ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТЕКЛО ПЛОСКОЕ БЕЗОПАСНОЕ „СТАЛИНИТ“

ГОСТ 5727—57

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

УДК 666.1(083.74) Группа И11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 5727—57*

СТЕКЛО ПЛОСКОЕ БЕЗОПАСНОЕ «СТАЛИНИТ»

Взамен
ГОСТ 5727—51

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 10/I 1957 г. Срок введения установлен

с 1/X 1957 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на изделия из плоского закаленного безопасного стекла, предназначенные для остекления автомобилей. Безопасные свойства изделия приобретают в процессе специальной термической обработки, обеспечивающей их повышенную механическую прочность и распадение при разрушении на нережущие осколки определенного размера.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Изделия в зависимости от характера обработки подразделяют на два вида;

полированные;

неполированные,

а по показателям внешнего вида на два сорта: I и II.

Примечание. Автомобильным заводам поставляется закаленное безопасное стекло только I сорта.

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

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

4. Изделия должны иметь равномерную толщину. Не допускается разнотолщинность (по краю) одного и того же листа более 0,4 мм.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание (январь 1973 г.) с изменением № 1, опубликованным в апреле 1960 г.

5. Изделия должны быть бесцветными. Допускаются слабо-зеленоватый или слабо-голубоватый оттенок по согласованному эталону.

6. Светопропускание в пересчете на 1 см толщины изделия должно быть не менее 84%.

7. Кромки изделий не должны иметь режущих граней. Характер обработки кромок изделий должен быть указан в чертежах заказчика, согласованных с заводом-изготовителем.

8. Вмятины от зажимов должны находиться от кромки изделия на расстоянии, указанном в чертежах заказчика, согласованных с заводом-изготовителем.

9. Изделия должны обладать повышенной механической прочностью и выдерживать, не разрушаясь, удар свободно падающего стального шара весом 800 г с высоты 1200 мм, при толщине изделий более 5 мм, и с высоты 800 мм при толщине изделий по 5 мм включительно.

10. Изделия при разрушении должны распадаться на куски, площадью не более 100 мм² каждый. Размер кусков по наибольшему измерению не должен превышать 32 мм.

11. Отбитые углы в прямоугольных изделиях допускаются размером не более 3 мм по биссектрисе, при условии их заточки. На полированных кромках отбитые углы не допускаются.

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

13. Изделия по показателям внешнего вида должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Показатели внешнего вида	Изделия закаленные			
	Полированные		Неполированные	
	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 (воздушные) или белесоватым (щелочные) содержимым	Для ветровых стекол пузыри в поле листа не допускаются. Открытые при полировке пузыри не допускаются. В остальных стеклах допускаются пузыри размером по наибольшему измерению:			
	не свыше 4 мм в количестве не более 2 шт. на 0,1 м² изделия		не свыше 5 мм в количестве не более 3 шт. на 0,1 м² изделия	
	Щелочные пузыри допускаются до 2 мм в счет общей нормы пузырей			

Продолжение

Показатели внешнего вида	Изделия закаленные			
	Полированные		Неполированные	
	I сорт	II сорт	I сорт	II сорт
в) Инородные разрушающие включения, непроваренные частицы огнеупорного припаса	Не допускаются			
г) Полировочная матовость, видимая в проходящем свете	Не допускается	Не допускается в сосредоточенном виде	—	—
д) Свиль (прозрачные нитевидные включения)	Не допускается более 1 шт.		Допускается единичная, неощутимая рукой и невидимая в проходящем свете	По краям допускается единичная, ощутимая рукой
е) Царапины	Волосные допускаются в несосредоточенном виде			
	В поле ветровых стекол более грубые царапины не допускаются. По краям допускаются общей длиной не более 20 мм	Более грубые допускаются общей длиной до 30 мм. По краям на расстоянии до 30 мм от кромки не нормируются	Более грубые допускаются общей длиной до 20 мм	Более грубые допускаются общей длиной до 30 мм. По краям на расстоянии до 30 мм от кромки не нормируются
ж) Инородные неразрушающие включения (закристаллизовавшееся стекло)	В поле ветровых стекол не допускаются. В остальных стеклах допускаются размером по наибольшему измерению:			
	до 2 мм в количестве не более 1 шт. на 0,2 м²		до 3 мм в количестве не более 1 шт. на 0,2 м²	

Продолжение

Показатели внешнего вида	Изделия закаленные			
	Полированные		Неполированные	
	I сорт	II сорт	I сорт	II сорт
з) Полосность или волнистость	Не допускается		Допускается только вертикальная по положению стекла в автомобиле, не искажающая изображения предметов при рассматривании их невооруженным глазом сквозь стекло, расположенное под углом к горизонту в 25° для ветровых и 35° для всех остальных стекол	
и) Участки стекла, подвергнутые заполировке, искажающие изображения предметов	Не допускаются		—	—

Примеры условных обозначений изделий:

Сталинит полированный I сорт ГОСТ 5727—57

Сталинит неполированный I сорт ГОСТ 5727—57

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 одном полированном изделии может быть одновременно не более трех видов дефектов, а в неполированном изделии—не более четырех видов дефектов из перечисленных в п. 13 настоящего стандарта.

Установленные допуски по пузырям распространяются и на изделия площадью от 0,05 м² до 0,1 м² включительно.

3. В кромках, закрываемых рамкой, дефекты, за исключением инородных разрушающих, не нормируются. Размер закрываемой рамкой кромки изделия устанавливается потребителем.

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

15. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

16. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему изделий и соответствия их пока-

зателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже методы испытаний.

17. Контрольная проверка потребителем качества изделий должна производиться с соблюдением правил отбора образцов и методов испытаний, указанных в пп. 18—31 настоящего стандарта.

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

19. Для испытания на светопропускание, полосность или волнистость отбирают от партии 3% изделий, но не менее 4 шт. для каждого вида испытаний.

20. Для испытания на механическую прочность отбирают от партии 1% изделий, но не менее 3 шт.

21. Для лабораторных испытаний отбираются только те изделия, которые соответствуют требованиям настоящего стандарта по форме, размерам и внешнему виду.

22. При неудовлетворительных результатах проверки и испытаний хотя бы по одному показателю производят по нему повторную проверку или испытание, для чего отбирают двойное количество образцов.

При получении неудовлетворительных результатов при повторной проверке или испытании партия бракуется.

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

24. Измерение толщины изделия производят микрометром в четырех точках по четырем сторонам контура. Разность между наибольшей и наименьшей толщинами не должна превышать 0,4 мм.

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

26. Определение цвета производят путем наложения изделия на лист белой бумаги.

27. Внешний вид изделий определяют осмотром их невооруженным глазом в проходящем свете.

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

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

28. 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 образец.

Светопропускание определяется как среднее арифметическое значение из всех произведенных замеров, в пересчете на 1 см толщины стекла.

29. Определение механической прочности производят следующим способом.

Испытуемое изделие площадью не менее 0,1 м^2 кладут горизонтально на две жесткие параллельные опоры (деревянные рейки) так, чтобы края изделия находились от реек на расстоянии 50 мм.

Изделие располагают так, чтобы его длинная сторона находилась в перпендикулярном положении к рейкам. Длина каждой рейки должна быть не меньше ширины изделия. Рейки должны быть обиты мягкой резиной, прикрепляемой гвоздями к боковым сторонам рейки. Под рейками должен быть предусмотрен ящик для собирания кусков стекла. Стальной закаленный шар весом 800 г располагают на высоте 1200 мм над изделием толщиной более 5 мм и на высоте 800 мм над изделием толщиной до 5 мм включительно, считая от поверхности изделия до нижней точки шара. Шар удерживается на высоте при помощи механического или магнитного держателя и освобождается для свободного падения с первоначальной скоростью падения, равной нулю.

Примечание. Для изделий небольших форматов расстояние от краев испытуемого изделия до опорных реек устанавливается соответственно размерам и конфигурации изделий.

30. Разрушение изделий для определения величины осколков производится посредством удара падающего стального шара.

31. Полосность или волнистость в неполированных изделиях определяют визуально в соответствии с требованиями пункта 13 *з* настоящего стандарта.

III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

32. В нижнем углу на каждом изделии на расстоянии 30 мм от кромки должен быть нанесен нестирающийся товарный знак завода-изготовителя и слово «Закаленное».

33. При упаковке каждое изделие по всей поверхности перекладывают мягкой упаковочной бумагой, не содержащей царапающих примесей. Изделия, сложенные в пачки по 5—10 шт., в зависимости от размеров, завертывают в такую же бумагу и упаковывают в

прочный деревянный ящик. Пространство между изделиями и стенками ящика заполняют воздушно-сухим упаковочным материалом (стружка, сено, солома и т. п.). Вес брутто ящика не должен превышать 100 кг.

Примечание. Указанный вид упаковки изделий распространяется и на случай их контейнерных перевозок при отправке в сбытовую систему автотракторных запасных частей—Глававтотракторснабсбыт СССР.

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

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

а) наименования и адреса завода-изготовителя;

б) размера и количества упакованных изделий и их условного обозначения;

в) номера настоящего стандарта.

35. На каждый ящик наносят несмываемой черной краской:

а) товарный знак завода-изготовителя;

б) условное обозначение и количество упакованных изделий;

в) номер ящика.

36. Каждая партия отгружаемых изделий должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта и включающим:

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

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

в) условное обозначение, количество и размер изделий;

г) номер и дату выдачи документа;

д) номер настоящего стандарта.

37. Упакованные изделия должны храниться в закрытых помещениях.

38. Транспортирование ящиков с изделиями должно производиться в крытых железнодорожных вагонах, в сухих не доступных 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.

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

В каждый контейнер помещают на видном месте документ с обозначениями, предусмотренными п. 36 настоящего стандарта.

40. Условия транспортирования изделий в районы Арктики, Крайнего Севера и в отдаленные районы СССР, а также прямым смешанным железнодорожно-водным сообщением определяются в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—70.

Замена

ГОСТ 15846—70 введен взамен «Технических условий на расфасовку, упаковку и маркировку продовольственных и промышленных товаров, оборудования, материалов и изделий, отгружаемых в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы».

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Т. И. Неверова*
Корректор *С. Е. Ирлина*

Сдано в наб. 10/IV 1973 г. Подп. в печ. 8/V 1973 г. 0,5 п. л. Тир. 1000

Издательство стандартов. Москва. Д-22, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1768