

ОКП 59 1274

Группа И 17

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор
ОАО «Институт стекла»


А.В. Макарова

«01» февраля 2008 г.



УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «Эй Джи Си Флэт Гласс Восток»


В.Д. Шигаев

«01» февраля 2008 г.



СТЕКЛО ЛИСТОВОЕ МАТИРОВАННОЕ

Технические условия

ТУ 5912-008-58455567-2008

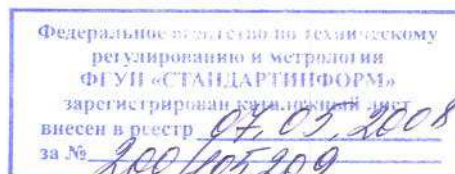
(Взамен ТУ 5913-008-58455567-2004)

Срок действия с «01» февраля 2008 г.

Начальник отдела качества
ООО «Эй Джи Си Флэт Гласс Восток»


М.И. Смирнов

«01» февраля 2008 г.



2008

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

СОДЕРЖАНИЕ

1. Вводная часть.....	3
2. Технические требования.....	3
3. Требования безопасности.....	5
4. Требования охраны окружающей среды.....	6
5. Правила приемки.....	6
6. Методы испытаний.....	7
7. Транспортирование и хранение.....	8
8. Указания по эксплуатации.....	8
9. Гарантии изготовителя.....	9
ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ.....	10
Приложение 1 (обязательное) Термины и определения.....	11
Приложение 2 (справочное) Ассортимент стекол Matelux.....	12
Приложение 3 (справочное) Оптические и энергетические характеристики стекол Matelux.....	13
Приложение 4 (справочное) Внешний вид изображения под стеклом Matobel One Side.....	14

Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		ТУ 5912-008-58455567-2008					
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стекло листовое матированное. Технические условия			Лит.	Лист	Листов		
	Разраб.		Смирнов М.И.						А	2	15		
	Пров.		Попов Ю.М.						ООО «Эй Джи Си Флэт Гласс Восток»				
	Н. контр.		Мухомина Е.В.										
	Утв.												

1. Вводная часть

Настоящие технические условия распространяются на матированное листовое стекло торговой марки **Matelux**, предназначенное для остекления светопрозрачных конструкций зданий, отделки интерьера в жилых и общественных помещениях, изготовления перегородок, витрин, мебели, дверей, стеклянных полов, ступеней т.д., а также на антибликовое стекло для рамок торговой марки **Matobel One Side** (далее стекло).

Матирование стекла **Matelux** и антибликовая обработка **Matobel One Side** осуществляется методом кислотного травления.

Условное обозначение стекла должно состоять из: торговой марки стекла **Matelux (Matobel One Side)**, его артикула (см. ниже, а также [п. 2.2](#) и [Приложение 2](#)) длины, ширины и толщины листов.

Артикулы **Matelux** определяются видом матирования и типом базового стекла.

Используются следующие виды матирования: стандартное матирование (по умолчанию), Light (уменьшенная степень матирования), Double Sided (двустороннее матирование), Antislip (матирование с увеличенным коэффициентом трения поверхности – для изготовления стеклянных полов). Используется также селективное матирование для нанесения на поверхность стекла декоративных изображений и узоров (декоративные стекла **Matelux**).

Для производства **Matelux** используются следующие виды базового стекла:

- бесцветное флоат-стекло торговых марок Planibel Clear, Planibel Clearvision, Linea Azzurra;
- окрашенное в массе флоат-стекло торговой марки Planibel Coloured (цвета – Bronze, Green, Grey, PrivaBlue);
- листовое стекло с твердым покрытием торговой марки Stopsol SuperSilver (матруется сторона противоположная покрытию; цвета – Stopsol SuperSilver Clear, Stopsol SuperSilver Green, Stopsol SuperSilver Dark Blue);
- многослойное стекло торговой марки Stratobel.

Для производства **Matobel One Side** используется бесцветное флоат-стекло торговой марки Planibel Clear толщин 1,9 и 2,9 мм.

Примеры условного обозначения:

1. Стекло **Matelux** со стандартной степенью матирования на основе бесцветного базового флоат-стекла **Planibel Clear** толщиной 6 мм, в листах длиной 3210 мм и шириной 2250 мм:

Matelux Clear 6 мм 3210×2250

2. Стекло **Matelux** со стандартной степенью матирования на основе бесцветного базового флоат-стекла с повышенным светопропусканием **Planibel Clearvision** толщиной 8 мм, в листах длиной 3210 мм и шириной 2250 мм:

Matelux Clearvision 8 мм 3210×2250

3. Стекло **Matelux** с матированием типа **Antislip** на основе окрашенного в массе базового флоат-стекла **Planibel PrivaBlue** толщиной 6 мм, в листах длиной 3210 мм и шириной 2550 мм:

Matelux Antislip PrivaBlue 8 мм 3210×2550

4. Стекло **Matelux** со стандартным матированием на основе базового стекла с твердым покрытием **Stopsol SuperSilver Dark Blue** толщиной 6 мм, в листах длиной 3210 мм и шириной 2250 мм:

Matelux Stopsol Supersilver Dark Blue 6 мм 3210×2250

Настоящие Технические Условия могут применяться для подтверждения соответствия.

2. Технические требования

2.1 Стекло должно соответствовать требованиям настоящих технических условий и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2 Стекло получают методом химической обработки поверхности различных видов стекол. **Matelux** производится на основе следующих базовых стекол:

Изм. № подл. Погл. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

					ТУ 5912-008-58455567-2008	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		3

2.2.1 Бесцветное флоат-стекло торговых марок Planibel Clear, Planibel Clearvision и Planibel Linea Azurra по [ТУ 5922-012-58455567-2008](#) и соответствующее требованиям [ГОСТ 111](#) для марки М1.

2.2.2 Окрашенное в массу флоат-стекло торговой марки Planibel coloured по [ТУ 5922-002-58455567-2008](#);

2.2.3 Листовое стекло с твердым покрытием торговой марки Stopsol SuperSilver по [ТУ 5913-005-58455567-2008](#).

2.2.4 Многослойное стекло торговых марок Stratobel и Stratophone по [ТУ 5923-015-58455567-2008](#) и соответствующее требованиям [ГОСТ 30826](#).

2.2.5 Зеркала по [ТУ 5921-006-58455567-2008](#).

2.2.6 Стекло с лаковым покрытием по [ТУ 5921-007-58455567-2008](#).

2.2.7 **Matobel One Side** производится на основе бесцветного флоат-стекла торговой марки Planibel Clear по [ТУ 5922-012-58455567-2008](#) и соответствующего требованиям [ГОСТ 111](#) для марки М1.

Допускается по согласованию с потребителем применять другие виды стекол при условии, что стекло изготовленное с их применением, отвечает требованиям настоящих технических условий.

2.3 Основные размеры

2.3.1 Максимальный номинальный размер листов стекла **Matelux** прямоугольной формы по длине и ширине составляет 3210×3000 мм. Максимальный номинальный размер листов стекла **Matobel One Side** прямоугольной формы по длине и ширине составляет 1600×3210 мм.

Номинальные размеры стекла устанавливаются в договоре (заказе) между изготовителем и потребителем.

2.3.2 Предельные отклонения размеров листов стекла по длине и ширине, разность длин диагоналей, отклонение от прямолинейности кромок, отклонения по толщине, разнотолщинность, отклонения от плоскостности, дефекты края (щербление и сколы), а также смещение листов стекла относительно друг друга (в многослойном стекле) должны соответствовать требованиям нормативной документации для исходного стекла.

2.4 Характеристики

2.4.1 По показателям внешнего вида, присущим исходному стеклу (порокам), стекло должно соответствовать требованиям НД, предъявляемым к исходному стеклу.

2.4.2 Пятна и полосы на матированной поверхности не допускаются. Учитываются дефекты, видимые в проходящем свете при рассеянном освещении с расстояния 50 см.

2.4.3 Точечные дефекты матирования должны соответствовать требованиям, указанным в [таблице 1](#).

Т а б л и ц а 1

Размер дефекта	Норма ограничения
> 5 мм	Не допускаются
2 – 5 мм включительно	Не более 2 на 10 м ²
1 – 2 мм включительно	Не более 5 на 10 м ²
< 1 мм	В несосредоточенном виде (расстояние между соседними дефектами >5 см) не нормируются

2.4.4 Краевая зона (2 – 3 см от края листа) не матируется и требования по матировке в этой зоне не предъявляются.

2.4.5 Для **Matelux** равномерность степени травления между разными листами определяется по отклонению их цветовых координат. Отклонения по цвету между различными листами внутри одной партии не должны превышать ΔE=3:

$$\Delta E = \sqrt{(L^* - L_{ND}^*)^2 + (a^* - a_{ND}^*)^2 + (b^* - b_{ND}^*)^2}$$

где: L*, a*, b* – цветовые координаты по шкале CIELAB (МКО 1976 г.): в проходящем свете для стандартного источника света D₆₅, и угла обзора 10°. L*_{CP}, a*_{CP}, b*_{CP} – средние значения цветовых координат для всей партии.

Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

					ТУ 5912-008-58455567-2008	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		4

3.6 На все рабочие операции (включая погрузочно-разгрузочные, упаковочные и транспортные) должны быть разработаны и утверждены в установленном порядке Инструкции по технике безопасности выполнения работ.

4. Требования охраны окружающей среды

4.1 Требования охраны окружающей среды при производстве стекла устанавливаются в соответствии с требованиями [Федерального закона «Об охране окружающей среды»](#) *.

4.2 Матированное стекло является экологически безопасной продукцией и в процессе транспортирования и эксплуатации не выделяет токсичных веществ в окружающую среду.

4.3 Утилизацию отходов стекла производят путем его промышленной переработки или захоронения на специализированных полигонах.

5. Правила приемки

5.1 Приемку стекла на соответствие требованиям настоящих технических условий производят партиями. Партией считают количество стекла, выпущенное по одному производственному заданию или оформленное одним сопроводительным документом, в котором указывают:

- наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и/или условное обозначение стекла;
- количество листов стекла в шт. и/или площадь стекла в м²;
- количество и идентификационные обозначения блоков стекла (ящиков или другого вида тары);
- номер и дату составления документа;
- дополнительную информацию (при необходимости).

5.2 Стекло подвергают приемосдаточным испытаниям по [2.3.2](#) (геометрические отклонения и дефекты кромки листов стекла), [2.4.1](#) (порокам исходного стекла), [2.4.2](#) (дефектам матирования – пятнам и полосам), [2.4.3](#) (точечным дефектам матирования) и [2.4.5](#) (цветность) настоящих технических условий.

Примечание. Если исходное стекло производится на том же предприятии, что и матированное стекло, проведение приемосдаточных испытаний по пунктам [2.3.2](#) и [2.4.1](#) допускается производить на стадии выходного контроля качества исходного стекла согласно соответствующим нормативным документам на исходные стекла.

Аналогичным образом, допускается проведение приемосдаточных испытаний по пунктам [2.3.2](#) и [2.4.1](#) на стадии выходного контроля качества исходного стекла, если исходное стекло производится на предприятии Дивизиона Листового Стекла группы AGC: по [ТУ 5922-012-58455567-2008](#) (бесцветное флоат-стекло), по [ТУ 5922-002-58455567-2008](#) (окрашенное в массу флоат-стекло), по [ТУ 5913-005-58455567-2008](#) (листовое стекло с твердым покрытием), по ТУ 5921-006-58455567-2008 (зеркала), по [ТУ 5921-007-58455567-2008](#) (стекло с лаковым покрытием) или по [ТУ 5923-015-58455567-2008](#) (многослойное стекло).

5.3 Приемосдаточные испытания

5.3.1 Проверка партии стекла на соответствие требованиям [2.3.2](#) и [2.4.1](#) (исходное стекло НЕ производится на том же предприятии, что и матированное стекло), а также на соответствие требованиям [2.4.2](#), [2.4.3](#) и [2.4.5](#) должна производиться по двухступенчатому плану контроля по [ГОСТ Р ИСО 2859-1](#) для AQL=4%.

Проведение приемосдаточных испытаний по пункту [2.4.5](#) в условиях завода-изготовителя допускается заменять периодическими испытаниями по [5.4.1](#).

5.3.2 Объемы выборки в зависимости от объема партии для первой и второй ступеней плана контроля, а также приемочные и браковочные числа приведены в [таблице 2](#).

* На предприятиях AGC Flat Glass, расположенных за пределами Российской Федерации, должны соблюдаться требования местного законодательства об охране окружающей среды.

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подпись и дата	ТУ 5912-008-58455567-2008			Лист
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.

Таблица 2

Объем партии, листов	Степень плана контроля	Объем выборки, шт.	Общий объем выборки, шт.	Приемочное число	Браковочное число
6 – 90	1	3	3	0	2
	2	3	6	1	2
91 – 150	1	5	5	0	2
	2	5	10	1	2
151 – 280	1	8	8	0	2
	2	8	16	1	2
281 – 500	1	13	13	0	3
	2	13	26	3	4
501 – 1200	1	20	20	1	4
	2	20	40	4	5
1201 – 3200	1	32	32	2	5
	2	32	64	6	7

5.3.3 Партию стекла считают принятой, если число дефектных листов в выборке меньше или равно приемочному числу, указанному в [таблице 2](#) для первой степени плана контроля, и бракуют, если число дефектных листов больше или равно браковочному числу.

Если число дефектных листов в первой выборке больше приемочного, но меньше браковочного числа, следует отобрать от той же партии выборку объемом, указанным в [таблице 2](#) для второй степени плана контроля и повторить испытания по всем контролируемым показателям, указанным в [5.3.1](#).

После повторной проверки показателей партию листов стекла считают принятой, если суммарное число дефектных листов в выборках для первой и второй степеней плана контроля меньше или равно приемочному числу, указанному для второй степени, и считают не принятой, если суммарное число дефектных листов равно или больше браковочного числа указанного в [таблице 2](#) для второй степени контроля.

5.4. Периодические испытания

5.4.1 Периодические испытания по определению цвета матированного стекла ([2.4.5](#)) проводят на трех образцах для каждого вида испытаний не реже одного раза в месяц.

При получении неудовлетворительных результатов, если хотя бы один образец не соответствует заданным требованиям, проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний партию бракуют и переводят испытания по данному показателю в приемо-сдаточные до получения положительных результатов не менее чем для двух партий подряд.

6. Методы испытаний

6.1 Предельные отклонения размеров листов стекла по длине и ширине, разность длин диагоналей, отклонение от прямолинейности кромок, отклонения по толщине, разнотолщинность, отклонения от плоскостности, дефекты края (щербление и сколы) определяют по [ГОСТ 111](#).

6.2 Смещение листов стекла относительно друг друга в многослойном стекле определяют по [ГОСТ 30826](#).

6.3 Показатели внешнего вида (пороки) исходного стекла, а также дефекты матирования определяют визуально в проходящем свете при рассеянном дневном освещении или подобном ему искусственном (без использования локальных источников света) по [ГОСТ 111](#).

6.4 Определение координат цвета производится на специализированном оборудовании (спектроколориметре) в соответствии с инструкцией по эксплуатации. Координаты $L^*a^*b^*$ в колориметрической шкале CIE LAB определяются по [ГОСТ Р 52489-2005 \(ИСО 7724-1:1984\)](#) в проходящем свете для источника D_{65} и угла обзора 10° .

Изм. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подпись и дата

					ТУ 5912-008-58455567-2008		Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			7

7. Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование и хранение матированного стекла производят в соответствии с требованиями [ГОСТ 17716](#).

Допускается транспортировать матированное стекло в открытых железнодорожных полувагонах, при обеспечении его сохранности от механических повреждений и атмосферных осадков.

7.2 При хранении ящики со стеклом должны устанавливаться под углом 10–15° к вертикали и должны прислоняться только к предусмотренным для этого опорам. **Запрещается** прислонять ящики с стеклом к стенам здания или колоннам.

7.3 Ящики с листами стекла и распакованное стекло должны храниться в сухих закрытых отапливаемых помещениях при температуре от 20 до 25 °С и относительной влажности не более 70 %.

При хранении листы стекла должны быть установлены на пирамиды или стеллажи на резиновые, войлочные или деревянные подкладки в наклонном положении с углом наклона к вертикали 10 – 15°.

7.4 Если транспортная тара влажная, необходимо стекло распаковать на складе получателя.

7.5 При хранении и транспортировании стекло не должно подвергаться воздействию влаги, агрессивной среды, механическим повреждениям.

8. Указания по эксплуатации

8.1 При хранении, транспортировании и эксплуатации стекла не допускаются:

- взаимное касание листов стекла и касание их о твердые предметы;
- протирание стекла жесткими материалами и материалами, содержащими царапающие включения;
- удары жесткими предметами;
- длительное присутствие влаги и загрязнений на поверхности стекла.

8.2 Мойка

Мойка стекла **Matelux** должна осуществляться в чистой, деминерализованной воде.

8.3 При манипуляциях с зеркалами необходимо использовать матерчатые перчатки во избежание загрязнения жировыми пятнами от пальцев рук.

8.4 Резка

При резке стекла **Matelux** необходимо принимать следующие меры

- Стол для резки стекла и транспортный стол должны быть покрыты войлоком, а также регулярно очищаться во избежание царапин, вызванных мелкими осколками стекла, которые могут повредить защитный лакокрасочный слой.
- Во избежание образования осколков рекомендуется снижать давление на режущий инструмент.
- Стекло **Matelux** можно резать с обеих сторон: либо со стороны, матированной травлением, либо с необработанной стороны.
- При упаковке и хранении нарезанных листов избегать царапин на покрытии стекла. При этом рекомендуется использование специальных прокладок.

8.5 Обработка кромки

- скорость обработки кромки должна быть отрегулирована согласно инструкциям производителя оборудования в соответствии с количеством шлифовальных кругов и толщиной стекла.
- при шлифовке плоских стыков краев стекла необходимо избегать граней с углом более 145°;
- должны применяться нейтральные охлаждающие жидкости.
- сразу же после обработки стекло **Matelux** должно быть вымыто, желательно деминерализованной водой, и тщательно высушено.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

ТУ 5912-008-58455567-2008

Лист

8

8.6 Упаковка обработанного стекла

- листы размещаются на пирамидах или упаковываются в соответствующую тару для того, чтобы избежать царапин при укладке и последующем хранении.
- листы должны отделяться друг от друга бумажными или картонными прокладками

8.7 Допустимые способы обработки стекла **Matelux** представлены в [таблице 3](#).

Таблица 3

Допустимые виды обработки	
Термообработка	
Термоупрочнение и закалка	Да
Трафаретная печать и эмалирование	Да – на обеих сторонах
Моллирование	Да
Изготовление многослойного стекла	
PVB	Да – поверхность обработанная кислотой не должна соприкасаться с пленкой PVB чтобы сохранить уникальный матовый вид Matelux
EVA	Да
Изготовление безопасного стекла	
С пленкой SAFE или SAFE+	Нет
Обработка поверхности	
Окрашивание и нанесение лака	Да – на нематированной стороне (см. ассортимент стекол Matelac)
Серебрение	Да – на нематированной стороне (см. ассортимент стекол Matelac Silver)
Пескоструйная обработка	Matelux это уже матированное стекло
Кислотное травление	Matelux это стекло уже матированное кислотным травлением
Резка и обработка кромки	
Прямоугольная, криволинейная	Да – можно резать как обычное флоат-стекло
Обработка кромки, сверление, прорезь пазов	

9. Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие стекла требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и указаний по эксплуатации.

9.2 Гарантийный срок хранения стекла – 4 месяца со дня поставки с завода-изготовителя.

Подпись и дата

Изн. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изн. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5912-008-58455567-2008

Лист

9

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта настоящих ТУ, в котором дана ссылка
Федеральный Закон от 21.07.1997 № 116-ФЗ (ред. от 18.12.2006) «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»	3.1
Федеральный Закон от 10.01.2002 № 7-ФЗ (ред. от 26.06.2007) «Об охране окружающей среды»	4.1
ГОСТ 12.0.004-90 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения	3.4
ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования	3.2
ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности	3.5
ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация	3.3
ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов	2.5.6
ГОСТ 111-2001 Стекло листовое. Технические условия	2.2 , 6.1 , 6.3
ГОСТ 17716 Зеркала. Общие технические условия	7.1
ГОСТ 30826-2001 Стекло строительное многослойное	2.2.4 , 6.2
ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007 Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества	5.3.1
ГОСТ Р 52489-2005 (ИСО 7724-1:1984) – Материалы лакокрасочные Колориметрия Часть 1: Основные положения	6.4
ТУ 5922-012-58455567-2008 Бесцветное листовое флоат-стекло	2.2 , 5.2
ТУ 5922-002-58455567-2008 Стекло листовое окрашенное в массе	2.2 , 5.2
ТУ 5913-005-58455567-2008 Стекло листовое с твердым покрытием	2.2.3 , 5.2
ТУ 5921-006-58455567-2008 Зеркала	2.2.5 , 5.2
ТУ 5921-007-58455567-2008 Стекло с лаковым покрытием	2.2.6 , 5.2
ТУ 5923-015-58455567-2008 Стекло строительное безопасное многослойное	2.2.4 , 5.2

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5912-008-58455567-2008

Лист

10

Приложение 1 (обязательное) Термины и определения

Коэффициент направленного пропускания света (обозначается как τ_v или **LT**): отношение значения светового потока, нормально прошедшего сквозь образец, к значению светового потока, нормально падающего на образец.

Коэффициент отражения света (обозначается как ρ_v или **LR**): отношение значения светового потока, отраженного от образца в заданном направлении, к значению светового потока, падающего на образец в заданном направлении, причем угол направления падающего потока равен углу направления отраженного потока.

Коэффициент поглощения света (обозначается как **LA**): отношение значения светового потока, поглощенного образцом, к значению светового потока, нормально падающего на образец.

Коэффициент прямого пропускания солнечной энергии обозначается как τ_e или **DET**: отношение значения потока солнечного излучения, нормально прошедшего сквозь образец, к значению потока солнечного излучения, нормально падающего на образец (в диапазоне длин волн 300-2500 нм)

Коэффициент отражения солнечной энергии, обозначается как ρ_e или **ER**: отношение значения потока солнечного излучения, нормально отраженного от образца, к значению потока солнечного излучения, нормально падающего на образец (в диапазоне длин волн 300-2500 нм).

Коэффициент поглощения солнечной энергии, обозначается как **EA**: отношение значения потока солнечного излучения, поглощенного образцом, к значению потока солнечного излучения, нормально падающего на образец (в диапазоне длин волн 300-2500 нм).

Стандартный источник света А: Газополная электрическая лампа накаливания с коррелированной цветовой температурой $T = 2856$ К. Воспроизводит условия искусственного освещения электрическими лампами накаливания.

Стандартный источник света С: Источник света со светофильтром, предназначенным для создания излучения с коррелированной цветовой температурой $T = 6774$ К. Воспроизводит условия освещения рассеянным дневным светом.

Стандартный источник света D₆₅ : Источник света со светофильтром, предназначенным для создания излучения с коррелированной цветовой температурой $T = 6504$ К. Воспроизводит условия освещения прямым солнечным светом.

PLF – стандартный типоразмер (свободный размер) листового стекла: длина листа (в направлении линии вытягивания) 4500, 5100 или 6000 мм, ширина листа от 3150 до 3210 мм (стандартная ширина 3210 мм).

DLF – стандартный типоразмер (свободный размер) листового стекла: ширина листа (в направлении линии вытягивания) от 1000 до 2550 мм, длина листа от 3150 до 3210 мм (стандартная длина 3210 мм).

Блок стекла – стопа листов стекла одного размера, установленных в одной единице тары, отделенная от другого стекла, с общей маркировкой или ярлыком.

Разрушающие пороки – трещины, посечки, а также другие виды пороков, сопровождающиеся трещинами и (или) посечками.

Термошок – самопроизвольное разрушение стекол в наружном остеклении, вызванное неравномерным нагревом различных участков остекления под действием солнечного излучения.

Изн. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

					ТУ 5912-008-58455567-2008	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		11

Приложение 2 (справочное) Ассортимент стекол Matelux



Clear



Light



Double Sided



Clearvision



Linea Azzurra



PrivaBlue



Green



Bronze



Grey



Stopsol Supersilver Clear



Stopsol Supersilver Green



Stopsol Supersilver
Dark Blue

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	----------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5912-008-58455567-2008

Лист

12

**Приложение 3
(справочное)**

Оптические и энергетические характеристики стекол Matelux

Matelux	Толщина, мм	Оптические характе- ристики		Энергетические характеристики		
		LT (%)	LR (%)	Общее ЕА (%)	SF (%)	SC
Clear	3	90	7	7	88	1,01
	4	90	7	9	87	1,00
	5	89	7	10	86	0,99
	6	89	7	11	85	0,98
	8	88	7	15	83	0,95
	10	87	7	18	81	0,93
	12	86	7	20	79	0,91
Clearvision	3	91	7	3	91	1,03
	4	91	7	3	90	1,03
	5	91	7	4	90	1,03
	6	91	7	4	90	1,03
	8	91	7	5	89	1,02
	10	91	7	5	89	1,02
	12	91	7	6	89	1,01
Linea	15	83	7	33	69	0,79
Azzurra	19	81	7	39	66	0,76

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

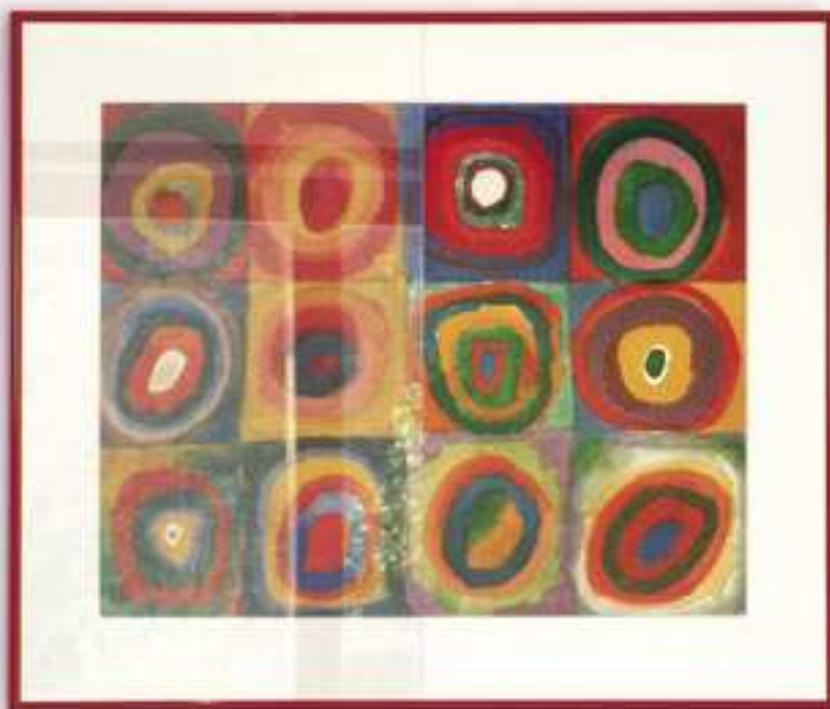
ТУ 5912-008-58455567-2008

Лист

13

**Приложение 4
(справочное)**

Внешний вид изображения под стеклом Matobel One Side



Внешний вид изображения (репродукция с картины Кандинского): слева под обычным флоат-стеклом, справа – под стеклом **Matobel One Side**

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5912-008-58455567-2008

Лист

14

Лист регистрации изменений

Изменение	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5912-008-58455567-2008

Лист

15