

Szkło laboratoryjne	N O R M A B R A N Ż O W A	BN - 70 6851-22
	Rurki termometryczne szklane Szkło podkładowe	Gr.kat.VIII-11 Symbol SWW 1521 - 12

1. W S T E P

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest szkło podkładowe produkowane w postaci bryłek, stosowane do produkcji rurek termometrycznych kapilarnych i prętów pryzmatycznych z podkładem.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. Ze względu na barwę rozróżnia się dwa rodzaje szkła podkładowego:

- B - białe
- Z - żółte

2.2. Przykład oznaczenia szkła podkładowego barwy białej:

SZKŁO PODKŁADOWE B BN-70/6851-22

3. WYMAGANIA

3.1. Materiał

3.1.1. Szkło. Szkło podkładowe powinno być intensywnie zamącone w całej masie. Zamącenie nie może zanikać przy grubości warstw 0,1 mm oraz nie może zmieniać barwy przy obróbce na palniku.

3.1.2. Barwa szkła. Szkło podkładowe powinno posiadać barwę białą lub żółtą. W szkłe białym dopuszczalny jest odcień żółtawy.

3.1.3. Współczynnik rozszerzalności liniowej powinien wynosić $1/85 \pm 3/10^{-7}/1^{\circ}\text{C}$.

3.2. Wady szkła

3.2.1. Wady niedopuszczalne. W szkłe podkładowym nie dopuszczalne są kamienie o największym wymiarze powyżej 3 mm.

ZJEDNOCZENIE PRZEMYSŁU SZKLARSKIEGO

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora dnia 10 czerwca 1970 roku jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 listopada 1970 roku

Druk i rozpowszechnianie Zakład Reprodukcyjny i WDB, Warszawa, ul. Królewska 27
- Dział Sprzedaży ul. Męcińska 13/15, tel. 10-20-28. Zamówienie nr 909 z dnia
13.7.70 r. Nakład 100+20
Cena zł. 3,- Ark.druk. 05

3.2.2. Wady dopuszczalne

- a/ kamienie o największym wymiarze do 3 mm w liczbie 5 sztuk na całej powierzchni bryłki,
- b/ smugi o szerokości do 3 mm,
- c/ chropowatość powierzchni wg wzorów ustalonych między producentem i odbiorcą.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Sposób pakowania. Szkło podkładowe pakuje się do skrzyń drewnianych, wyłożonych uprzednio na dnie i bokach wełną drzewną.

4.1.2. Napisy na opakowaniu. Na każdej skrzyni powinien być umieszczony trwały napis zawierający następujące dane:

- a/ znak lub nazwę wytwórni
- b/ nazwa wyrobu
- c/ numer normy
- d/ ciężar szkła
- e/ data produkcji
- f/ znak KT

4.2. Przechowywanie. Szkło podkładowe powinno być przechowywane w pomieszczeniach krytych i suchych.

4.3. Transport. Szkło podkładowe w opakowaniu wg 4.1. powinno być przewożone drobnicą.

Inny sposób pakowania i transportu dopuszczalny jest po uprzednim uzgodnieniu między producentem i odbiorcą, pod warunkiem zabezpieczenia w sposób nie gorszy od określonego niniejszą normą.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Zgodność szkła podkładowego z wymaganiami podanymi w rozdz.3 określają następujące badania:

- a/ oględziny zewnętrzne na zgodność z 3.2.
- b/ sprawdzenie barwy na zgodność z 3.1.2.
- c/ sprawdzenie zamącenia i zanikania barwy na zgodność 3.1.1.
- d/ sprawdzenie współczynnika rozszerzalności liniowej na zgodność z 3.1.3

Sprawdzenie zamącenia przeprowadza się tylko na żądanie odbiorcy.

5.2. Przygotowanie do badań. Przed przystąpieniem do badań należy sprawdzić zgodność opakowania z 4.1. i podzielić szkło na partie oddzielnie wg barwy.

5.3. Pobieranie próbki do badań

5.3.1. Sposób pobierania próbki do badań. Bryłki szkła podkładowego należy pobierać na ślepo, nie biorąc pod uwagę żadnych okoliczności na zasadzie których można by przypuszczać, że pobrana próbka jest dobra lub niedobra.

5.3.2. Liczność partii i próbki. Do badań należy pobrać zależnie od liczności partii próbkę o liczności podanej w tablicy.

Zakres liczności partii w kg	Liczność próbki w kg	Największa dopuszczalna liczba niedobrych próbek w kilogramach
do 400	15	3
powyżej 400 do 1000	25	5

5.4. Opis badań

5.4.1. Ogledziny zewnętrzne na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.2. przeprowadza się okiem nieuzbrojonym, przy czym wymiary wad sprawdza się za pomocą ogólnie znanych przyrządów pomiarowych.

5.4.2. Sprawdzenie barwy na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.1.2. przeprowadza się przez porównanie z wzorcami ustalonymi między producentem i odbiorcą.

5.4.3. Sprawdzenie zamacenia i zanikania barwy na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.1.1. przeprowadza się przez stopienie próbki, wydmuchanie bańki o grubości ścianki 0,1 mm i porównanie z wzorcami ustalonymi między producentem i odbiorcą.

5.4.4. Sprawdzenie współczynnika rozszerzalności liniowej przeprowadza się za pomocą dylatometru.

5.4. Ocena partii

5.4.1. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię szkła podkładowego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli próbka przejdzie przez wszystkie badania z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Partia niezgodna z wymaganiami normy. Partię szkła podkładowego należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli próbka nie przejdzie przez badanie z wynikiem dodatnim.

5.5. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii wytwórca powinien dołączyć świadectwo jakości, stwierdzające zgodność szkła podkładowego z wymaganiami normy.

K O N I E C

BG PW

BN. 004820



40000000343175