ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# СТЕКЛО ЗАКАЛЕННОЕ ЭМАЛИРОВАННОЕ—СТЕМАЛИТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 22279—76

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАН**
**Всесоюзным научно-исследовательским институтом технического и специального строительного стекла (ВНИИтехстройстекло) Министерства промышленности строительных материалов СССР**

Зам. директора **И. В. Тимошенко**
Руководитель темы **Р. И. Цой**
Исполнители: **Л. С. Марина, З. Г. Михайлова**

**Центральным научно-исследовательским и проектным институтом типового и экспериментального проектирования жилища (ЦНИИЭПжилища) Госгражданстроя**

Директор **Б. Р. Рубаненко**
Руководитель темы и исполнитель **В. Н. Алексеев**

**ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР**

Зам. министра **Я. С. Насриддинова**

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР**

Начальник отдела **В. И. Сычев**
Начальник подотдела стандартизации в строительстве **М. М. Новиков**
Ст. инженер **Л. В. Дробинина**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 15 декабря 1976 г. № 213**

УДК 691.618.1:006.354 Группа Ж16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# СТЕКЛО ЗАКАЛЕННОЕ ЭМАЛИРОВАННОЕ — СТЕМАЛИТ

**Технические условия**

Glass tempered enamelled—stemalit. Technical requirements

**ГОСТ 22279—76**

**Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 15 декабря 1976 г. № 213 срок введения установлен с 01.01.1979 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на стемалит — плоское стекло, покрытое с одной стороны эмалевой краской и подвергнутое термообработке с целью упрочнения стекла и закрепления краски на его поверхности.

Стемалит предназначается для наружной и внутренней отделки стен и перегородок зданий и сооружений.

## 1. РАЗМЕРЫ

1.1. Стемалит должен изготавливаться размерами, мм:
по длине . . . от 400 до 1500 с интервалом 100 мм
по ширине . . . от 900 до 1100 с интервалом 50 мм

Примечание. Допускается по соглашению изготовителя с потребителем изготавливать стемалит шириной менее 900 мм.

1.2. Площадь стемалита в зависимости от его толщины не должна превышать указанной в таблице.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1977

| Толщина, мм | Площадь, м², не более |
|---|---|
| 5,0 | 0,6 |
| 6,0 | 1,0 |
| 6,5 | 1,2 |
| 7,5 | 1,7 |

1.3. Отклонения размеров не должны превышать, мм:

| | |
|---|---|
| по длине и ширине . . . . . | +0; —5 |
| по толщине . . . . . | +0,6; —0,4 |

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Стемалит должен изготавливаться из оконного листового по ГОСТ 111—65, витринного неполированного по ГОСТ 7380—68, витринного полированного по ГОСТ 13454—68, полированного по ГОСТ 7132—61 или неполированного стекла толщиной 7,5 мм по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

Примечание. Вид стекла определяется по соглашению изготовителя с потребителем.

2.2. Стемалит должен иметь прямоугольную форму. Разность длин диагоналей листов стемалита не должна превышать 5 мм.

2.3. Поверхность стемалита должна быть плоской. Неплоскостность (отклонение от плоскостности) не допускается более 0,4% длины листа, местная неплоскостность — более 3 мм.

2.4. Стемалит должен иметь ровные кромки и целые углы. Сколы длиной более 20, шириной более 7 и глубиной более 1,5 мм не допускаются.

Отбитость углов более 7 мм по биссектрисе не допускается. Отбитые углы и сколы должны быть притуплены.

2.5. Кромки стемалита должны быть притупленными или обрезными.

2.6. Следы от зажимов на расстоянии более 15 мм от кромки стемалита не допускаются.

2.7. Грубые царапины на лицевой стороне стемалита общей длиной более 8 см на 0,5 м² его площади не допускаются.

2.8. Цвет стемалита должен соответствовать эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.9. Для окраски стемалита должны применяться эмалевые легкоплавкие краски по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

2.10. Краска должна быть нанесена равномерным слоем по всей поверхности стекла и оплавлена.

2.11. Царапины на слое краски на расстоянии более 20 мм от кромки стемалита и отдельные неокрашенные участки не допускаются.

2.12. При разрушении стемалита размер осколков не должен превышать 50 см$^2$ по площади и 10 см по наибольшему измерению.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Стемалит должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.2. Приемку стемалита производят партиями. Партией считают количество листов стемалита, вырабатываемое из стекла одного вида, одного цвета, изготовленное за одну смену.

3.3. Для проверки стемалита по показателям внешнего вида и размерам от партии отбирают 5% листов, но не менее 5 шт.

От листов стемалита, признанных годными по показателям внешнего вида и размерам, отбирают 3 листа для определения размеров осколков.

3.4. При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному из показателей, производят по этому показателю повторную проверку, для чего отбирают удвоенное количество листов стемалита от той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки партия стемалита приемке не подлежит.

3.5. Потребитель имеет право производить контрольную проверку стемалита, соблюдая при этом приведенный порядок отбора листов стемалита и применяя указанные ниже методы испытаний.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры и разность длин диагоналей листов стемалита, величину сколов и отбитостей углов, длину царапин определяют металлическим измерительным инструментом с погрешностью до 1 мм.

При измерении длин диагоналей листов с отбитыми углами применяют металлический угольник, который внутренней стороной прикладывают к отбитому углу. Измерения производят от внутреннего угла угольника.

4.2. Толщину стемалита определяют микрометром по ГОСТ 6507—60 по периметру в середине каждой стороны.

За толщину стемалита принимают среднее арифметическое значение результатов измерений.

4.3. Неплоскостность стемалита определяют измерением щупом по ГОСТ 882—75 максимального зазора, образующегося при наложении изделия на горизонтальную плоскость.

4.4. Показатели внешнего вида стемалита проверяют путем его осмотра при рассеянном освещении на сером фоне на расстоянии 1 м от наблюдателя.

4.5. Для определения размеров осколков лист стемалита разрушают ударом в торец, отбирают наибольший осколок и измеряют его металлическим измерительным инструментом.

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждый лист стемалита должна быть наклеена водорастворимым клеем этикетка, в которой указывают:

а) товарный знак или краткое наименование предприятия-изготовителя;

б) наименование, цвет и размеры листа;

в) обозначение настоящего стандарта.

5.2. Стемалит должен быть упакован в контейнеры или дощатые ящики по ГОСТ 4295—63.

5.3. При упаковке листы стемалита должны быть переложены бумагой по ГОСТ 16711—71, ГОСТ 1908—66 или другой бумагой без царапающих включений по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке, гофрированным картоном по ГОСТ 7376—55 или полосками пенопласта.

Допускается переложенные бумагой листы стемалита площадью до 0,5 м$^2$ укладывать в пачки по 3—5 шт. и заворачивать в бумагу по ГОСТ 8273—75.

5.4. Пространство между листами стемалита и стенками контейнера или ящика должны быть заполнены древесной стружкой по ГОСТ 5244—73 или другими уплотняющими материалами.

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

а) наименование организации, в системе которой находится предприятие-изготовитель;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

в) наименование, цвет, размеры и количество листов стемалита;

г) номер упаковщика и дату упаковки;

д) обозначение настоящего стандарта.

5.6. Маркировка контейнеров и ящиков должна производиться по ГОСТ 14192—71 с нанесением предупредительных знаков, означающих «Осторожно, хрупкое» и «Верх, не кантовать».

5.7. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую партию стемалита паспортом, в котором указывают:

а) наименование организации, в системе которой находится предприятие-изготовитель;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

в) наименование, цвет, размеры и количество листов стемалита;

г) номер партии и дату изготовления;

д) обозначение настоящего стандарта.

5.8. Транспортирование стемалита производят любым видом транспорта. При транспортировании, погрузке и выгрузке стемалита должны быть приняты меры, обеспечивающие его сохранность от механических повреждений и атмосферных осадков.

Допускается по соглашению изготовителя с потребителем транспортирование автотранспортом пачек стемалита, завернутых в бумагу, без упаковки в контейнеры или ящики.

5.9. При транспортировании контейнеры и ящики устанавливают торцами по направлению движения и закрепляют так, чтобы была исключена возможность их передвижения и качания.

5.10. Листы стемалита, переложенные бумагой, должны храниться в закрытом помещении стопами в пирамидах или на стеллажах на резиновых, войлочных или деревянных подкладках, в наклонном положении, с углом наклона к вертикали около 5°.

Количество листов стемалита в стопе не допускается более 20 шт. при площади листа менее 1 $м^2$ и более 10 шт. при площади листа свыше 1 $м^2$.

5.11. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие стемалита требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом, и правил монтажа, утвержденных в установленном порядке.

Редактор *Н. Б. Жуковская*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Л. Я. Митрофанова*

**Сдано в набор** 24.01.77 **Подп. в печ.** 09.03.77 0,5 **п. л.** 0,31 **уч.-изд. л. Тир.** 10000 **Цена** 3 **коп.**

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва. Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 260

gost.e-ecolog.ru