钢化玻璃技术要求

1.钢化玻璃供货厂家需通过国家3C安全标准认证，每块钢化玻璃都要有3C认证标识。

2.钢化玻璃工件周边、开孔处需要去除毛刺，打磨光滑，不伤手。

3.钢化玻璃表面不允许有划伤、炸口、深爆边、凹凸不平等其它缺陷。

4.钢化玻璃中不允许有结石、杂质、气泡等。

5.钢化玻璃中的应力应分布均匀。

6.长度及其允许偏差

长方形平面钢化玻璃边长允许偏差要按照图纸要求，图纸没有要求时请按下表制作。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 厚度 | 边长(L)允许偏差 | | | |
| L≤1000 | 1000＜L≤2000 | 2000＜L≤3000 | L＞3000 |
| 3、4、5、6 | (-2,+1) | ±3 | ±4 | ±5 |
| 8、10、12 | (-3,+2) |
| 15 | ±4 | ±4 |
| 19 | ±5 | ±5 | ±5 | ±7 |

7.厚度及其允许偏差

钢化玻璃的厚度的允许偏差应符合下表规定

|  |  |
| --- | --- |
| 公称厚度 | 厚度允许偏差 |
| 3、4、5、6 | ±0.2 |
| 8、10 | ±0.3 |
| 12 | ±0.4 |
| 15 | ±0.5 |
| 19 | ±1.0 |

8.外观质量

钢化玻璃的外观质量应满足下表要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 缺陷名称 | 说明 | 允许缺陷数 |
| 爆边 | 每片玻璃每米边长上允许有长度不超过10mm，自玻璃边部向玻璃板表面延伸厚度不超过2mm，自板面向玻璃厚度延伸深度不超过厚度1/3的爆边个数 | 1处 |
| 划伤 | 宽度在0.1mm以下的轻微划伤，每平方米面积内允许存在条数 | 长度≤100mm时  4条 |
| 宽度大于0.1mm的划伤，每平方米面积内允许存在条数 | 宽度0.1mm~1mm，长度≤100mm时  4条 |
| 夹钳印 | 夹钳印与玻璃边缘的距离≤20mm，边部变形量≤2mm | |
| 裂纹、缺角 | 不允许存在 | |

钢化玻璃的外观质量



夹钳印示意图

1-边部变形 2-夹钳印与玻璃边缘的距离 3-夹钳印

9.碎片状态

取4块玻璃式样进行试验，每块式样在任何50mm\*50mm区域内的最少碎片数必须满足下表要求，且允许有少量长条形碎片，其长度不超过75mm。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 玻璃品种 | 公称厚度/mm | 最少碎片数/片 |
| 平面钢化玻璃 | 3 | 30 |
| 4~12 | 40 |
| ≥15 | 30 |

最少允许碎片数

10.霰弹袋冲击性能

取4块平型玻璃试样进行试验，应符合下列10.1或10.2中的任意一条的规定。

10.1 玻璃碎片时，每块试样的最大10块碎片质量的总和不得超过相当于试样65cm2 面积的质量，保留在框内的任何无贯穿裂纹的玻璃片的长度不能超过120mm。

10.2 弹袋下落高度1200mm时，试样不破坏。

11. 表面应力

钢化玻璃的表面应力小于90MPa。

以制品为试样，取3块试样进行试验，当全部符合规定为合格。

12. 耐热冲击性能

钢化玻璃应耐200℃温差不破坏。

取4块试样进行试验，当4块试样全部符合规定时认为该项性能合格，当有2块以上不符合时，则认为不合格，当有1块不符合时，重新追加1块试样，如果它符合规定，则认为该项性能合格，当有2块不符合时，则重新追加4块试样，全部符合规定时则为合格。

13. 钢化玻璃应满足GB15763.2的其它要求。

14. 其它要求

对于带图采购的，严格按照图纸中的技术要求进行制作。

甲方：济南二机床集团有限公司 乙方：

压力机及自动化公司

2024年 月 日 2024年 月 日