

5.1 Allgemeines

In dieser Europäischen Norm wird eine Qualitätsstufe berücksichtigt. Diese wird durch die Bewertung der sichtbaren Fehler bestimmt.

Es gibt drei verschiedene Arten von berücksichtigten Dessinfehlern, die gleichzeitig auftreten dürfen. Diese sind in Bild 2 dargestellt und sind:

- a) Nicht-Rechtwinkligkeit;
- b) Welligkeit;
- c) Wölbung.

5.2 Beobachtungs- und Messverfahren

5.2.1 Punktförmige und lineare/langgestreckte Fehler

Die zu prüfende Glasscheibe wird unter Bedingungen, die etwa diffusem Tageslicht entsprechen, beleuchtet und vor einem mattgrauen Schirm betrachtet.

Die zu prüfende Glasscheibe wird 3 m vor diesem Schirm senkrecht und parallel dazu aufgestellt. Der Beobachtungspunkt muss 1,5 m von der Glasscheibe entfernt und die Beobachtungsrichtung senkrecht zur Glasoberfläche sein.

Die Glasscheibe ist zu betrachten, und die folgenden visuell störenden Fehler sind zu vermerken.

a) Punktförmige Fehler

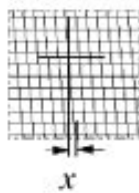
Die Maße dieser Fehler sind mit einem Messokular mit einem Skalenteilungswert von 0,1 mm zu messen. Die Anzahl, Maße und Konzentration der punktförmigen Fehler sind zu vermerken.

b) Lineare/langgestreckte Fehler

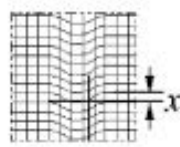
Die Anzahl der Fehler ist zu vermerken.

5.2.2 Fehler im Dessin

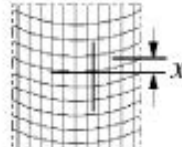
Ein Bezug, z. B. eine Linie oder gerade Kante, wird auf dem Glas, wie in Bild 2 dargestellt, festgelegt. Die Abweichung, x , des Dessins von diesem Bezug wird gemessen.



a) Nicht-Rechtwinkligkeit



b) Welligkeit



c) Wölbung

ANMERKUNG Zur Verdeutlichung der Abweichung wurde der Maßstab dieser Zeichnungen übertrieben dargestellt.

Bild 2 — Darstellung der Arten von Dessinfehlern

5.3 Zulässige Fehler

5.3.1 Punktförmige Fehler

Punktförmige Fehler lassen sich kategorisieren und können wie nachfolgend angegeben akzeptiert bzw. nicht akzeptiert werden:

a) Kugelförmige und quasi-kugelförmige Punktfehler.

- 1) Sie sind ohne Einschränkung zulässig, wenn ihr größeres Maß $\leq 2,0$ mm ist.
- 2) Wenn ihr größeres Maß $> 2,0$ mm und $\leq 5,0$ mm ist, sind sie bis zu 2 Fehlern auf jeder Fläche von $1\text{ m} \times 1\text{ m}$ zulässig.
- 3) Hingegen sind sie nicht zulässig, wenn ihr größeres Maß $> 5,0$ mm ist.

b) Längliche punktförmige Fehler mit einer Breite von $\leq 2,0$ mm.

- 1) Sie sind ohne Einschränkung zulässig, wenn ihre Länge $\leq 4,0$ mm beträgt.
- 2) Ist ihre Länge $> 4,0$ mm und $\leq 25,0$ mm, sind sie zulässig, wenn die Summe ihrer Längen ≤ 100 mm auf jeder Fläche von $1\text{ m} \times 1\text{ m}$ beträgt.
- 3) Hingegen sind sie nicht zulässig, wenn ihre Länge $> 25,0$ mm beträgt.

c) Längliche punktförmige Fehler mit einer Breite von $> 2,0$ mm.

- 1) Beträgt ihr größeres Maß $\leq 8,0$ mm, sind bis zu 2 Fehler auf jeder Fläche von $1\text{ m} \times 1\text{ m}$ zulässig.
- 2) Sie sind nicht zulässig, wenn ihr größeres Maß $> 8,0$ mm ist.

5.3.2 Lineare/langgestreckte Fehler

Die zulässige Fehleranzahl beträgt im Durchschnitt 0,05 Fehler je 20 m^2 Glas, bezogen auf mindestens 20 t.

5.3.3 Fehler im Dessin

Die Abweichung vom Dessin, x , (siehe Bild 2) darf 12 mm je Meter nicht überschreiten.