

ICS 81.040.20
Q 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 18701—2002

着色玻璃

Colored glass

2002-04-09 发布

2002-10-01 实施



中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准光学性能指标、分类方法、光学性能测试方法等内容参考日本 JIS R3208—1998《吸热玻璃》。

本标准是在原 JC/T 536—1994《吸热玻璃》的基础上进行制定的。

本标准在制定时参照 GB 11614—1999《浮法玻璃》国家标准将着色的浮法玻璃按用途分为制镜级、汽车级、建筑级，并按不同的用途确定了不同的质量指标；对于着色的普通平板玻璃按 GB 4871—1995《普通平板玻璃》划分等级。

本标准自实施之日起，原 JC/T 536—1994 作废。

本标准由全国建筑用玻璃标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：秦皇岛玻璃工业研究设计院。

本标准参加起草单位：中国洛阳浮法玻璃集团有限责任公司、山东蓝星玻璃集团有限公司。

本标准主要起草人：刘起英、黄建斌、赵洪力、谭小健。

1 范围

本标准规定了着色玻璃的分类、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于基体着色的浮法玻璃和普通平板玻璃。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2680—1994 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 (等效 ISO 9050:1990)

GB 4871—1995 普通平板玻璃

GB 11614—1999 浮法玻璃

GB/T 11942—1989 彩色建筑材料色度测量方法

3 分类

3.1 着色玻璃按生产工艺分为着色浮法玻璃和着色普通平板玻璃。

3.2 着色浮法玻璃按其用途分为制镜级、海镜级、建筑级。着色普通平板玻璃按 GB 4871 划分等级。

3.3 着色玻璃按色调分为不同的颜色系列，包括茶色系列、金色系列、绿色系列、蓝色系列、紫色系列、灰色系列、红色系列等。

3.4 着色浮法玻璃按厚度分为以下种：2 mm、3 mm、4 mm、5 mm、6 mm、8 mm、10 mm、12 mm、15 mm、19 mm。

着色普通平板玻璃按厚度分为：2 mm、3 mm、4 mm、5 mm、6 mm、8 mm、10 mm、12 mm、15 mm、19 mm。

4 要求

4.1 尺寸允许偏差、厚度允许偏差、对角线差、弯曲度

着色浮法玻璃应符合 GB 11614 相应级别的规定。

着色普通平板玻璃应符合 GB 4871 相应级别的规定。

4.2 外观质量

着色普通平板玻璃外观质量应符合 GB 4871 相应级别的规定。

着色浮法玻璃外观质量中，光学变形的人射角各级别均降低 5°，其余各项指标均应符合 GB 11614 相应级别的规定。

4.3 光学性能

2 mm、3 mm、4 mm、5 mm、6 mm 着色浮法玻璃及着色普通平板玻璃的可见光透射比均不低于 25%；8 mm、10 mm、12 mm、15 mm、19 mm 的着色浮法玻璃的可见光透射比均不低于 18%。

着色浮法玻璃、着色普通平板玻璃的可见光透射比、太阳光直接透射比、太阳能总透射比允许偏差值应符合表1的规定。

表1 着色玻璃的光学性能

类别	偏差		
	可见光 (380 nm~780 nm) 透射比/%	太阳光 (340 nm~1 800 nm) 直接透射比/%	太阳能 (340 nm~1 800 nm) 总透射比/%
着色浮法玻璃	±2.0	±3.0	±4.0
着色普通平板玻璃	±2.5	±3.5	±4.5

4.4 颜色均匀性

着色玻璃的颜色均匀性,采用 CIELAB 均匀色空间的色差 ΔE_{ab}^* 来表示。同一片和同一批产品色差应符合表2规定。

表2 着色玻璃的颜色均匀性

类别	ΔE_{ab}^* (CIELAB)
着色浮法玻璃	≤ 2.5
着色普通平板玻璃	≤ 3.0

4.5 超过本章要求的产品由供需双方协商解决。

5 检验方法

5.1 尺寸允许偏差、厚度允许偏差、对角线差、弯曲度、外观质量

着色浮法玻璃按 GB 11614 规定进行检验;

着色普通平板玻璃按 GB 4871 规定进行检验。

5.2 光学性能

着色玻璃的光学性能按 GB/T 2680 进行测定。

5.3 颜色均匀性

按 GB/T 11942 规定测定着色玻璃透射颜色的色差。

5.3.1 同一片玻璃的色差

在一片玻璃的四角和正中间取 50 mm×50 mm 的试样五小片,试样外边缘距该玻璃边缘 50 mm (如图1所示),以中间作为标准片,其余四片均与该片进行透射颜色的比较,分别测得 4 个 ΔE_{ab}^* 值,4 个值中的最大值应符合表2的规定。

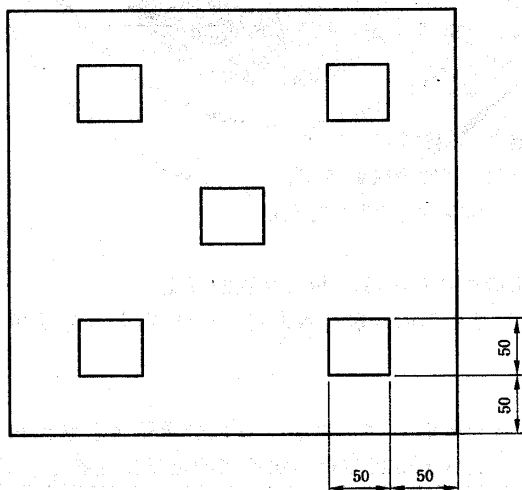


图1 取样位置

5.3.2 同一批玻璃的色差

从同一批随机抽取的玻璃样本中再随机抽取五片,在相同的位置测量其 L^* 、 a^* 、 b^* 值,以其中 a^* 或 b^* 最大或最小的一片作为标准片,其余的四片均与该片进行透射颜色的比较,分别测得4个 ΔE_{ab} 值,4个值中的最大值应符合表2的规定。

6 检验规则

6.1 出厂检验

玻璃出厂时,必须进行出厂检验,检验项目为本标准规定的所有要求。

6.2 组批与抽样规则

6.2.1 组批:同一颜色、同一工艺、同一等级、稳定连续生产的产品可组为一批。

6.2.2 对产品尺寸允许偏差、厚度允许偏差、对角线差、弯曲度及外观质量进行检验时,按表3规定进行随机抽样。

表3 抽样表

批量范围	样本大小	合格判定数	不合格判定数
≤50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1 000	80	10	11
1 001~5 000	90	13	14
5 001~10 000	100	16	17
≥10 001	120	20	21

6.2.3 对产品的光学性能进行检验时,每批随机抽取3片试样。

6.2.4 对产品的颜色均匀性进行检验时,每批随机抽取5片试样。

6.3 判定规则

6.3.1 对产品尺寸允许偏差、厚度允许偏差、对角线差、弯曲度及外观质量进行检验时:一片玻璃检验结果,各项指标均符合本标准规定的全部要求为合格。

同一批玻璃检验结果,若不合格数不大于表3中规定的不合格判定数时,则定为该批产品上述指标合格,否则定为不合格。

6.3.2 对产品光学性能进行检验时,3片试样需在同一位置进行检测,若3片试样均符合4.3规定,则判定该批产品该项指标检验合格。

6.3.3 对颜色均匀性进行检验时,5片试样色差的最大值应符合表2规定,则判定该批产品该项指标检验合格,否则不合格。

6.4 出厂检验时,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,否则判定不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

着色浮法玻璃应符合GB 11614有关规定。

着色普通平板玻璃应符合GB 4871有关规定。

着色玻璃均应在产品标志上增印表示颜色的字样,并在颜色字样后面明示可见光透射比系列值。例如,绿色—50表示绿颜色的玻璃,可见光透射比为50%系列。

TG.71-72-65
214

GB/T 18701—2002

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
着 色 玻 璃
GB/T 18701—2002

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 10 千字
2002年7月第一版 2002年7月第一次印刷
印数 1—2 000

*

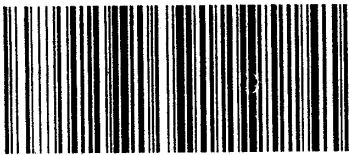
书号: 155066·1-18573 定价 8.00 元

网址 www.bzcbs.com

*

科 目 609—630

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 18701—2002