



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

БЛОКИ СТЕКЛЯННЫЕ ПУСТОТЕЛЬНЫЕ  
ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ АТТЕСТОВАННОЙ  
ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 5.69—68

Издание официальное

Цена 2 коп.

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР  
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ  
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

Москва

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом  
новых строительных материалов**

Директор Полуянов А. Ф.

Руководитель темы Алексеев В. Н.

Исполнители — Пахунков И. Н., Семененко Н. Ф.

**ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР**

Член Коллегии Добужинский В. И.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом химии и нефтепродуктов Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР**

Начальник отдела Поволоцкий Л. И.

**Управлением аттестации продукции Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР**

Начальник управления член Комитета Разумов Н. А.

Начальник сектора Соколов Л. П.

**Отделом строительных материалов и конструкций Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации [ВНИИС]**

Начальник отдела Алиференков А. Д.

Ст. инженер Григорьевская В. С.

**УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР**

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Милованов А. П.

Зам. председателя Научно-технической комиссии член Комитета Богатов А. В.

Члены комиссии — Антоновский А. И., Белова Е. М., Ленарский Ю. И., Медведева Т. В., Поволоцкий Л. И., Рыбаков М. Н.



Комитет стандартов,  
мер и измерительных  
приборов  
при  
Совете Министров  
СССР

## БЛОКИ СТЕКЛЯННЫЕ ПУСТОТЕЛЬНЫЕ

### Требования к качеству аттестованной продукции

Hollow glass blocks. Quality requirements of certified products

**ГОСТ  
5.69—68**

Группа Ж16

УДК 691.615—41

Утвержден 10/VII 1968 г.

Срок введения 1/V 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пустотельные стеклянные блоки, предназначенные для заполнения вертикальных световых проемов, а также для устройства самонесущих наружных и внутренних светопропускающих ограждений в зданиях и сооружениях различного назначения.

### 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Типы и основные размеры стеклянных пустотелых блоков должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Тип блока	Марка	Размеры (высота×ширина×толщина) в мм	Вес блока в кг
Квадратные	БК 244/98	244×244×98	4,3±0,1
Квадратные	БК 194/98	194×194×98	2,8±0,1

1.2. Предельные отклонения от размеров по высоте, ширине и толщине  $\pm 2$  мм.

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Блоки должны изготавливаться бесцветными.

Блоки делятся на светорассеивающие и светопрозрачные.

Светорассеивающие блоки имеют внутреннюю поверхность лицевых стенок — рифленую, светопрозрачные блоки — гладкую.

Рисунок рифлений внутренних лицевых поверхностей блоков может быть различным, но не должен снижать коэффициент светопропускания, указанный в п. 2.12.

2.2. Наружные поверхности лицевых стенок блоков должны быть гладкими.

Торцовые поверхности блоков должны быть рифлеными.

2.3. Цвет блоков, а также качество лицевой поверхности должны соответствовать эталону, утвержденному в соответствии с «Положением об эталонах строительных материалов и изделий».

2.4. Лицевые поверхности блоков должны быть плоскими. Выпуклость поверхностей не допускается более 2 мм. Вогнутость поверхности не допускается.

2.5. Толщина лицевых стенок светорассеивающих и светопрозрачных блоков (по впадине между рифлями) должна быть не менее 8 мм. Высота рифлей должна быть 1,5—2 мм.

2.6. Сварной шов должен быть герметичным по всему периметру блока и не выходить за внешние габариты.

2.7. Блоки должны быть отожжены.

Величина остаточных напряжений при просмотре в поляризованном свете сквозь две стенки блока не должна превышать 100 мкг/см хода луча.

2.8. По механической прочности блоки должны соответствовать следующим требованиям:

предел прочности при сжатии — не менее 15 кгс/см<sup>2</sup>;

сопротивление ударному воздействию — не менее 8 кгс·см.

2.9. Блоки должны быть термостойкими и выдерживать перепад температур не менее 35°C.

2.10. Предприятие-изготовитель обязано не реже двух раз в месяц проводить испытание блоков для определения прочности при сжатии.

2.11. Блоки должны быть водоустойчивыми и потери NaO<sub>2</sub> при выщелачивании должны быть в пределах 0,87—1,44 мг.

2.12. Коэффициент светопропускания блоков, определяемый по методу, приведенному в ГОСТ 9272—66, должен соответствовать величинам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Марка	Характеристика	Коэффициент светопропускания при коэффициенте отражения торцовой грани блока $\rho=0,6$
БК 194/98	Светопрозрачный	Не менее 0,52
БК 244/98		
БК 194/98	Светорассеивающий с рифлением	$0,50 \pm 0,03$
БК 244/98		$0,55 \pm 0,03$

2.13. По показателям внешнего вида блоки должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателей	Нормы качества
1. Оплавленные инородные неразрушающие включения: непроваренные частицы шихты; закристаллизовавшиеся частицы стекла («рух»)	Не допускаются размером более 2 мм выше 2 шт. в одном блоке
2. Инородные разрушающие включения из непроваренных частиц огнеупорных материалов	Не допускаются
3. Пузыри	Не допускаются размером более 4 мм выше 2 шт. на площади 1 дм <sup>2</sup> поверхности блока
4. Мошка (пузырьки размером до 0,8 мм)	Не допускается в сосредоточенном виде
5. Свиль	Не допускается заметная в проходящем свете
6. Царапины	Не допускаются на лицевой поверхности блока длиной 20 мм выше 2 шт.
7. След отреза стекла ножницами	Не допускается на лицевой поверхности на расстоянии более 30 мм от кромки блока
8. Посечки	Не допускаются
9. Сколы	Не допускаются более одного на ребре, глубиной выше 2 мм и длиной более 5 мм
10. Смещение половинок	Не допускается более 2 мм

2.14. Блоки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых блоков требованиям настоящего стандарта.

2.15. Блоки поставляются по спецификации потребителя. Размер партии устанавливается в количестве 1000 шт.

Количество блоков менее 1000 шт. считается партией. Каждая партия должна состоять из блоков одной марки и одинакового рисунка рифления.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Методы испытаний должны проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9272—66.

#### **4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 9272—66.

4.2. Государственный знак качества — по ГОСТ 1.9—67.

—

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4

Сдано в наб. 19/VII 1968 г. Подп. в печ. 13/VIII 1968 г. 0,375 п. л. Тир. 6000

Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1258