

Q/LZY

深圳市绿之宇科技有限公司企业标准

Q/LZY 001—2008

幻影立体玻璃

企业	标准	备案	标记	栏
备案号	Q/LZY	001	—2008	
备案人	深圳市绿之宇科技有限公	司	日期	2008.1.11

2008-01-06 发布

2008-01-16 实施

深圳市绿之宇科技有限公司 发布

前 言

幻影立体玻璃是我公司根据市场需要，生产制造的用于作为装饰材料的染色玻璃。该产品目前尚无国家标准和行业标准，根据《中华人民共和国标准化法》规定特制订本标准作为组织生产和销售的依据。

本标准的格式和结构安排符合GB/T 1.1-2000和GB/T 1.2-2002标准要求。

本标准由深圳市绿之宇科技有限公司提出并负责解释。

本标准起草单位：深圳市绿之宇科技有限公司。

本标准主要起草人：刘金良。

本标准首次发布日期：2008年01月。

幻影立体玻璃

1 范围

本标准规定了幻影立体玻璃的定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。本标准适用于本公司研发、生产的幻影立体玻璃系列产品。该产品用于作为装饰材料。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 1766-1995 色漆和清漆 涂层老化的评级方法

GB/T 1865-1997 色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射暴露(滤过的氙弧辐射)

GB/T 5209-1985 色漆和清漆耐水性的测定 浸水法

GB/T 6739-2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB 11614-1999 浮法玻璃

JC/T 513-1993 平板玻璃木箱包装

3 定义

3.1

幻影立体效果

利用特殊的喷涂方法使平面涂层上的颜料进行一定规则的排列，从而使光线按规则反射并可在肉眼形成立体图案的效果

3.2

幻影立体玻璃

具有幻影立体效果花纹图案的平面玻璃。

4 技术要求

4.1 使用材料

使用玻璃应为符合GB 11614-1999规定的厚度应不小于5mm的建筑级或汽车级浮法玻璃。

4.2 外观

应满足以下外观要求：

- a) 喷涂图案应美观、无缺损，具有立体效果；
- b) 未喷漆表面应光滑平整，无划伤、裂纹，表面若有污渍应可用棉布擦除；
- c) 玻璃断面缺陷如爆边、凹凸、缺角等不应超过玻璃板厚度。

4.3 平面尺寸

幻影立体玻璃的平面尺寸要求应符合GB 11614-1999第4.1条的规定。

4.4 厚度

幻影立体玻璃的厚度应符合GB 11614-1999第4.3条的规定。

4.5 对角线差

对角线差应不大于对角线平均长度的0.2%。

4.6 表面弯曲度

幻影立体玻璃未喷漆面的表面弯曲度不应超过0.2%。

4.7 漆膜性能

4.7.1 附着力

按5.6.1试验后，应符合GB/T 9286-1998表1规定的0级要求。

4.7.2 硬度

漆膜硬度应不小于2H。

4.7.3 耐水性

按5.6.3试验后，经划格法测试附着力，应无掉漆现象。

4.7.4 耐碱性

按5.6.4试验后，检查漆膜表面应无异常。

4.7.5 耐酸性

按5.6.5试验后，检查漆膜表面应无异常。

4.7.6 耐人工气候老化性

按5.6.6试验后，检查漆膜表面，其变色等级应低于GB/T 1766-1995表5规定的1级变色等级。

5 试验方法

5.1 外观试验

试验步骤如下：

a) 4.2a) 项和b) 项试验利用正常视力肉眼洁净棉布进行，在正常光线下观察及手感，应符合4.2a) 项和b) 项的规定。

b) 4.2c) 项试验按GB 11614-1999第5.3.3条规定进行，应符合4.2c) 项的规定。

5.2 平面尺寸试验

用最小刻度为1mm的钢卷尺测量两条平行边的距离，应符合4.3的规定。

5.3 厚度

按GB 11614-1999第5.2条的规定进行，应符合4.4的规定。

5.4 对角线差

用最小刻度为1mm的钢卷尺测量玻璃板对应角顶点之间的距离，应符合4.5的规定。

5.5 表面弯曲度

按GB 11614-1999第5.6条的规定进行，应符合4.6的规定。

5.6 漆膜性能试验

5.6.1 附着力

按GB/T 9286-1998第7章规定的试验进行。

5.6.2 硬度

按GB/T 6739-2006规定的试验进行。

5.6.3 耐水性

按GB/T 5209-1985第5章规定的试验进行，浸泡周期720h，试验后进行附着力的最后检查，按5.6.1进行附着力测试，应符合4.7.3要求。

5.6.4 耐碱性

按玻璃板浸泡于5%NaOH溶液中72h，浸泡程序按GB/T 5209-1985第5.1条进行，试验后用滤纸吸干水迹，日测检查漆膜表面，应符合4.7.4要求。

5.6.5 耐酸性

按玻璃板浸泡于5% H_2SO_4 溶液中72h, 浸泡程序按GB/T 5209-1985第5.1条进行, 试验后用滤纸吸干水迹, 目测检查漆膜表面, 应符合4.7.5要求。

5.6.6 耐人工气候老化性

按GB/T 1865-1997规定的方法1进行试验, 试验时间100h, 试验后检查漆膜表面, 应符合4.7.6要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 出厂检验在同批次产品中以2%的比例进行抽取, 抽取数量不少于20块, 平面总面积不少于 $2m^2$ 。

6.2.2 出厂检验项目为外观、平面尺寸、厚度、对角线差、漆膜附着力和漆膜硬度。出厂检验项目合格则该批次产品为合格产品, 否则应加倍抽样检验, 仍不合格则该批次产品为不合格产品。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目包括本标准要求的所有项目。全部检验项目合格, 则该批次产品为合格产品; 有不合格项目, 可加倍抽样复检, 仍不合格, 则该批次产品不合格。

6.3.2 型式检验在同一生产批号合格产品中按3%的比例进行抽取, 抽取数量不少于30块, 平面总面积不少于 $3m^2$ 。

6.3.3 下列情况之一时应进行型式检验:

- a) 新产品试制定型后批量生产时或老产品转厂生产时;
- b) 产品结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时;
- c) 产品停产半年后恢复生产时;
- d) 正常生产每年至少进行一次型式检验;
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品包装应含有如下标志:

- a) 产品名称、商标;
- b) 生产企业名称;
- c) 生产日期或批号;
- d) 执行标准号;
- e) 运输标志应符合GB/T 191的规定。

7.2 包装

小尺寸产品使用普通瓦楞纸箱进行包装, 玻璃板间应有防护措施, 防止互相碰撞; 较大尺寸产品采用木箱包装, 木箱包装应按JC/T 513-1993规定进行。

7.3 运输

包装完好的产品均可用正常的海、陆、空交通工具运输。运输过程中应避免雨、雪直接淋湿、太阳久晒、挤压、撞击等机械损伤, 搬运过程应小心轻放。

7.4 贮存

在周围没有酸性或碱性等腐蚀性气体的仓库中保存一年, 库房应干燥、清洁、通风, 超过一年期的产品应经开箱检查复验合格后才能进入流通领域。