

17. 《平板玻璃平整度试验方法》JC 292—81(96)

本方法适用于测定平板玻璃的平整度。

一、定 义

平板玻璃的平整度系指平板玻璃两表面凹凸不平及厚薄不均的程度。

二、试 样 准 备

1. 取样:按产品标准有关规定进行。
2. 试样规格:600mm×100mm(对拉制玻璃,长度即沿板宽方向。)
3. 试样要求:板面无划痕、擦伤、油迹、灰尘等,并避开气泡和结石等可能干扰测定值的其他缺陷。

三、试验设备及材料

4. 平板玻璃平整度测定仪(PBP-801型)是根据光的折射原理制成。当一束平行光垂直射到某一均匀透明介质时,如果上下表面不平行,则透过介质的光线将发生偏离,通过光电效应使光讯号变成电讯号,在记录仪上自动记录下来,从而把玻璃表面不平整情况以曲线形式表示出来。

5. 本仪器由光路部分、电路部分、样品运行机构和自动记录部分所组成(光路部分结构示意图如图1)。

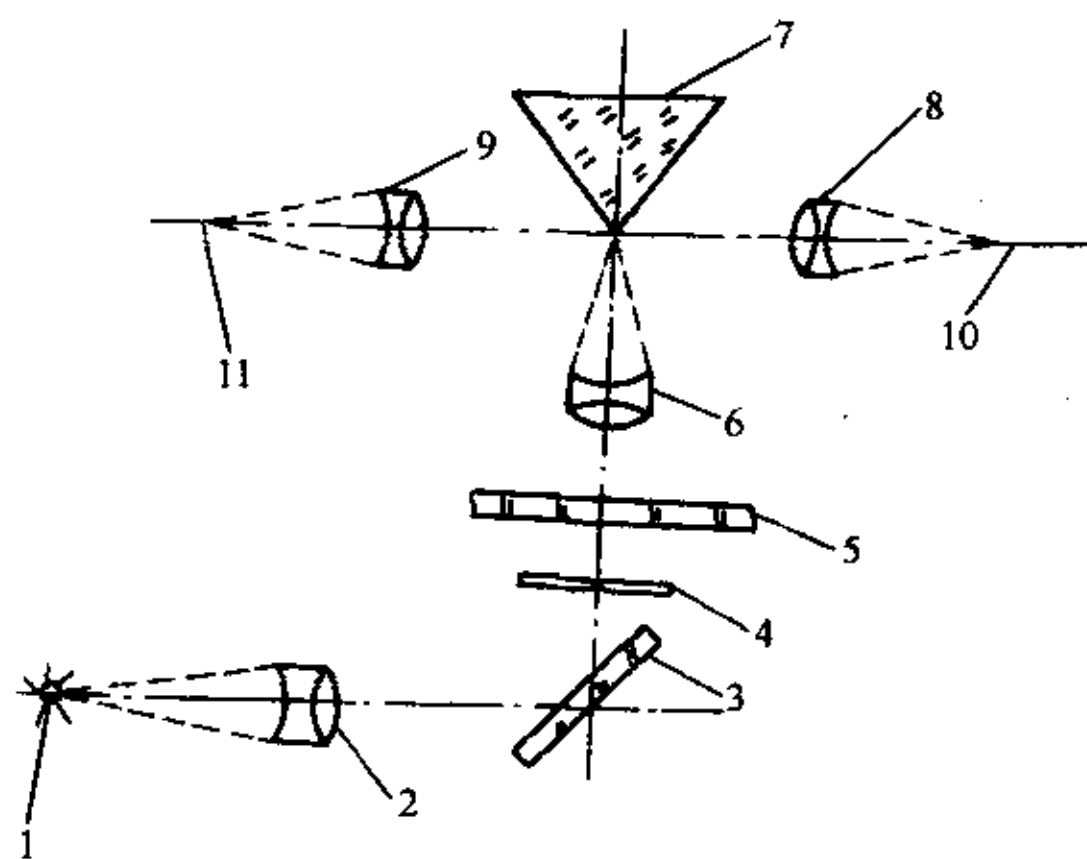


图1 光路部分结构示意图

1—光源;2、6、8、9—复合透镜;3—反光镜;4—光栏;5—玻璃样品;7—直角棱镜;10、11—光敏管

6. 工作台(平整、稳定)。
7. 记录纸。

四、试 验 步 骤

8. 检查仪器各部件。

9. 接通电源,打开记录仪及光源开关,稍停片刻使之稳定即可调试。
10. 光束调到所需直径(一般 ϕ 为0.7mm)。
11. 调节仪表的零位,使记录仪与微安表指针都指零。
12. 校正仪器灵敏度:
 - (1) 用一块具有一定楔角的(1'、2'、5')玻片作标准,仔细擦净放在试样托架上待测。
 - (2) 接通记录仪电源,调节灵敏度电位器,使标准玻片在记录纸上显示出所需的毫米数(一般采用 $1'=2.5、5、10\text{mm}$),并校对两边数值使之相等。
13. 测量试样:
 - (1) 将擦净的试样,沿长度方向置于试样托架上。
 - (2) 接通试样托架及记录仪开关进行测试。
 - (3) 待试样全部经过光点后,立即切断托架及记录仪的开关。
 - (4) 测试过程中,经常注意零点的飘移。
14. 待试样全部测试完毕,切断电源,取下记录纸。

五、曲线分析

15. 根据试验结果对曲线上不同峰值所表示的偏离角的大小、数量及其位置进行平整度的分析。

18. 《中空玻璃测试方法》GB 7020—86

1 适用范围

本方法适用于胶封双层中空玻璃的露点、密封、紫外线照射、高温高湿、气候循环试验。

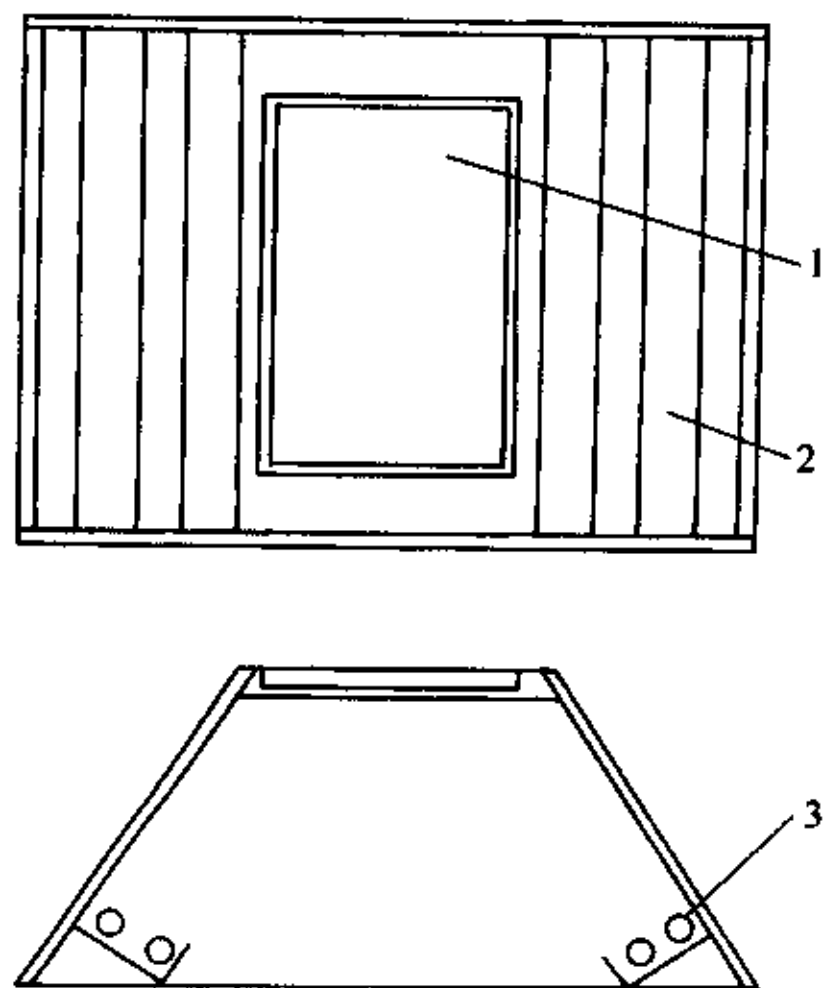


图1 观察箱

1—箱体;2—试样;3—日光灯

2 试样制备

2.1 由4mm厚的浮法或普通平板玻璃制成,长 510^{+3}_0mm ,宽 360^{+3}_0mm ,空间间距为12mm的双层中空玻璃试样20块。

2.2 试样标志要清楚,并在材料、结构和制造工艺方面应有充分的代表性。

2.3 试样擦拭后,分别置于梯形箱体,内装4个20W日光灯制成的观察箱(见图1)内的框架上,然后开灯,在离试样2m处,视线与试样垂直观察。如果玻璃内表面有污物存在,则不能用于试验。

2.4 20块试样通过密封、露点试验后,按表1分配数量进行试验: