 85% для бесцветных изделий в видимой части спектра при цветовой температуре 2854°К.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1973

1.6. Рассеиватели и линзы при испытании на термическую стойкость должны выдерживать без повреждения резкий перепад температур, равный 60°С. Для красных, желтых, опаловых стекол допускается перепад температур, равный 50°С.

1.7. Рассеиватели и линзы по показателям внешнего вида должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Наружная поверхность должна быть гладкой.

Таблица 1

Наименования дефектов	Нормы
Матовость, кованность и волнистость	Не допускается превышающий предел, предусмотренный образцом, утвержденным в установленном порядке
Инородные включения:	
разрушающие (частицы огнеупорного материала)	Не допускаются
неразрушающие (непроваренные частицы шихты, закристаллизовавшееся стекло)	В бесцветных не допускаются. В цветных в сосредоточенном виде размером более 0,8 мм не допускаются
Свиль	Сосредоточенная не допускается
Шлир	Не допускается
Окалина	»
Мошка (пузырьки размером не более 0,8 мм)	В сосредоточенном виде не допускается
Пузырьки воздушные (бесцветные) открытые	Не допускаются
Пузыри	Не допускаются размером более 1,5 мм в рассеивателях свыше 2 шт. на изделие, в линзах свыше 1 шт. на 10 см²
Пузыри щелочные (с белесоватым оттенком)	Не допускаются
Заусенцы	Режущие не допускаются
Посечки	Допускаются не сквозные, не снижающие термостойкости, в местах, закрываемых арматурой
Царапины	Грубые не допускаются
Царапины волосные	Допускаются в несосредоточенном виде
Щербины и сколы	Не допускаются в местах, не закрываемых арматурой. В местах, закрытых арматурой, допускаются не превышающие по глубине и длине — 2 мм, а по ширине — 1 мм
Следы среза стекла ножницами	На расстоянии более 50 мм от кромки изделий не допускаются

Примечания:

1. Не допускаются более трех дефектов на одном изделии.
2. В местах, закрываемых арматурой, допускаются любые дефекты, указанные в п. 1.7, кроме разрушающих.

1.8. Коробленность бортов по размерам более норм, указанных в табл. 2, не допускается.

Таблица 2

мм

Размер изделий (по наибольшему измерению)	Нормы, не более
До 100	0,4
Св. 100 до 180	0,6
„ 180 „ 200	0,8
„ 200 „ 250	1,0
„ 250	1,2

Примечания:

1. Для рассеивателей фар размером 100—180 мм, имеющих светораспределение европейского типа (европейский луч), коробленность устанавливается 0,5 мм.

2. Если отношение большей стороны габаритного прямоугольника к меньшей превышает 2,5, то коробленность должна быть в пределах предыдущей группы изделий.

1.9. Срок службы изделий должен быть не менее 10 лет.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Изделия должны поставляться партиями. Партией считается количество изделий одного наименования, изготовленное из одного и того же состава стекла, отправляемое в один адрес и сопровождаемое одним документом о качестве.

2.2. Проверке по показателям внешнего вида и размерам подвергают 5%, но не менее 50 шт. изделий от партии.

От изделий, признанных годными по внешнему виду и размерам, отбирают и испытывают от каждой партии:

на цвет, светопропускание и термическую стойкость — 2%, но не менее 20 шт.;

на коробленность 3%, но не менее 30 шт.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят по нему повторное испытание на удвоенном количестве образцов, взятых от той же партии изделий. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний вид и оттенок проверяют визуально, рассматривая изделия в проходящем свете на расстоянии 0,6 м от глаза наблюдателя.

3.2. Форму и размеры изделий проверяют измерительными инструментами или шаблонами с погрешностью не более 0,1 мм.

3.3. Цветность изделий определяют универсальным фотоэлектрическим колориметром типа УФК-1 или УФК-2 или другим прибором, обеспечивающим измерение координат цветности.

3.4. Изготовитель проверяет светопропускание стекла, применяемого для изготовления бесцветных изделий в соответствии с ГОСТ 111—65 не реже одного раза в квартал.

3.5. Термическую стойкость проверяют погружением изделий, имеющих 20±2°С в воду, нагретую до 80±2°С; для цветных изделий до 70±2°С, где выдерживают из расчета 1,5 мин на каждый миллиметр толщины образца, но не менее 10 мин, и затем быстро переносят их в воду, имеющую температуру 20±2°С.

После испытания на изделии не должно быть трещин или посечек.

3.6. Коробленность бортов изделий проверяют следующим образом: на плоскую металлическую отполированную плиту помещают изделие проверяемой плоскостью и прижимают его по центру к плите.

В просвет между плитой и изделием в местах наибольшей коробленности вводится щуп (ГОСТ 882—64), толщиной, равной максимально допустимой коробленности. Щуп должен вводиться скольжением по плите без применения усилия.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Изделия должны иметь маркировку по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.2. При упаковке каждое изделие обертывают бумагой. Малогабаритные изделия до 100 мм упаковывают в отдельные пачки с прокладкой между изделиями бумаги. Завернутые в бумагу изделия упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 2991—69 без просветов между дощечками, в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142—59.

Перед упаковкой на дне ящика и между изделиями и крышкой ящика должен быть сделан плотный настил из древесной стружки по ГОСТ 5244—50 или другой уплотняющей прокладки.

Свободное пространство между изделиями и каждой стенкой ящика плотно закрывают слоем стружки или соломы толщиной 30—40 мм. Масса брутто каждого ящика не должна быть более 60 кг.

Малогабаритные изделия (менее 100 мм по наибольшему измерению), завернутые в бумагу, перед погрузкой в контейнер могут быть упакованы в бумажные многослойные мешки по ГОСТ 2227—65.

4.3. В каждый ящик упаковывают изделия одного наименования, а по соглашению сторон допускается — различных наименований.

4.4. Каждая партия отгружаемых изделий должна сопровождаться документом о качестве.

Документ должен содержать:

а) наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

б) наименование и количество изделий по каждому наименованию;

в) результаты испытаний;

г) обозначение настоящего стандарта;

д) дату изготовления.

4.5. Маркировка каждого ящика и контейнера — по ГОСТ 14192—71 с нанесением предупредительных знаков, обозначающих: «Осторожно, хрупкое», «Верх не кантовать!».

4.6. Транспортирование изделий производят в крытых железнодорожных вагонах, контейнерах или другим видом транспорта, предохраняющим изделия от механических повреждений и попадания влаги.

Ящики должны плотно прилегать к стенкам вагона или другого вида транспорта и друг к другу.

При неполной загрузке вагона или другого вида транспорта ящики или изделия должны быть заклинены так, чтобы исключалась возможность сдвига или качания их в процессе транспортирования.

4.7. Изделия должны храниться в закрытом помещении. Древесная стружка и другие уплотняющие материалы должны быть удалены из ящиков.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения изделий — 5 лет с момента изготовления.

Редактор *А. С. Пшеничная*
Технический редактор *В. Н. Солдатова*
Корректор *С. С. Шишков*

Сдано в наб. 17.10.73 Подп. в печ. 20.11.73 0,5 п. л. Тир. 8590

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1857