СССР

Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТЕКЛА ЗАЩИТНЫЕ ДЛЯ ПРИБОРОВ ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ

Технические требования

Protection glasses for apparatuses of general industrial application. Technical requirements

ГОСТ 10958—64

Группа П04

Настоящий стандарт распространяется на стекла, применяемые для защиты механизма приборов от загрязнений, технических повреждений, проникновения пыли и брызг жидкости.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Защитные стекла должны изготовляться из стекла листового оконного машинной выработки по ГОСТ 111—54 и стекла полированного листового по ГОСТ 7132—61.

2. Защитные стекла должны изготовляться в следующих исполнениях:

плоскими или с заданной криволинейной поверхностью;

с неполированными или полированными поверхностями;

с обработанными или необработанными кромками и торцами.

3. Форма и размеры стекла должны соответствовать чертежам заказчика, согласованным с предприятием-поставщиком.

Допускаемые отклонения от установленных в чертежах размеров не должны превышать указанных в табл. 1.

мм Таблица 1

Форма и размеры стекол (диаметр, длина и ширина)	Допускаемые отклонения при толщине стекла	
	до 3	более 3 до 6
Круглые до 100	—0,6	—0,7
Круглые от 100 до 250	—0,9	—1,0
Фигурные до 50	—1,5	
Фигурные от 50 до 250	—1,0	

Внесен Государственным научно-исследовательским институтом стекла (ГИС)

Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 7/VII 1964 г.

Срок введения 1/I 1965 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 2 коп.

4. Допускаемое отклонение от заданной наибольшей высоты сферы для стекол криволинейной поверхности не должно превышать ±1,5 *мм*.

Допускаемое отклонение прилегания (зазора) кромки стекла к горизонтальной плоскости не должно превышать:

0,5 *мм* — для стекол размером до 100 *мм*;
0,7 *мм* — для стекол размером от 100 до 250 *мм*.

Примечание. Для круглых и фигурных стекол размером более 250 *мм* допускаемые отклонения по показателям, установленным в пп. 3 и 4, должны быть согласованы между потребителем и предприятием-поставщиком.

5. Толщина и допуски по толщине неполированных стекол должны соответствовать ГОСТ 111—54, а полированных— ГОСТ 7132—61.

6. Стрела прогиба (кривизна) неполированных стекол должна соответствовать ГОСТ 111—54, а полированных— ГОСТ 7132—61.

7. Светопропускание стекла должно быть не ниже 84% в пересчете на толщину стекла 10 *мм*.

8. Стекла должны быть химически стойкими и выдерживать испытания по ГОСТ 111—54.

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

Таблица 2

Наименования показателей	Стекло	
	неполированное	полированное
1. Полосность (волнистость)	Не допускается искажающая изображение под углом 20°	Не допускается
2. Пузыри прозрачные	Не допускаются на рабочей зоне стекла. На нерабочей зоне допускаются в несосредоточенном виде размером по наибольшему измерению до 2 *мм* в количестве 3 шт. на изделие. Рабочая и нерабочая зоны должны устанавливаться в чертежах, согласованных с потребителем	

Продолженые

Наименования показателей	Стекло	
	неполированное	полированное
3. Пузыри щелочные	Не допускаются	
4. Пузыри открытые	Не допускаются	
5. Мошка (пузырьки размером по наибольшему измерению до 0,8 *мм*)	Допускается в несосредоточенном виде	
6. Свиль узловая и нитевидная	Видимая в проходящем свете не допускается	
7. Царапины	Грубые—не допускаются более одной царапины размером св. 10 *мм* на рабочей зоне; волосные—допускаются в несосредоточенном виде	
8. Инородные включения разрушающие и неразрушающие	Не допускаются	
9. Полировочная матовость	—	Не допускается
10. Отбитые углы	Не допускаются более 1,5 *мм* (по биссектрисе)	
11. Щербины (выемки в торце стекла)	Не допускаются: глубиной (по толщине стекла) более 25% от толщины стекла; длиной (от кромки к центру) более 1,5 *мм* для стекол размером до 100 *мм* и более 2 *мм* для стекол от 100 до 250 *мм*; шириной (вдоль кромки) более 7 *мм*	

10. Стекло не должно давать трещин и изменять светопрозрачности в диапазоне температур от минус 60 до плюс 80°С.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

11. Стекла должны поставляться партиями. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

12. Из предъявленной к приемке партии отбираются 5% стекол для осмотра и испытания на соответствие требованиям пп. 3—7 и 9.

При обнаружении в отобранной для контрольной проверки партии 1% стекол, не удовлетворяющих требованиям настоящего стандарта, допускается повторная проверка удвоенного количества стекол, взятых из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия приемке не подлежит.

13. Для определения химической стойкости стекол предприятие-поставщик должно производить периодические испытания (не реже одного раза в месяц) по ГОСТ 111—54 не менее чем 20 образцов.

По требованию потребителя предприятие-поставщик должно сообщать ему результаты периодических испытаний.

14. Проверка линейных размеров должна производиться универсальным инструментом или шаблоном, обеспечивающим необходимую точность измерения.

15. Проверка показателей внешнего вида (п. 9), кроме полосности, должна производиться наружным осмотром стекла в проходящем свете на расстоянии 0,5 *м* от глаза наблюдателя без применения увеличительного прибора.

16. Проверка полосности должна производиться визуально просмотром стекла под углом 20°.

17. Светопропускание стекол должно проверяться по ГОСТ 111—54.

18. Проверка стекол на соответствие п. 10 должна производиться путем помещения стекол на 20 *мин* в холодильную камеру с температурой минус 60±5°С с последующим быстрым перенесением (в течение 15—20 *сек*) в воздушный термостат с температурой плюс 80±5°С и выдержкой в нем не менее 5 *мин*.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

19. Стекла одинаковых размеров должны быть подобраны в пачки с обязательной прокладкой тонкой бумагой между каждыми смежными стеклами, а также на внешних поверхностях пачек стекла. Сложенная пачка должна быть аккуратно завернута в прочную оберточную бумагу без наличия при этом утолщений, неровностей и грубых складок.

20. Пачки должны быть упакованы в плотные деревянные ящики по ГОСТ 2991—61.

Между рядами пачек, дном, крышкой и стенками ящиков укладывается плотный слой древесной стружки (ГОСТ 5244—50).

21. Вес (брутто) ящика не должен превышать 50 *кг*.

22. На каждом ящике должны быть нанесены по трафарету черной несмываемой краской:

а) наименование или товарный знак предприятия-поставщика;

б) наименование, размер и количество стекол;

в) надписи: «Осторожно—стекло!», «Не бросать!», «Не кантовать!».

23. Ящики со стеклами должны перевозиться в крытых вагонах (или в другом виде крытого транспорта) или в контейнерах.

24. При перевозке ящики должны плотно прилегать к стенкам вагона или контейнера и друг к другу.

При неполной загрузке вагона или контейнера ящики должны быть заклинены так, чтобы была исключена возможность сдвига и качания ящиков при движении.

25. Каждая партия стекол должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

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

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

в) наименование, размеры и количество стекол;

г) номер партии и дату выпуска;

д) номер настоящего стандарта.

26. Стекла должны храниться в распакованном виде пачками, в закрытых сухих помещениях.

Изд-во стандартов. Москва. Сдано в наб. 20/VII—64 г. Подп. к печ. 30/VII—64 г.

0,375 п. л. Тир. 6000. Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1904