Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 9284—59

СТЕКЛА ПРЕДМЕТНЫЕ ДЛЯ МИКРОПРЕПАРАТОВ

Slides for mikropreparations

Группа П43

Настоящий стандарт распространяется на предметные стекла для микропрепаратов, предназначенных для микроскопирования.

I. РАЗМЕРЫ

1. Размеры предметных стекол должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Размеры	Длина		Ширина		Толщина	
	номин.	доп. откл.	номин.	доп. откл.	номин.	доп. откл.
46×26	46	±1,0	26	±1,0	1	±0,1
76×26	76		26			
76×35			35			
80×60	80		60			
100×80	100		80			
120×80	120					
120×100			100			

Пример условного обозначения стекла предметного для микропрепаратов размером 46×26 *мм:*

Стекло предметное 46×26 ГОСТ 9284—59

2. Допускаемая непараллельность сторон (разность размеров по краям стекла)—в пределах допуска для размера ширины или длины.

3. Допускаемая разность толщин по концам 0,05 *мм*.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4. Предметные стекла должны изготовляться путем вырезки из листового прозрачного бесцветного силикатного стекла. Допускается слабо-голубой оттенок.

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 30/X 1959 г.

Срок введения 1/I 1961 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 20 коп.

5. Оптические постоянные предметных стекол:

Показатель преломления $n_D = 1{,}52 \pm 0{,}01$

Коэффициент дисперсии $\nu = \frac{n_D - 1}{n_F - n_C} = 60 \pm 2$

6. Предметные стекла должны быть химически стойкими по отношению к действию кислот и дистиллированной воды. Они должны выдерживать испытание на кислотостойкость (пп. 15 и 17). При испытании химической стойкости по отношению к действию дистиллированной воды (пп. 16 и 17) потери образцов стекол в весе, пересчитанные на 100 *см*^{2} поверхности, не должны превышать 2 *мг*.

7. В предметных стеклах не допускаются пузыри, камни, мошка и свили, видимые невооруженным глазом.

8. Поверхность стекла должна быть гладкой (огневая полировка) и плоской. Допускается кривизна предметных стекол до 0,12% длины стороны стекла, по которой она измеряется.

Царапины, видимые невооруженным глазом, не допускаются.

9. Обрез кромок стекол не должен иметь выколок размером свыше 0,5 *мм*.

По обрезу кругом (с обеих сторон) должна быть снята фаска шириной 0,3 *мм* под углом 45°.

10. Предметные стекла должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-поставщика.

Поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых предметных стекол требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

11. Размеры длины и ширины предметных стекол (пп. 1 и 2) должны проверяться при помощи измерительной линейки или шаблонов.

12. Размер толщины предметных стекол (пп. 1 и 3) должен проверяться микрометром, обеспечивающим точность измерения ±0,005 *мм*.

13. Показатель преломления и коэффициент дисперсии (п. 5) должны проверяться предприятием-поставщиком на образцах стекла, взятых из той же варки, из которой изготовляются предметные стекла. Проверка производится на рефрактометре методом по ГОСТ 3516—56 или методом Обреимова по ГОСТ 5421—56.

14. Для определения оптических постоянных предметных стекол (п. 5) предприятие-поставщик должно производить периодические испытания (не реже 1 раза в 2 месяца) не менее 10 образцов стекол.

15. Испытание на кислотостойкость (п. 6) должно производиться в парах дымящей соляной кислоты путем помещения обмытого водой и спиртом предметного стекла в эксикатор типа Э (по ГОСТ 6371—52) с этой кислотой или под колпак вместе с сосудом с этой кислотой на 24 *ч*. По истечении этого срока на стекле, ополоснутом водой и высушенном в течение 12 *ч* на воздухе, не должно быть следов вытравливания.

16. Испытание химической стойкости стекол по отношению к действию дистиллированной воды (п. 6) должно производиться следующим образом.

Отбирают образцы предметных стекол в количестве, соответствующем общей площади поверхностей стекол 100—200 *см*^{2}.

Образцы очищают от загрязнений, промывают дистиллированной водой, спиртом и снова водой и сушат до постоянного веса, т. е. до тех пор, пока разница между двумя последовательными взвешиваниями будет не более 0,4 *мг*. Затем образцы взвешивают с точностью до 0,1 *мг* и кипятят во вместительном сосуде (наблюдая, чтобы они не терлись о стенки сосуда и друг о друга) в дистиллированной воде в течение 5 *ч*.

При кипячении поддерживают постоянный уровень воды на 1 *см* выше погруженных образцов, непрерывно и осторожно приливая дистиллированную воду.

Кипение должно быть спокойное.

По окончании кипячения образцы вынимают, обмывают дистиллированной водой, просушивают до постоянного веса и взвешивают.

Потери в весе образцов пересчитывают на 100 *см*^{2} поверхности.

17. Для определения химической стойкости предметных стекол (п. 6) предприятие-поставщик должно производить периодические испытания стекол (не реже 1 раза в месяц), отбирая для этого не менее 30 образцов.

18. Результаты периодических испытаний (пп. 14 и 17) предприятие-поставщик должно сообщать потребителю по его требованию.

19. Наличие пузырей, камней, мошки, свилей и царапин (пп. 7 и 8) должно устанавливаться путем просмотра в проходящем свете.

20. Плоскостность стекол (п. 8) должна проверяться линейкой.

21. Качество обреза (п. 9) должно проверяться осмотром.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

22. Предметные стекла должны быть уложены в картонные коробки по 25 или 50 шт.

В одну коробку могут быть уложены стекла только одного размера.

23. На каждой коробке должна быть наклеена или отпечатана этикетка, на которой указаны:

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

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

в) наименование стекол;

г) размеры стекол (ширина и длина);

д) количество стекол;

е) номер настоящего стандарта.

24. Коробки со стеклами должны быть упакованы в прочные деревянные ящики.

25. Вес ящика брутто не должен превышать 50 *кг*.

26. На каждом ящике должны быть нанесены несмываемой краской:

а) на крышке—наименование или товарный знак предприятия-поставщика и надписи: «Осторожно—стекло!», «Не бросать!» и «Верх!»;

б) на торцовой стенке — номер ящика.

27. Каждая поставляемая партия предметных стекол должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта. Документ должен содержать:

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

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

в) наименование, размеры и количество стекол;

г) дату выпуска;

д) результаты проверок и испытаний;
е) номер настоящего стандарта.

28. Ящики с упакованными стеклами должны транспортироваться в крытых вагонах (или в другом виде крытого транспорта) и храниться в закрытом помещении.

Стандартгиз. Подп. к печ. 21/XI 1959 г. 0,375 п. л. Тир. 6000

Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2875