

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 536-1994

吸热玻璃

1994—11—01 实施

发布

项 次

项 次.....	2
1 主项内容与适用范围	3
2 引用标准	4
3 分类	5
4 技术要求	6
5 检验方法	7
6 检验规则	8
6.1 检验分类	8
6.2 抽样方法	8
6.3 判定规则	9
7 标志及包装	10
8 运输及贮存	11
附加说明：	12

1 主项内容与适用范围

本标准规定了本体着色的吸热玻璃的分类、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存。

本标准适用于本体着色的吸热玻璃。

2 引用标准

GB / T 2680 建筑玻璃可见光透射比、太阳光直接透射比、太阳能总透射比、紫外线透射比及有关窗玻璃参数的测定

GB 4871 普通平板玻璃

GB11614 浮法玻璃

GB11942 彩色建筑材料色度测量方法

3 分类

- 3.1 按生产工艺分为吸热普通平板玻璃和吸热浮法玻璃。
- 3.2 按颜色分为茶色、灰色和蓝色等。
- 3.3 按厚度分为 2mm、3mm、4mm、5mm、6mm、8mm、10mm 和 12mm。
- 3.4 按外观质量分为优等品、一等品、合格品。

4 技术要求

4.1 厚度偏差、尺寸偏差（包括偏斜）、弯曲度、边角缺陷和外观质量

吸热普通平板玻璃按 GB4871 有关条款规定；吸热浮法玻璃按 GB11614 有关条款规定。

4.2 光学性能

吸热玻璃的光学性能，用可见光透射比和太阳光直接透射比来表述，二者的数值换算成为 5mm 标准厚度的值后，应符合表 1 规定。

表 1 吸热玻璃的光学性能

颜色 可见光透射比 不小于 太阳光直接透射比 不大于

茶色 42 60

灰色 30 60

蓝色 45 70

4.3 颜色均匀性

吸热玻璃的颜色均匀性，采用 CIE 1976 年 L^* 、 a^* 、 b^* 色度系统的色差来表示。同一批产品色差应在 3NBS 以下。

5 检验方法

5.1 厚度偏差、尺寸偏差（包括偏斜）、弯曲度、边角缺陷和外观质量

吸热普通平板玻璃按 GB4871 有关条款进行检验；

吸热浮法玻璃按 GB11614 有关条款进行检验。

5.2 光学性能

5.2.1 可见光透射比

按 GB / T2680 进行测定。并将其值按式（1）换算成为 5mm 标准厚度的数值，以百分率表示，保留小数点后一位：

$$v = \left(\frac{v_d}{(1-r)[2]} \right) [5/d] \times (1-r)[2] \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中： v - 一换算成为 5mm 标准厚度后，吸热玻璃的可见光透射比，%；

v_d - 一吸热玻璃试样实测可见光透射比，%；

d - 一吸热玻璃试样实测厚度，测量值准确到 0.01mm

r - 一玻璃表面的反射系数，一般取值 0.04。

5.2.2 太阳光直接透射比

按 GB / T2680 进行测定。并将其值按式（2）换算成为 5mm 标准厚度的数值，以百分率表示，保留小数点后一位。

$$e = \left(\frac{e_d}{(1-r)[2]} \right) [5/d] \times (1-r)[2] \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中： e---换算成为 5mm 标准厚度后，吸热玻璃的太阳光直接透射比，%；

e_d--吸热玻璃试样实测的太阳光直接透射比，%；

d、r--同式（1）。

5.3 颜色均匀性

按 GB11942 规定测定色差。

6 检验规则

6.1 检验分类

出厂检验：检验项目为本标准 4.1 条规定的技术要求。

型式检验：检验项目为本标准 4.1 - 4.3 条规定的全部技术要求。

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b. 正式生产后，如成分、工艺条件有较大改变，可能影响产品性能时；
- c. 正常生产中，一年进行一次周期性检验；
- d. 冷修后，恢复生产时；
- e. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f. 国家质量监督部门提出抽查时。

6.2 抽样方法

6.2.1 对产品厚度偏差、尺寸偏差（包括偏斜）、弯曲度、边角缺陷及外观质量进行检验时，按表 2 规定，进行随机抽样。

表 2

批量范围 抽样数 允许不合格数

1- 20 全部 0

21- 100 20 3

101- 500 30 5

501- 1500 40 6

1501- 3000 50 7

3001- 5000 70 10

5000 80 11

6.2.2 对产品的光学性能进行检验时，每批随机抽取 3 块试样。

6.2.3 对产品的颜色均匀性进行检验时，每批随机抽取 5 块试样。

6.3 判定规则

6.3.1 对产品厚度偏差、尺寸偏差(包括偏斜)、弯曲度、边角缺陷及外观质量进行检验时:1片玻璃的各项技术指标均符合4.1条规定时,该片玻璃定为合格,否则定为不合格。一批玻璃中,若不合格片数不大于表2中规定的允许不合格片数时,则定为该批玻璃上述指标合格,否则定为不合格。

6.3.2 对产品光学性能进行检验时:

若3块试样都符合表1规定,则判定该批产品该项指标检验合格。

若有2块试样符合表1规定,则重新抽取3块新试样进行检验,3块试样均符合表1规定时,方认为该批产品该项检验合格,否则为不合格。若只有1块试样符合表1规定或3块均不符合表1规定,则判定该批产品该项指标不合格;

6.3.3 对颜色均匀性进行检验时,以5块试样中 L^* 、 a^* 、 b^* 值最大或最小的1块作为标准,计算其与另外4块试样的色差,4个色差值均不大于3NBS,认为该批产品该项指标检验合格,否则为不合格。

6.3.4 型式检验时,上述6.3.1,6.3.2和6.3.3检验都合格,则该批产品判定合格,否则判定为不合格。

7 标志及包装

执行 GB4871 有关规定，且在包装箱表面，增印表示吸热玻璃颜色的字样，例如，茶色玻璃写成“茶”。

8 运输及贮存

按 GB4871 有关规定执行。

附加说明：

本标准由秦皇岛玻璃研究院负责起草。

本标准主要起草人鲁义萍。