Издание официальное

Управление по стандартизации при Госплане СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 7051—54
	СТЕКЛО БЕЗОСКОЛОЧНОЕ НЕПОЛИРОВАННОЕ НА БУТАФОЛЬНОЙ ПРОКЛАДКЕ	Группа И11

Настоящий стандарт распространяется на изделия из безосколочного трехслойного стекла, представляющего собой продукт склейки двух плоских листов неполированного стекла с бутафольной прокладкой между ними, применяемые для остекления средств транспорта.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Форма, линейные размеры изделий из стекла, кроме толщины, и допускаемые по ним отклонения должны соответствовать чертежам заказчика, согласованным с заводом-изготовителем.

2. Толщина изделий должна быть:

$4{,}5 \pm 0{,}5$ *мм*
$5{,}0 \pm 0{,}5$ »
$6{,}0 \pm 0{,}5$ »

3. Изделия должны иметь равномерную толщину. Допускается разнотолщинность одного и того же изделия не более 0,5 *мм*.

4. Кривизна (стрела прогиба) допускается не более 0,3% длины изделия.

5. Кромки изделий должны быть обработанными и по требованию потребителя должны быть полированными, шлифованными или обрезными, с двухсторонними шлифованными фасками, с тем, чтобы на кромках стекла полностью были устранены режущие грани.

6. Светопропускание изделий должно быть не менее 82%.

7. Изделия должны быть бесцветными.

Допускается слабозеленоватый или слабоголубоватый оттенок.

8. При испытании на удар согласно п. 21 настоящего стандарта изделия не должны распадаться на куски, но могут иметь сеть радиально-круговых трещин.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 7/V 1954 г.	Срок введения 1/VII 1954 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 25 коп.

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Вес отделившихся при испытании крошек не должен превышать 0,5% веса испытуемого образца.

9. При испытании на влагостойкость, теплостойкость и светостойкость согласно пп. 22, 23, 24 настоящего стандарта изделия не должны давать по контуру отблескивающих отлипов на расстоянии более 1,5 *мм* от кромки изделия.

10. При испытании на светостойкость согласно п. 23 настоящего стандарта изделия не должны давать изменения цвета с падением светопропускания ниже 82%.

11. Показатели внешнего вида изделий должны удовлетворять следующим требованиям:

Наименования показателей	Нормы
а) Сдвиг одного листа по отношению к другому	Допускается не более 1 *мм*. На полированных кромках не допускается
б) Матовые или белесые пятна	Не допускаются
в) Царапины	В ветровых стеклах допускаются единичные волосные в несосредоточенном виде. Механические (грубые) в ветровых стеклах не допускаются. В остальных стеклах волосные и грубые общей длиной более 10 *мм* на 0,2 $м^2$ не допускаются
г) Инородные неразрушающие включения в стекле и в склеивающем слое (непроваренные частицы шихты, закристаллизовавшееся стекло, частицы стекла, имеющие отличный от всего стекла коэффициент преломления, точки и включения в склеивающем слое)	Допускаются размером не более 2 *мм* в количестве не более 1 шт. на 0,2 $м^2$. В поле ветрового стекла не допускаются
д) Мошка (пузырьки размером по наибольшему измерению до 0,8 *мм*)	Допускаются в несосредоточенном виде
е) Пузыри	Допускаются бесцветные, прозрачные в несосредоточенном виде размером по наибольшему измерению не более 3 *мм*, в количестве не свыше 2 шт. на 0,1 $м^2$. В ветровых стеклах пузыри в поле стекла не допускаются. Пузыри белесоватые (щелочные) не допускаются

Продолжение

Наименования показателей	Нормы
ж) Щербины и сколы	Допускаются зашлифованные протяжением до 3 *мм* и глубиной до 2 *мм* в количестве не более 3 шт. на каждое ребро изделия
з) Отколотые углы	Допускаются размером не более 3 *мм* по биссектрисе при условии их заточки
и) Посечки	Не допускаются
к) Свиль	Не допускается видимая в проходящем свете
л) Полосность или волнистость	Допускается только горизонтальная, не искажающая изображения предметов при рассматривании их невооруженным глазом сквозь стекло под углом равным 25° для ветровых стекол и равным 35° для всех остальных стекол. В случаях спорных и арбитражных полосность или волнистость определяется с помощью аллюскопа, причем отклонение луча должно быть не более 7 угловых минут в поле стекла и 9 угловых минут — в крае стекла.

Примечания:

1. В кромках изделия, закрываемых рамкой по ширине не более 10 *мм* от кромки, все дефекты, приведенные в п. 11, не нормируются.
2. В одном изделии может быть не более четырех дефектов, перечисленных в п. 11, причем эти дефекты не должны быть сосредоточены в поле изделия.
3. Краем изделия считается полоса вдоль его контура, имеющая ширину, равную одной восьмой части соответствующего размера изделия (длины или ширины).

Острые углы края закругляются по радиусу, равному ширине края. Остальная площадь изделия считается полем.

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

12. Готовая продукция должна быть принята отделом технического контроля (ОТК) завода-поставщика.

Завод-поставщик должен гарантировать соответствие стекол требованиям настоящего стандарта.

13. Стекло должно поставляться потребителю партиями. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

14. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему стекол и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта.

15. При контрольной проверке партию стекол подвергают наружному осмотру и от нее отбирают образцы в количестве:

а) для испытаний на механическую прочность — до 2% изделий каждой партии;

б) для испытаний на светопропускание — до 2% изделий каждой партии;

в) для испытаний на полосность или волнистость — до 2% изделий каждой партии;

г) для проверки цвета — до 1% изделий каждой партии.

16. В случае неудовлетворительных результатов проверки или испытаний отбирается удвоенное количество стекла для повторной проверки.

При неудовлетворительном результате повторной проверки вся партия стекла подлежит забракованию.

17. Габаритные размеры изделий проверяются с помощью металлической измерительной линейки, рулетки с миллиметровыми делениями или шаблонами.

18. Толщину изделий измеряют микрометром в четырех точках по периметру по середине каждой стороны.

Разница между наибольшей и наименьшей толщиной (разнотолщинность) должна быть в пределах норм, установленных в п. 3.

19. Проверка изделий по показателям внешнего вида (п. 11, все подпункты) настоящего стандарта производится путем осмотра изделий.

Проверка по показателям внешнего вида, перечисленным в п. 11, производится посредством осмотра в проходящем свете без применения увеличительных приборов изделий, помещенных на расстоянии 0,6 *м* от глаза наблюдателя в условиях норм дневного освещения.

Дефекты, не видимые на расстоянии 0,6 *м*, не учитываются и не могут служить основанием для браковки изделия; определение размеров дефектов производят при помощи измерительного инструмента.

20. Измерение кривизны изделия (п. 4) производится щупом или калиброванным клином.

21. Механическую прочность изделия определяют путем нанесения удара определенной силы и скорости по центру или

в радиусе не более 25 *мм* от центра образца размером 250×250 *мм*. Образец должен быть вырезан из изделия, предназначенного к отправке потребителю.

Образец кладут горизонтально на прочную деревянную станину с деревянной рамкой, обитой полосками мягкой резины толщиной 3 *мм* и шириной 10 *мм*, расположенной по контуру квадрата 250×250 *мм*.

Образец прочно прикрепляют к рамке пружинными или другой конструкции зажимами с резиновыми прокладками. Под рамкой должен быть предусмотрен ящик для собирания крошек стекла с проложенным по дну ящика листом белой плотной бумаги.

Над центром образца на высоте 1 *м* (от поверхности изделия до нижней поверхности шара) располагают стальной закаленный шар весом 800 *г*. Шар удерживается на высоте при помощи механического или магнитного держателя и освобождается для свободного падения с первоначальной скоростью падения, равной нулю.

После нанесения удара по центру или в радиусе не более 25 *мм* от центра образца стекло осторожно снимают с рамки и, стряхнув на бумагу крошки стекла, взвешивают их отдельно для каждого образца с точностью до 0,01 *г*.

Затем образец подвергают тщательному осмотру.

22. Влагостойкость проверяют путем многократного последовательного погружения испытуемого образца на половину его площади в воду при температуре 25±3°С на 12 час. и затем выдерживают его на воздухе в течение 12 час.

Общее число часов пребывания образцов в воде и на воздухе должно составлять не менее 150 час., после чего образец в насухо вытертом виде должен быть выдержан на воздухе в сухом помещении в течение не менее 24 час. и затем подвергнут тщательному осмотру.

23. Светостойкость изделия определяют путем помещения образца на стол ртутно-кварцевой установки ПРБ-2 или АРК-4 с рефлектором на расстоянии 25 *см* от источника света с облучением светом этой лампы в течение 24 час.

24. Теплостойкость изделия проверяют путем помещения изготовленных из него образцов в вертикальном положении в воздушный термостат, в котором поддерживается температура 60+2°С. После непрерывного их пребывания в указанных условиях в течение 48 час. их вынимают и тщательно осматривают в горячем, а затем в холодном состоянии.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

25. При упаковке каждое изделие по всей поверхности перекладывают мягкой упаковочной бумагой, не содержащей царапающих стекло примесей; сложенные в пачки изделия завертывают в плотную оберточную бумагу и упаковывают в прочный деревянный ящик без просветов между досками.

Пространство между изделиями и стенками ящика утрамбовывается воздушно-сухим упаковочным материалом (например, воздушно-сухими тонкими древесными стружками, воздушно-сухим сеном и т. д.)

Вес ящика (брутто) не должен превышать 60 *кг*.

26. В каждый ящик вкладывается упаковочный лист, в котором должно быть указано:

а) наименование и адрес завода-поставщика;
б) название изделий и их размеры;
в) общее количество изделий, находящихся в ящике;
г) «ГОСТ 7051—54»;
д) дата упаковки;
е) номер упаковщика.

27. На крышке и на одной из боковых стенок каждого ящика должны быть нанесены несмывающейся черной краской надписи: «Верх», «Осторожно—стекло!» и «Не кантовать».

28. Каждая партия стекла должна сопровождаться свидетельством, удостоверяющим соответствие его требованиям настоящего стандарта и включающим:

а) номер свидетельства и дату его выдачи;
б) наименование и адрес завода-поставщика, а также министерства, в ведении которого находится завод;
в) название изделия и их размеры;
г) общее количество изделий каждого названия и размера;
д) «ГОСТ 7051—54»;
е) результаты проверки и испытаний;
ж) номер и дату выпуска партии;

29. Транспортирование ящиков с изделиями должно производиться в крытых железнодорожных вагонах, в сухих, не доступных для воды трюмах судов или в других видах крытого транспорта.

При транспортировании ящики с изделиями должны ставиться крышкой кверху, торцами по направлению движения и должны плотно прилегать к стенкам вагона (или другого вида

транспорта) и друг к другу. При неполной нагрузке вагона (или другого вида транспорта) ящики должны быть заклинены так, чтобы была исключена возможность сдвига и качания ящиков при движении.

30. Условия перевозки безосколочного неполированного стекла на бутафольной прокладке в районы Арктики, Крайнего Севера и в отдаленные районы СССР определяются в соответствии с требованиями «Технических условий на расфасовку, упаковку и маркировку продовольственных и промышленных товаров, оборудования, материалов и изделий», отгружаемых в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы.

31. Хранение изделий должно производиться в рассортированном виде на стеллажах в сухом помещении. Изделия должны быть защищены от подмачивания снизу.

32. Гарантийный срок сохранения качества стекла в соответствии со стандартом три года в условиях нормальной эксплоатации.

gost.e-ecolog.ru

Л100292. Стандартгиз. Подп. к печ. 20/V 1954 г. 0,5 п. л. Тир. 8000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1576