УДК 666.15:629

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТЕКЛО ДЛЯ АВТОТРАКТОРНОЙ, МОТОЦИКЛЕТНОЙ И ВЕЛОСИПЕДНОЙ ОСВЕТИТЕЛЬНОЙ И СИГНАЛЬНОЙ АРМАТУРЫ Технические требования	**ГОСТ 5635—56***
		Взамен ГОСТ 5635—51
		Группа И11

Настоящий стандарт распространяется на рассеиватели фар и линзы, применяемые в автотракторной, мотоциклетной и велосипедной осветительной и сигнальной арматуре.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Рассеиватели и линзы изготовляют из бесцветного, цветного и опалового стекла.

2. Изделия из цветного стекла должны быть окрашены равномерно.

3. Допускается в изделиях, изготовленных из стекла:

а) бесцветного — слабо-зеленоватый, слабо-голубоватый или слабо-розовый оттенок;

б) опалового — розоватый или голубоватый оттенок.

Цвет, неравномерность окраски и оттенки стекла должны отвечать утвержденным сторонами эталонам, хранящимся у поставщика и потребителя в опечатанном виде.

4. Рассеиватели и линзы по форме, размерам и допускаемым по ним отклонениям должны соответствовать утвержденным чертежам, согласованным между сторонами.

5. Светотехнические показатели рассеивателей фар должны отвечать требованиям, согласованным сторонами.

Светопропускание (общее) бесцветных рассеивателей грузовых автомобилей, тракторов должно быть не менее 85%, легковых и других автомобилей для перевозки пассажиров, мотоциклов и велосипедов — не менее 90%, бесцветных линз — не менее 75%.

6. Рассеиватели и линзы при испытании на термическую устойчивость согласно п. 16 настоящего стандарта не должны давать сколов и трещин.

7. Рассеиватели и линзы по показателям внешнего вида должны соответствовать следующим требованиям:

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 2 коп.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 12/I 1956 г.	Срок введения 1/VII 1956 г.

...ие (сентябрь 1968 г.) с изменением № 1, принятым в январе 1960 г.

gost.e-ecolog.ru

ГОСТ 5635—56	Стекло для автотракторной, мотоциклетной и велосипедной осветительной и сигнальной арматуры. Технические требования

Наименования показателей	Нормы
а) фактура наружной поверхности	Должна быть гладкой, без морщин и складок
б) инородные включения:	
разрушающие	Не допускаются
неразрушающие (непроваренные частицы шихты, закристаллизовавшееся стекло)	Не допускаются, кроме зеленых и селеновых стекол, в которых допускаются размером не более 0,8 *мм* в несосредоточенном виде
в) свиль	Допускается слабо ощутимая рукой, в несосредоточенном виде, согласно эталонам, утвержденным сторонами
г) шлир (свиль, имеющая каплевидную головку с нитевидными ответвлениями)	Не допускается
д) окалина	Не допускается
е) мошка (пузырьки размером не более 0,8 *мм*)	Допускается в несосредоточенном виде
ж) пузырьки воздушные (бесцветные) и щелочные (с беловатым содержимым)	Допускаются воздушные пузыри, непродавливаемые острием стальной иглы в стеклах: а) легковых и других автомобилей для перевозки пассажиров, мотоциклов и велосипедов, размером до 1,5 *мм:* в рассеивателях — не более 2 шт. на стекло; в линзах — не более 1 шт. на 10 $см^2$ поверхности стекла; б) грузовых автомобилей и тракторов до 2 *мм:* в рассеивателях — не более 4 шт. на стекло; в линзах — не более 2 шт. на 10 $см^2$ поверхности стекла Щелочные пузыри не допускаются
з) заусенцы	Допускаются нережущие в местах разъема прессформ
и) посечки	Допускаются несквозные, не снижающие термическую стойкость изделий
к) царапины	Допускаются только волосные
л) кованность, волнистость	Допускаются малозаметные, согласно эталонам, утвержденным сторонами
м) щербины и сколы	Допускаются в местах, закрываемых арматурой, если по глубине и по длине они не превышают 2 *мм* и по ширине — 1 *мм*
н) след отреза стекла ножницами	Допускается не более одного на расстоянии от кромки стекла не далее 50 *мм*

Примечания:

1. В одном изделии может быть одновременно не более трех дефектов из числа перечисленных в п. 7 настоящего стандарта.

2. В местах, закрываемых арматурой, допускаются любые дефекты, кроме разрушающих.

3. Эталоны по показателям: свиль, кованность и волнистость (подпункты *в* и *л)* должны храниться у поставщика и потребителя в опечатанном виде.

8. Коробленность бортов более показателей, указанных ниже, не допускается.

Размер изделий в *мм* (по наибольшему измерению)	Допустимая коробленность в *мм*
Менее 100	0,5
100—180	0,8
180—200	1,0
200—250	1,2
Более 250	1,4

Примечание. Если отношение большей стороны габаритного прямоугольника изделия к меньшей превышает 2,5, то коробленность должна укладываться в пределы предыдущей группы изделий.

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

9. Изготовленные стекла должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-поставщика. Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие всего выпускаемого стекла требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию стекла документами установленной формы, удостоверяющими его качество.

10. Размер партии устанавливают соглашением сторон.

11. Потребитель имеет право производить контрольную проверку поступающих к нему стекол и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанный ниже порядок отбора проб и методы испытаний (пп. 12—18).

12. Проверке по показателям внешнего вида и размеров изделий подвергают 5% партии, но не менее 50 шт.

В случае неудовлетворительных результатов первой проверки производят повторную, для чего вновь отбирают удвоенное количество образцов. При получении неудовлетворительных результатов при повторной проверке всю партию бракуют.

13. От изделий, признанных годными по внешнему виду и размерам, отбирают и подвергают проверке:

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

б) на короблённость — 3%, но не менее 30 шт.

В случае неудовлетворительных результатов первой проверки производят повторную, для чего вновь отбирают удвоенное количество образцов. При получении неудовлетворительных результатов при повторной проверке всю партию бракуют.

14. Проверку формы и размеров изделий производят измерительными инструментами и шаблонами.

15. Светопропускание выражают отношением величины I_1 — светового потока, прошедшего сквозь изделие, к величине I_0 — светового потока, падающего на изделие.

Светопропускание рассеивателей и линз должно проверятья в светомерном шаре диаметром 1—2 *м*. При этом изделие устанавливают в арматуре, в которой оно работает во время эксплуатации.

Источником света служит лампочка накаливания, работающая при постоянном напряжении, обеспечивающем получение цветовой температуры 2854°К.

Приемником излучения служит селеновый фотоэлемент с коррегирующим светофильтром, соединенный с чувствительным гальванометром. Определение производят не менее двух раз. Светопропускание определяют как среднее арифметическое всех произведенных замеров.

Светопропускание изделий в процентах (I) определяют по формуле:

$$I = \frac{I_1 \cdot 100}{I_0},$$

где:

I_1 — величина светового потока, прошедшего сквозь изделие;

I_0 — величина светового потока, падающего на изделие.

16. Термическую стойкость проверяют путем погружения изделий, имеющих температуру 20±2°С, на 10 *мин* в воду, нагретую до температуры +70°С, и затем быстро переносят их в воду, имеющую температуру +19 ±1°С.

17. Внешний вид, цвет и оттенки проверяют невооруженным глазом, рассматривая изделие в проходящем свете на расстоянии 0,6 *м* от глаза наблюдателя.

18. Проверку короблённости бортов изделий производят следующим образом: на плоскую металлическую отполиро-

ванную плиту помещают изделие проверяемой плоскостью и прижимают его по центру к плите для сохранения неподвижности. В месте наибольшей коробленности в просвет между плитой и изделием не должен входить щуп толщиной, равной максимально допустимой коробленности (см. п. 8). Щуп должен вводиться скольжением по плите без применения усилия.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

19. Каждое изделие обертывают бумагой. Завернутые в бумагу изделия упаковывают в прочные деревянные ящики без просветов между дощечками.

Перед упаковкой на дне ящика должен быть сделан плотный настил из древесной стружки или соломы толщиной 20—25 *мм*. Свободное пространство между изделиями и каждой стенкой ящика плотно закладывают слоем стружки или соломы толщиной 30—40 *мм*.

Между уложенными в ящик изделиями и крышкой ящика укладывают плотный настил из стружки или соломы толщиной 20—25 *мм*.

Вес (брутто) каждого ящика должен быть не более 60 *кг*.

Примечание. Указанный вид упаковки изделий распространяется и на случаи их перевозок в контейнерах.

(**Измененная редакция** — Информ. указатель стандартов» № 1 1960 г.).

20. В каждый ящик упаковывают изделия одинакового типа, размера и цвета.

21. Каждую отправляемую партию, независимо от ее размера, снабжают за подписью начальника отдела технического контроля предприятия-поставщика свидетельством о качестве, в котором указывают:

а) номер свидетельства и дату его выдачи;

б) наименование и адрес предприятия-поставщика;

в) название, размер и количество изделий по каждому наименованию;

г) результаты испытаний;

д) номер настоящего стандарта.

22. На ящик черной несмываемой краской наносят производственную марку предприятия-поставщика; наименование, размер и количество упакованных изделий; вес брутто и нетто и надписи: «Верх!», «Осторожно — стекло!», «Не бросать!».

23. Изделия хранят в распакованном виде в закрытых помещениях.

24. Транспортирование ящиков с изделиями производят в крытых железнодорожных вагонах и в сухих, недоступных для воды трюмах судов.

Ящики со стеклом ставят крышкой кверху таким образом, чтобы изделия торцами устанавливались по направлению движения.

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

При неполной загрузке вагона или другого вида транспорта ящики должны быть заклинены так, чтобы была исключена возможность сдвига и качания ящиков в пути во время следования.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, д. 4.
Сдано в наб. 10/X 1968 г. Подп. в печ. 25/XI 1968 г. 0,375 п. л. Тир. 2000

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3444