УДК 666.1 *Издание официальное*

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	**ГОСТ 1041—58***
	СТЕКЛА НЕЗАКАЛЕННЫЕ ДЛЯ СУДОВЫХ ИЛЛЮМИНАТОРОВ И СМОТРОВЫЕ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ УСТАНОВОК	Взамен ГОСТ 1041—41
		Группа И11

Настоящий стандарт распространяется на плоские незакаленные стекла, применяемые для остекления судовых иллюминаторов, а также смотровых окон для промышленных установок.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Стекла в зависимости от характера обработки подразделяют на:

а) полированные;

б) матовые (шлифованные) с одной стороны и необработанные с другой стороны;

в) по форме—на круглые и прямоугольные.

2. Стекла выпускают следующих размеров:

а) круглые для иллюминаторов и смотровые для промышленных установок—диаметром от 115 до 415 *мм* вкл., с интервалами между размерами по диаметрам через каждые 50 *мм*;

б) **Отменен** — «Информ. указатель стандартов» № 4 1960 г.

в) прямоугольные—размером 462×312 и 612×412 *мм*.

Стекла прямоугольные других размеров площадью от 0,02 до 0,5 $м^2$ вкл. изготовляют по спецификации заказчика. Максимальная длина стекла при этом не должна превышать ширину более чем в 2 раза.

Допускаемые отклонения по длине и ширине прямоугольных стекол не должны превышать ±2 *мм*.

(**Измененная редакция**—«Информ. указатель стандартов» № 4 1960 г.).

3. Стекла круглые и прямоугольные изготовляют толщиной 7±1; 10±1; 13±1; 15±1; 20±1; 25±1 и 30±1 *мм*.

4. Размеры круглых иллюминаторов и смотровых стекол и допускаемые максимальные и минимальные отклонения должны соответствовать требованиям табл. 1.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 2 коп.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 18/IV 1958 г.	Срок введения 1/X 1958 г.

(июль 1964 г.), с изменением № 1, принятым в апреле 1960 г.

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в *мм*

Диаметр в свету иллюминаторов	Номинальный диаметр иллюминаторных стекол	Предельные размеры по диаметру иллюминаторных стекол	
		максимальные	минимальные
100	115	116	114
150	165	166	164
200	215	215	212
250	265	265	262
300	315	318	314
350	365	368	364
400	415	418	414

Примечание. Завод-поставщик обязан в течение трех лет с момента утверждения изменения № 1 к настоящему стандарту поставлять потребителям смотровые стекла для действующих промышленных установок размерами по диаметру от 100 до 400 *мм* вкл., с интервалами между размерами по диаметру через каждые 10 *мм*.

(**Измененная редакция**—«Информ. указатель стандартов» № 4 1960 г.).

5. Стекла круглые и прямоугольные должны иметь равномерную толщину: допускается колебание толщины одного и того же стекла не более 0,5 *мм*.

6. Стекла круглые и прямоугольные должны иметь правильную форму. Допускаются:

а) овальность—в пределах допускаемых отклонений по диаметру при условии, что стекла не выходят за пределы установленных размеров;

б) косоугольность — отклонение от прямого угла — при условии, что ни одна из сторон стекла не выходит за пределы установленных размеров и что косоугольность не выходит за пределы допускаемых отклонений по размерам.

7. Торцовые стороны стекол должны быть шлифованными, со снятыми фасками шириной не более 3 *мм*.

8. Светопропускание стекол в пересчете на 1 *см* толщины должно быть не менее 85%.

Светопропускание матированных стекол не нормируется.

9. Стекла должны быть химически устойчивыми. При испытании на химическую устойчивость (п. 21 настоящего стандарта) потеря в весе стекла не должна превышать 45 *мг* на 100 $см^2$ поверхности испытуемых образцов стекла.

10. Стекла должны быть хорошо отожжены, термически устойчивы и выдерживать испытание в соответствии с требованиями п. 23 настоящего стандарта.

11. По показателям внешнего вида стекла должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименования показателей	Нормы
а) Цвет	Стекла должны быть бесцветными. Допускается слабо-зеленоватый или слабо-голубоватый оттенок, не снижающий коэффициента светопропускания, установленного п. 8 настоящего стандарта
б) Мошка (пузырьки размером по наибольшему измерению до 0,8 *мм*)	Допускаются в несосредоточенном виде
в) Воздушные пузырьки (растянутые полости, заполненные бесцветным содержимым)	Допускаются в несосредоточенном виде размером по наибольшему измерению до 1,5 *мм*, размером более 1,5 *мм* и до 3 *мм* допускаются не более 2 шт. на 100 $см^2$ стекла
г) Щелочные пузырьки (растянутые полости, заполненные белесоватым содержимым)	Не допускаются
д) Инородные разрушающие включения (неразваренные частицы огнеупорного припаса)	Не допускаются
е) Инородные неразрушающие включения (непроваренные частицы шихты)	Допускаются в несосредоточенном виде, в количестве 3 шт. на 100 $см^2$ размером по наибольшему измерению до 3 *мм*, но не более 6 шт. на стекло
ж) Свиль нитевидная	Допускается невидимая в проходящем свете в несосредоточенном виде. В матированных стеклах для палубных иллюминаторов не нормируется
з) Царапины волосные	Допускаются не более 3 шт. на стекло, длиной не свыше 50 *мм* каждая
и) Щербины	На торцовых поверхностях, фасках и боковых поверхностях допускаются не более 3 *мм* от края фаски при условии, если они не превышают по глубине 2 *мм*

Продолжение

Наименования показателей	Нормы
к) Участки стекла, подвергнутые заполировке, искажающие видимость	Не допускаются
л) Полировочная матовость	Допускается, не снижающая коэффициента светопропускания, установленного п. 8 настоящего стандарта
м) Заварные трещины	Не допускаются

Примечания:

1. Дефекты не могут быть одновременно допущены в количестве свыше четырех на одном и том же изделии и сосредоточены в одном месте.
2. На расстоянии не более 3 *мм* от края фаски стекла к центру количество пузырей неразрушающих инородных включений и царапин не нормируется.

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

Завод-поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемой продукции требованиям настоящего стандарта.

13. Стекла должны поставляться партиями. Размер партии и комплектность устанавливаются по соглашению потребителя с заводом-поставщиком при заказе.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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

15. Контрольная проверка качества стекла должна производиться потребителем с соблюдением правил отбора образцов и методов испытаний, указанных в пп. 16—23 настоящего стандарта.

16. Проверке по показателям внешнего вида и размерам подвергается каждое стекло сдаваемой партии.

17. Из количества стекол, признанных годными по внешнему осмотру, отбирают и испытывают от каждой партии:

на светопропускаемость — 3 шт.;

на термическую устойчивость—3 шт.;

на химическую устойчивость—3 шт.

18. При неудовлетворительных результатах испытаний производят по невыдержавшему показателю повторное испытание, для чего отбирают двойное количество образцов.

19. Соответствие стекол требованиям настоящего стандарта по внешнему виду проверяют посредством осмотра невооруженным глазом стекла, поставленного перпендикулярно к лучу зрения на расстоянии 0,6 *м* от глаза наблюдателя.

20. Размеры стекол проверяют металлическим измерительным инструментом. Толщину измеряют микрометром в четырех точках по периметру стекла. Косоугольность определяют посредством наложения прямоугольника на стекло и замера просвета между стороной прямоугольника и краем стекла.

21. Химическую устойчивость стекла проверяют методом, предусмотренным п. 26 ГОСТ 111—54 *.

22. Светопропускание стекла проверяют методом, предусмотренным п. 25 ГОСТ 111—54 *.

23. Термическую устойчивость проверяют посредством погружения образцов на 30 *мин* в воду, имеющую температуру 60±1°С, и последующим быстрым их перемещением в воду, имеющую температуру 20±1°С.

При этом испытании на образцах не должно появляться трещин.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

24. При упаковке каждое стекло по всей поверхности перекладывают мягкой упаковочной бумагой, не содержащей царапающих стекло примесей. Стекла, сложенные в пачки, завертывают в упаковочную бумагу и упаковывают в прочные деревянные ящики. Пространство между стеклами и стенками ящика заполняют плотным слоем воздушно-сухой древесной стружки.

По согласованию завода-поставщика с потребителем транспортирование стекол может производиться в контейнерах в пачках с плотной прокладкой их воздушно-сухой древесной стружкой или соломой.

25. Вес (брутто) каждого ящика не должен превышать 80 *кг*.

26. На каждый ящик наносят по трафарету несмываемой черной краской:

а) товарный знак завода-поставщика;

* С 1/I 1967 г. вводится в действие ГОСТ 111—65.

б) наименование стекол, их количество и размеры;

в) на крышку надпись «Верх» и на одну из боковых стенок каждого ящика надписи «Осторожно—стекло!», «Не бросать!», «Не кантовать!».

27. Каждая партия стекол, отгружаемых в железнодорожных вагонах или в контейнерах, должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и соответствие их требованиям настоящего стандарта и включающим:

а) наименование организации, в систему которой входит завод-поставщик;

б) наименование завода-поставщика, его местонахождение (город) или условный адрес;

в) размеры, количество и название стекол;

г) номер настоящего стандарта.

28. Во всех случаях транспортирования и хранения ящики со стеклом должны ставиться крышкой вверх. Не допускается установка ящиков плашмя или в наклонном положении. При перевозке как по железной дороге, так и автогужевым транспортом ящики необходимо ставить торцами по направлению движения.

29. Условия транспортирования стекол в районы Арктики, Крайнего Севера и в отдаленные районы СССР, а также прямым смешанным железнодорожно-водным сообщением определяются 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 Госстехникой СССР 23 июня 1950 г.

30. Хранение стекол должно производиться в распакованном виде в сухом помещении.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Сдано в наб. 3/VIII 1965 г. Подп. в печ. 23/VIII 1965 г. 0,375 п. л. Тир. 7000
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2283