



中华人民共和国建材行业标准

JC/T 536—94

吸 热 玻 璃

1994-02-17 发布

1994-11-01 实施

国家建筑材料工业局 发布

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 536—94

吸 热 玻 璃

1 主题内容与适用范围

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

GB 11614 浮法玻璃

GB 11942 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 2 mm、3 mm、4 mm、5 mm、6 mm、8 mm、10 mm 和 12 mm。

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 GB 4871 有关条款规定;吸热浮法玻璃按 GB 11614 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 5 mm 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 3 NBS 以下。

国家建筑材料工业局 1994-02-17 批准

1994-11-01 实施

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 GB 4871 有关条款进行检验;

吸热浮法玻璃按 GB 11614 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/T 2680 进行测定。并将其值按式(1)换算成为 5 mm 标准厚度的数值,以百分率表示,保留小数点后一位:

$$\tau_v = \left(\frac{\tau_{vd}}{(1-r)^2 \times 100} \right)^{\frac{5}{d}} \times (1-r)^2 \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

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

τ_{vd} ——吸热玻璃试样实测可见光透射比, %;

d ——吸热玻璃试样实测厚度,测量值准确到 0.01 mm;

r ——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/T 2680 进行测定。并将其值按式(2)换算成为 5 mm 标准厚度的数值,以百分率表示,保留小数点后一位。

$$\tau_s = \left(\frac{\tau_{sd}}{(1-r)^2 \times 100} \right)^{\frac{5}{d}} \times (1-r)^2 \times 100 \quad \dots\dots\dots(2)$$

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

τ_{sd} ——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 GB 11942 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

片

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
501~1 500	40	6
1 501~3 000	50	7
3 001~5 000	70	10
>5 000	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 3 NBS,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 GB 4871 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 GB 4871 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文萍。

(京)新登字 023 号

JC/T 536—94

中华人民共和国建材
行 业 标 准
吸 热 玻 璃
JC/T 536—94

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社北京印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6 千字
1994 年 8 月第一版 1994 年 8 月第一次印刷
印数 1—2 000

*

*

标 目 246—145