

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 511-1993

压花玻璃

1994—01—01 实施

发布

项 次

项 次..... 2

1 主题内容与适用范围 3

2 引用标准 4

3 产品分类 5

4 技术要求 6

5 检验方法 8

6 检验规则 9

7 包装、标志、运输和贮存 10

附加说明： 11

1 主题内容与适用范围

本标准规定了压花玻璃的产品分类、技术要求、检验方法、验收规则、包装、贮存和运输。

本标准适用于连续辊压法生产的压花玻璃。

2 引用标准

GB4871 普通平板玻璃

JC / T513 平板玻璃木箱包装

3 产品分类

3.1 按厚度分为 3 , 4 , 5mm。

3.2 按外观质量分为优等品、一等品、合格品。

4 技术要求

4.1 厚度偏差应不超过表 1 规定。

表 1 mm

厚度 允许偏差

3 ±0.30

4 ±0.35

5 ±0.40

4.2 玻璃应为矩形，其尺寸不得小于 400mmX300mm，不得大于 2000mmX1200mm。

4.3 弯曲度不得大于 0.3%。

4.4 尺寸偏差（包括偏斜）不得大于 3mm。

4.5 边部残缺部分不得大于 3mm。每块玻璃只允许有一个缺角，沿原角等分线方向测量缺角深度不得大于 5mm。

4.6 外观质量按表 2 规定。

表 2 mm

缺陷种类 说 明 优等品 一等品 合格品

线条 因设备造成板面上的横向线条 不允许

纵向线条允许条数 50mm 边部 50mm 边部

1 2 3

热圈 局部高温造成板凸起 不允许

皱纹 板面纵横分布不规则波纹状缺陷， 长 < 100mm 长 < 100mm —

每平方米面积允许条数 1 2

气泡 长度 2mm 的，每平方米面积上 10mm 10mm 20mm

允许个数 5 10 10

20- 30mm

5

夹杂物 压辊氧化脱落造成的 0.5- 2mm 黑 不允许 5 10

色点状缺陷，每平方米面积上允许个数

0.5- 2mm 的结石、砂粒，每平方米 2 5 10

面积上允许个数

伤痕 压辊受损造成的板面缺陷，直径 2 4 6

5- 20mm，每平方米面积上允许个数

宽 0.2- 1mm，长 5- 100mm 的划伤， 2 4 6

每平方米面积上允许条数

图案缺陷 图案偏斜，每米长度允许最大 8 12 15

距离(mm)

花纹变形度 P 4 6 10

裂纹 不允许

压口 不允许

5 检验方法

- 5.1 玻璃尺寸偏差（包括偏斜）、缺角、弯曲度、边部凸出、残缺的检验方法，按 GB4871 有关规定进行。
- 5.2 玻璃厚度用直径 50mm 板规在四边中点测量。
- 5.3 玻璃的线道、热圈、皱纹、气泡、夹杂物、伤痕、裂纹、压口检查，将玻璃垂直放置，在自然光线下，观察者距玻璃 600mm，目光垂直玻璃面进行观察。
- 5.4 图案偏斜分三种形式（如下图）(图略)，用金属直尺测量长度 h。
- 5.5 花纹变形度，用金属直尺测量后，按下式计算：

$$P = \frac{L - L_0}{L_0} \times 100$$

式中：P 花纹变形度，%；
 L 花纹实际尺寸，mm；
 L0 花纹规定尺寸，mm。

6 检验规则

- 6.1 对产品的全部技术要求，按表 3 进行随机抽样检验。
- 6.2 一片玻璃，符合第 4 章的技术要求方为合格。
- 6.3 一批玻璃，若样本中不合格数小于或等于表 3 规定的允许不合格数，则该批玻璃合格。

表 3 片

批量	抽样数	允许不合格数
1- 20	全	0
21- 100	20	3
101- 500	30	5
501- 1500	40	6
1501- 3000	50	7
3001- 5000	70	10
多于 5000	80	11

7 包装、标志、运输和贮存

7.1 压花玻璃应用符合 JC / T513 的木箱或集装箱包装。

7.2 每一箱应装有同一等级、厚度和规格的玻璃。

7.3 包装箱上应印有企业名称、商标、等级、厚度、尺寸、数量、包装年、月和小心轻放、禁止滚翻和怕湿标志。

7.4 压花玻璃的贮存和运输应符合 GB4871 的有关规定。

附加说明：

本标准由国家建筑材料工业局秦皇岛玻璃研究院负责起草。

本标准主要起草人谭景亚、李绍唐。