Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 8435—57
	СТЕКЛА БЕЗОСКОЛОЧНЫЕ ТРЕХСЛОЙНЫЕ НА БУТАФОЛЬНОЙ ПРОКЛАДКЕ	Взамен ГОСТ 1655—51, ГОСТ 5615—50, ГОСТ 7051—54
		Группа И11

Настоящий стандарт распространяется на плоские изделия из безосколочного трехслойного стекла, представляющего собой продукт склейки двух листов стекла с бутафольной прокладкой между ними и предназначенные для остекления автомобилей.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Изделия в зависимости от характера обработки подразделяются на два вида — полированные и неполированные, а по показателям внешнего вида на два сорта: I и II.

Примечание. Автомобильным заводам поставляются изделия из безосколочного трехслойного стекла только I сорта, а для ремонтных целей как I, так и II сортов.

2. Изделия по форме, размерам, кроме толщины, и допускаемым по ним отклонениям должны соответствовать чертежам заказчика, согласованным с заводом-изготовителем.

3. Полированные и неполированные изделия выпускают толщиной 4,5±0,5 *мм*; 5±0,5 *мм*; 5,5±0,5 *мм*; 6±0,5 *мм* и 6,5±0,5 *мм*.

4. Изделия должны иметь равномерную толщину.

Не допускается разнотолщинность (по краю) одного и того же листа более 0,5 *мм*.

5. Кромки изделий по требованию потребителя могут быть шлифованными, полированными или обрезными. Характер обработки кромок должен быть указан в чертежах заказчика, согласованных с заводом-изготовителем.

6. Изделия должны иметь ровные кромки без режущих граней. Щербины (выемки в кромке) допускаются: не обнажающие прокладки между листами, если они не превышают по глубине 2 *мм* и по длине, считая от кромки по направлению к центру, 3 *мм*; на полированных кромках не допускаются. Посечки не допускаются.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 35 коп.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 6/IV 1957 г.	Срок введения 1/I 1958 г.

gost.e-ecolog.ru

Сдвиг одного листа изделия по отношению к другому допускается в пределах не более 1 *мм*. На полированных кромках сдвиг не допускается.

Отбитость углов в прямоугольных изделиях допускается размером не более 3 *мм* по биссектрисе при условии их заточки.

7. Поверхность изделий должна быть плоской. Стрела прогиба не должна превышать 0,3% длины изделия.

8. Изделия должны быть бесцветными. Допускаются слабозеленоватый или слабо-голубоватый оттенки.

9. Светопропускание изделий (при испытании по п. 27 настоящего стандарта) должно быть не менее 84%.

10. При испытании на удар (п. 29 настоящего стандарта) изделия не должны распадаться на куски, но могут иметь сеть радиально-круговых трещин.

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

11. При испытании на влагостойкость и теплостойкость согласно пп. 30—31 настоящего стандарта изделия не должны давать по контуру отблескивающих отлипов на расстоянии более 1,5 *мм* от кромки изделия.

12. При испытании на светостойкость (п. 28 настоящего стандарта) изделия не должны давать изменения цвета и уменьшения светопропускания ниже 84%.

13. Изделия по показателям внешнего вида должны соответствовать таблице.

Показатели внешнего вида изделий	Полированных		Неполированных	
	I сорт	II сорт	I сорт	II сорт
а) Мошка (мелкие пузырьки размером по наибольшему измерению до 0,8 *мм*)	Не допускается в сосредоточенном виде			
б) Пузыри—растянутые полости, заполненные бесцветным (прозрачные) или белесоватым (щелочные) содержимым	Для ветровых стекол пузыри в поле листа:			
	Не допускаются	Допускаются размером по наибольшему измерению:		
		не свыше 2 *мм* не более 2 шт. на 0,1 $м^2$	не свыше 2 *мм* не более 2 шт. на 0,1 $м^2$	не свыше 3 *мм* не более 3 шт. на 0,1 $м^2$

Продолжение

Показатели внешнего вида изделий	Полированных		Неполированных	
	I сорт	II сорт	I сорт	II сорт
	В крае ветровых и в остальных стеклах допускаются пузыри размером по наибольшему измерению:			
	не свыше 4 *мм* не более 2 шт. на 0,1 $м^2$	не свыше 5 *мм* не более 2 шт. на 0,1 $м^2$	не свыше 4 *мм* не более 3 шт. на 0,1 $м^2$	не свыше 5 *мм* не более 3 шт. на 0,1 $м^2$
	Щелочные пузыри допускаются до 2 *мм* в счет общей нормы пузырей			
в) Инородные неразрушающие включения в стекле (закристаллизовавшееся стекло, частицы стекла, имеющие отличный от всего стекла коэффициент преломления)	В поле ветровых стекол не допускаются			
	В крае ветровых и в остальных стеклах допускаются размером по наибольшему измерению:			
	до 2 *мм*—не более 1 шт. на 0,1 $м^2$		до 3 *мм*—не более 1 шт. на 0,1 $м^2$	
г) Царапины	Волосные допускаются в несосредоточенном виде			
	В полеветровых стекол более грубые царапины не допускаются. В крае допускаются общей длиной не более 15 *мм* на 0,1 $м^2$	Более грубые допускаются общей длиной до 20 *мм* на 0,1 $м^2$. В крае на расстоянии до 30 *мм* от кромки не нормируются	Более грубые допускаются общей длиной до 20 *мм* на 0,1 $м^2$	Более грубые допускаются общей длиной до 30 *мм* на 0,1 $м^2$. В крае на расстоянии до 30 *мм* от кромки не нормируются
д) Недопрессовка (матовые пятна или отдельные рябинки несклеенной со стеклом прокладки)	Не допускается		Допускается в крае изделия общей площадью не более:	
			3 $см^2$	5 $см^2$

Продолжение

Показатели внешнего вида изделий	Полированных		Неполированных	
	I сорт	II сорт	I сорт	II сорт
е) Полировочная матовость, видимая в проходящем свете	Не допускается	Не допускается в сосредоточенном виде	—	—
ж) Свиль (прозрачные нитевидные включения)	Допускается единичная, невидимая в проходящем свете		Допускается единичная, неощутимая рукой и невидимая в проходящем свете	
		В крае допускается 1 шт., видимая в проходящем свете		В крае допускается единичная, ощутимая рукой
з) Включения в склеивающем слое	Допускаются на 0,1 $м^2$ изделия общей площадью не более:			
	0,2 $см^2$	0,3 $см^2$	0,2 $см^2$	0,3 $см^2$
	и точки размером до 2 *мм* из расчета на 0,1 $м^2$ изделия не более:			
	1 шт.	2 шт.	1 шт.	2 шт.
и) Пылевидные включения различного происхождения и ворсинки ткани или бумаги	Допускаются длиной до:			
	10 *мм*	20 *мм*	10 *мм*	20 *мм*
	если они не снижают величину светопропускания ниже 84%.			
к) Полосность или волнистость	Не допускается		Допускается по согласованию с потребителем вертикальная или горизонтальная по положению стекла в автомобиле, не искажающая изображения предметов при рассматривании их невооруженным глазом сквозь стекло, расположенное под углом к горизонту в	

Продолжение

Показатели внешнего вида изделий	Полированных		Неполированных	
	I сорт	II сорт	I сорт	II сорт
л) Участки стекла, подвергнутые заполировке, искажающие изображения предметов	Не допускаются		35° для ветровых и 45° для всех остальных стекол —	—

Примечания:

1. Краем изделия считают полосу вдоль его контура, имеющую ширину, равную одной восьмой части соответствующего размера изделия (длины или ширины).

Остальную площадь изделия считают полем.

2. В кромках изделий, закрываемых рамкой, дефекты, перечисленные в таблице, не могут служить причиной для их забракования.

Размер кромки изделия, закрываемой рамкой, устанавливается потребителем.

3. Установленные допуски по показателям внешнего вида распространяются и на изделия площадью менее 0,1 $м^2$.

14. Гарантийный срок сохранения качества изделий в соответствии с требованиями настоящего стандарта — три года в условиях нормальной эксплуатации.

15. Готовые изделия должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта.

16. Изделия должны поставляться партиями. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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

18. Контрольная проверка потребителем качества изделий должна производиться с соблюдением правил отбора образцов и методов испытаний, указанных в пп. 19—32 настоящего стандарта.

19. Для осмотра по внешнему виду, определения цвета и проверки размеров отбирают от партии 5% изделий, но не менее 5 шт.

20. От изделий, признанных годными по внешнему виду, форме и размерам, отбирают для проверок и испытаний образцы в следующих количествах:

а) для проверки цвета . . . . . 3 шт.
б) » определения светопропускания . . 5 шт.
в) » испытаний на удар . . . . . 5 шт.

а также образцы для определения влагостойкости, светостойкости и теплостойкости изделий.

21. При неудовлетворительных результатах проверки и испытаний производят по невыдержавшему показателю повторную проверку или испытание, для чего отбирают двойное количество образцов.

22. Правильность размеров прямоугольных изделий по длине и ширине проверяют посредством обмера стальной измерительной линейкой или рулеткой с миллиметровыми делениями. Форму и размеры фигурных изделий проверяют накладными шаблонами.

23. Измерение толщины изделия производят микрометром в четырех точках по четырем сторонам контура. Разность между наибольшей и наименьшей толщинами не должна превышать 0,5 *мм*.

24. Проверку кривизны (стрелы прогиба) изделий производят посредством наложения их на выверенную горизонтальную плоскость и измерения стрелы прогиба щупом или калиброванным клином.

25. Определение цвета производят посредством наложения изделия на лист белой бумаги.

26. Внешний вид изделий определяют посредством осмотра их невооруженным глазом в проходящем свете без применения увеличительных приборов.

Изделие помещают на расстоянии 0,6 *м* от глаза наблюдателя, перпендикулярно к лучу зрения, в условиях нормального дневного освещения.

Дефекты, невидимые на расстоянии 0,6 *м*, не учитываются и не могут служить основанием для забракования изделий.

27. Светопропускание измеряют с помощью фотометра в параллельном пучке света. Источником света служит лампа накаливания, работающая при постоянном напряжении, обеспечивающем получение цветовой температуры в 2854°К.

Приемником излучения служит селеновый фотоэлемент с корригирующим светофильтром, соединенный с чувствительным зеркальным гальванометром.

Светопропускание определяют не менее чем в трех точках исследуемого образца. В каждой точке производят не менее двух отсчетов величины световых потоков, как падающих непосредственно на фотоэлемент, так и прошедших через испытуемый образец.

Светопропускание определяется как среднее арифметическое значение из всех произведенных замеров.

28. Светостойкость определяют посредством помещения образца на стол ртутно-кварцевой установки ПРК-2 с рефлектором на расстоянии 250 *мм* от источника света и облучения светом этой лампы образца в течение 48 час.

Примечание. Установка, во избежание вредного действия лучей ртутно-кварцевой лампы на зрение окружающих, должна быть экранирована со всех сторон.

29. Испытание изделий на удар (механическую прочность) производят следующим способом.

Образцы размером 250×250 *мм* каждый, вырезанные из изделий, предназначенных к отправке потребителю, помещают горизонтально на прочную деревянную станину с деревянной рамкой, обитой полосками мягкой резины толщиной 3 *мм* и шириной 10 *мм*, расположенными по контуру квадрата 250×250 *мм*.

Каждый образец прочно прикрепляют к рамке пружинными или другой конструкции зажимами с резиновыми прокладками.

Над центром образца на высоте 1 *м* (считая от поверхности образца изделия до нижней точки 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*.

30. Влагостойкость проверяют посредством 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.

31. Теплостойкость изделия проверяют посредством 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.

32. Полосность или волнистость определяют визуально в соответствии с требованиями подпункта «к» пункта 13 настоящего стандарта.

III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

33. При упаковке каждое изделие по всей поверхности перекладывают мягкой упаковочной бумагой, не содержащей царапающих стекло примесей. Изделия, сложенные в пачки, завертывают в оберточную бумагу.

34. В местах, где имеются контейнерные пункты, транспортирование изделий производится в пачках, в контейнерах, с плотной прокладкой из древесной стружки или соломы.

В каждый контейнер помещают на видном месте документ с обозначениями, предусмотренными требованиями п. 38 настоящего стандарта.

35. При иных видах транспортирования пачки изделий упаковывают в прочные деревянные ящики.

Пространство между изделиями и стенками ящика заполняют плотным слоем воздушно-сухой тонкой древесной стружки или соломы.

Вес ящика (брутто) не должен превышать 100 *кг*.

36. На каждый ящик наносят несмываемой черной краской:

а) товарный знак завода-изготовителя;

б) наименование вида и количество упакованных изделий;

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

37. В каждый ящик вкладывают упаковочный лист с указанием в нем:

а) наименования и адреса завода-изготовителя;

б) размера и количества упакованных изделий;

в) даты упаковки и номера упаковщика;

г) номера настоящего стандарта.

38. Каждая партия отгружаемых изделий должна сопровождаться документом за подписью ОТК, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта и включающим:

а) наименование организации, в систему которого входит завод-изготовитель;

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

в) наименование вида, количество и размер изделий;

г) номер и дату выдачи документа;

д) номер настоящего стандарта.

39. Транспортирование ящиков с изделиями должно производиться в крытых железнодорожных вагонах, в сухих недоступных для воды трюмах судов или в других видах крытого транспорта, а также в грузовых автомобилях, покрытых брезентом.

При транспортировании ящики с изделиями должны ставиться торцами по направлению движения и 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 при движении.

40. Условия транспортирования изделий в районы Арктики, Крайнего Севера и в отдаленные районы СССР, а также в прямом смешанном железнодорожно-водном сообщении определяются в соответствии с требованиями разд. I и III «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 Гостехникой СССР 23 июня 1950 г.

41. Хранение изделий должно производиться в рассортированном виде на стеллажах в сухом помещении.

Стандартгиз. Подп. к печ. 10/VII 1958 г. 0,625 п. л. Тир. 3000

Тип. «Московский печатник». Москва. Лялин пер.. 6. Зак. 1865

Приложение к приказу
Заместителя Председателя
Комитета стандартов, мер
и измерительных приборов
при Совете Министров СССР
9 апреля 1960 г.
№ 290

Группа И II

ГОСТ 8435-57

"Стекла безосколочные трехслойные
на бутафольной прокладке".

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Раздел Ш. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

Пункт 35 дополнить примечанием:

"Примечание. Указанный вид упаковки изделий распространяется и на случаи их контейнерных перевозок при отправке в сбытовую систему автотракторных запасных частей "Глававтотрактороснабсбыту" СССР".

Начальник отдела химии
и нефтепродуктов Л.Поволоцкий

Инженер К.Леонов

gost.e-ecolog.ru