

Glas - uitzicht			
Beschrijving	Tolerantie	Bron	Meetmethode
Interferenties	toegestaan, zijn een natuurlijk verschijnsel en mogen in geen enkel geval beschouwd worden als een fabricagefout	VGI-nota 03	Meetmethode
Afstandhouder - plaatsing in een sponning en rechte randen	≤ 3 mm zichtbaar boven de randzone	VGI-nota 03	Meetmethode
Afstandhouder - zichtbare en rechte randen	3 mm/m, met max. 12 mm		
Afstandhouder - zichtbare naden en laspunten	toegestaan		
Afstandhouder - aanwezigheid korrels droogmiddel	toegestaan indien beperkt tot enkele korrels		
Afstandhouder - butylvoeg	kan een onregelmatig verloop kennen en mag 2 mm hoger uitsteken		
Ingewerkte kruiskozijnen	Eigen aan deze uitvoering kunnen meerdere verschijnselen en onvolmaaktheden voorkomen zonder als fout in aanmerking te komen: - De plaatsing van beglazingen met ingewerkte kruiskozijnen kan aanleiding geven tot afwijkingen van de haaksheid t.o.v. van de raamvleugel; - Zichtbare zaagsneden, kleine beschadigingen of lichte verkleuring van de laklaag ter hoogte van de zaagsneden zijn inherent aan de fabricatie van de kruiskozijnen	VGI-nota 03	Meetmethode
Condensatie - op de beglazing aan de binnenzijde	wijst niet op een gebrek aan de beglazing	VGI-nota 03	Meetmethode
Condensatie - op de spouwzijde van de beglazing	de afdichting tussen de glasbladen is niet meer hermetisch dicht		
Condensatie - op de beglazing aan de buitenzijde	mag niet beschouwd worden als een gebrek van de beglazing		
Vervormde reflectie - door natuurlijke oorzaken	toegestaan	VGI-nota 03	Meetmethode
Sporen en afdrukken op de buitenzijde van de beglazing ⁽¹⁾	mogen niet als een defect beschouwd worden	VGI-nota 03	Meetmethode
Gloeiende inslag op het glas	externe aantasting op het glas en veroorzaakt onherstelbare schade	VGI-nota 03	Meetmethode
Irisatie van glas (fijne witte laag en/of gekleurde vlekken)	externe aantasting op het glas en veroorzaakt onherstelbare schade	VGI-nota 03	Meetmethode
Lopers op het glas	afhankelijk van de oorzaak kan het eventueel onherstelbare schade veroorzaken	VGI-nota 03	Meetmethode

⁽¹⁾ Behalve de invloed van het milieu op de beglazingen, onderscheidt men sporen en afdrukken van: kit of silicone, kurkjes of beschermfolie, zuignappen, vinger, etiket, verpakkingspapier, steun- of klemstangen...

Isolerende beglazing - puntfouten ^{(1) (2) (3)}							
Zone	Tolerantie					Bron	Meetmethode
	Grootte van de fout (grootte van de kern van de fout, zonder halo) (Ø in mm) ⁽⁴⁾	Oppervlakte S van de ruit (m²)					
		S ≤ 1 m²	1 m² < S ≤ 2 m²	2 m² < S ≤ 3 m²	S > 3 m²		
R ⁽⁵⁾	alle afmetingen	onbeperkt	onbeperkt	onbeperkt	onbeperkt	EN 1279-1	Meetmethode
E ⁽⁶⁾	Ø ≤ 1	toegestaan indien er minder dan 3 voorkomen in een zone met Ø ≤ 20 cm				EN 1279-1	Meetmethode
	1 < Ø ≤ 3	4	1 per lengtemeter van de omtrek				
	Ø > 3	niet toegestaan	niet toegestaan	niet toegestaan	niet toegestaan		
M ⁽⁷⁾	Ø ≤ 1	toegestaan indien er minder dan 3 voorkomen in een zone met Ø ≤ 20 cm				EN 1279-1	Meetmethode
	1 < Ø ≤ 2	2	3	5	5 + 2/m²		
	Ø > 2	niet toegestaan	niet toegestaan	niet toegestaan	niet toegestaan		

⁽¹⁾ Deze tabel is niet geldig voor isolerende beglazing die op zijn minst 1 component bevat uit figuurglas, draadglas, figuurdraadglas, getrokken vensterglas en brandwerend gelaagd glas.

⁽²⁾ De beoordeling dient te gebeuren in doorzicht (van binnen naar buiten), op een afstand van minstens 3 m en bij diffuus licht (zonder direct zonlicht of scheerlicht). De observator bevindt zich loodrecht ten opzichte van het te beoordelen oppervlak en mag het glas per m² minstens 1 min bekijken.

⁽³⁾ De tolerantie opgenomen in deze tabel zijn geldig voor isolerende beglazing, samengesteld uit 2 glasbladen. Het toegelaten aantal fouten dient vermeerderd te worden met 25 % per bijkomend glasblad of met 25 % per gelaagd glasblad. Het toegelaten aantal fouten wordt steeds afgerond. Voorbeelden: een drievoudige beglazing (bestaande uit 3 glasbladen): het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,25 / Dubbele beglazing die samengesteld is uit 2 gelaagde glasbladen: het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,5 / Een drievoudige beglazing met 1 gelaagd glasblad: het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,5.

⁽⁴⁾ Halo: lokaal vervormd oppervlak, meestal gelegen rond een puntfout wanneer de fout opgenomen is in het glasblad.

⁽⁵⁾ R = zone van 15 mm die meestal verborgen is door de glassponning of overeenstemt met de randbevestiging in het geval van glas zonder sponning.

⁽⁶⁾ E = randzone van het zichtbare gedeelte, met een breedte van 50 mm.

⁽⁷⁾ M = centrale zone

Isolerende beglazing - punten en vlekken ten gevolge van aanwezige residuen ^{(1) (2) (3)}					
Zone	Tolerantie			Bron	Meetmethode
	Grootte en type (Ø in mm)	Oppervlakte S van de ruit (m²)			
		S ≤ 1 m²	S > 1 m²		
R ⁽⁴⁾	alles	onbeperkt	onbeperkt	EN 1279-1	Meetmethode
E ⁽⁵⁾	puntfout Ø ≤ 1	onbeperkt	onbeperkt	EN 1279-1	Meetmethode
	puntfout 1 < Ø ≤ 3	4	1 per lengtemeter van de omtrek		
	vlekken Ø ≤ 17	1	1		
	puntfout Ø > 3 en vlekken Ø > 17	max. 1	max. 1		
M ⁽⁶⁾	puntfout Ø ≤ 1	max. 3 in een zone met Ø ≤ 20 cm		EN 1279-1	Meetmethode
	puntfout 1 < Ø ≤ 3	max. 2 in een zone met Ø ≤ 20 cm			
	puntfout Ø > 3 en vlekken Ø > 17	niet toegestaan	niet toegestaan		

⁽¹⁾ Deze tabel is niet geldig voor isolerende beglazing die op zijn minst 1 component bevat uit figuurglas, draadglas, figuurdraadglas, getrokken vensterglas en brandwerend gelaagd glas.

⁽²⁾ De beoordeling dient te gebeuren in doorzicht (van binnen naar buiten), op een afstand van minstens 3 m en bij diffuus licht (zonder direct zonlicht of scheerlicht). De observator bevindt zich loodrecht ten opzichte van het te beoordelen oppervlak en mag het glas per m² minstens 1 min bekijken.

⁽³⁾ De tolerantie opgenomen in deze tabel zijn geldig voor isolerende beglazing, samengesteld uit 2 glasbladen. Het toegelaten aantal fouten dient vermeerderd te worden met 25 % per bijkomend glasblad of met 25 % per gelaagd glasblad. Het toegelaten aantal fouten wordt steeds afgerond. Voorbeelden: een drievoudige beglazing (bestaande uit 3 glasbladen): het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,25 / Dubbele beglazing die samengesteld is uit 2 gelaagde glasbladen: het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,5 / Een drievoudige beglazing met 1 gelaagd glasblad: het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,5.

⁽³⁾ R = zone van 15 mm die meestal verborgen is door de glassponning of overeenstemt met de randbevestiging in het geval van glas zonder sponning.

⁽⁴⁾ E = randzone van het zichtbare gedeelte, met een breedte van 50 mm.

⁽⁵⁾ M = centrale zone

Isolerende beglazing - lijnvormige/uitgerekte fouten ^{(1) (2) (3) (4)}

Zone	Tolerantie		Bron	Meetmethode
	Individuele lengte (mm)	Totale van de individuele lengtes (mm)		
R ⁽⁵⁾	onbeperkt	onbeperkt	EN 1279-1	Meetmethode
E ⁽⁶⁾	≤ 30	≤ 90	EN 1279-1	Meetmethode
M ⁽⁷⁾	≤ 15	≤ 45	EN 1279-1	Meetmethode

⁽¹⁾ Deze tabel is niet geldig voor isolerende beglazing die op zijn minst 1 component bevat uit figuurglas, draadglas, figuurdraadglas, getrokken vensterglas en brandwerend gelaagd glas.

⁽²⁾ De beoordeling dient te gebeuren in doorzicht (van binnen naar buiten), op een afstand van minstens 3 m en bij diffuus licht (zonder direct zonlicht of scheerlicht). De observator bevindt zich loodrecht ten opzichte van het te beoordelen oppervlak en mag het glas per m² minstens 1 min bekijken.

⁽³⁾ De tolerantie opgenomen in deze tabel zijn geldig voor isolerende beglazing, samengesteld uit 2 glasbladen. Het toegelaten aantal fouten dient vermeerderd te worden met 25 % per bijkomend glasblad of met 25 % per gelaagd glasblad. Het toegelaten aantal fouten wordt steeds afgerond. Voorbeelden: een drievoudige beglazing (bestaande uit 3 glasbladen): het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,25 / Dubbele beglazing die samengesteld is uit 2 gelaagde glasbladen: het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,5 / Een drievoudige beglazing met 1 gelaagd glasblad: het aantal fouten vermeld in deze tabel vermeerderen met 1,5.

⁽⁴⁾ Haarfijne krassen worden toegestaan als ze geen cluster vormen.

⁽⁵⁾ R = zone van 15 mm die meestal verborgen is door de glassponning of overeenstemt met de randbevestiging in het geval van glas zonder sponning.

⁽⁶⁾ E = randzone van het zichtbare gedeelte, met een breedte van 50 mm.

⁽⁷⁾ M = centrale zone

Isolerende beglazing - rechtlijnigheid van de afstandhouders

Beschrijving	Tolerantie	Bron	Meetmethode
Rechtlijnigheid van de afstandhouder	L ≤ 3,5 m: 4 mm L > 3,5 m: 6 mm	EN 1279-1	Meetmethode
Rechtlijnige afwijking van de afstandhouder tot de rechte glasrand of andere afstandhouders (bv bij driedubbele beglazing)	L ≤ 2,5 m: 3 mm L > 2,5 m: 6 mm	EN 1279-1	Meetmethode

Float glas - vóór afwerking						
Beschrijving	Tolerantie				Bron	Meetmethode
	Klasse van de fout (grootte van de kern van de fout, zonder halo) (mm) ⁽¹⁾	Oppervlakte S van de ruit die niet door de sponning verborgen is (m²)				
		S ≤ 5 m²	5 m² < S ≤ 10 m²	10 m² < S ≤ 20 m²		
Puntfout	A: > 0,6 en ≤ 1,5 B: > 1,5 en ≤ 3,0 ⁽²⁾ C: > 3,0 en ≤ 9,0 D: > 9,0	onbeperkt 2 niet toegestaan niet toegestaan	onbeperkt 3 1 niet toegestaan	onbeperkt 5 1 niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Lijnvormige/uitgerekte fouten	gemiddeld 0,05 fouten per 20 m²				EN 572-8 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ Halo: lokaal vervormd oppervlak, meestal gelegen rond een puntfout.

⁽²⁾ De minimale tussenafstand tussen de puntfouten van de categorie B dient 500 mm te zijn.

Float glas - afgewerkt product (eindtoepassingsmaten)						
Beschrijving	Tolerantie ⁽¹⁾				Bron	Meetmethode
	Klasse van de fout (grootte van de kern van de fout, zonder halo) (mm)	Oppervlakte S van de ruit die niet door de sponning verborgen is (m²)				
		S ≤ 5 m²	5 m² < S ≤ 10 m²	10 m² < S ≤ 20 m²		
Puntfout	A: > 0,6 en ≤ 1,5 B: > 1,5 en ≤ 3,0 ⁽²⁾ C: > 3,0 en ≤ 9,0 D: > 9,0	onbeperkt 1 niet toegestaan niet toegestaan	onbeperkt 2 1 niet toegestaan	onbeperkt 4 1 niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Lijnvormige/uitgerekte fouten	Er mogen geen visueel storende lijnfouten aanwezig zijn. De lengte van een lijnvormige fout die visueel niet storend is, is onbeperkt.				EN 572-8 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ In de zone die door de sponning wordt verborgen, worden puntfouten en lijnvormige fouten evenals randschilfers toegelaten.

⁽²⁾ De minimale tussenafstand tussen de puntfouten van de categorie B dient 500 mm te zijn.

Gecoat glas - algemeen

Beschrijving	Tolerantie	Bron	Meetmethode
Kleurverschil tussen 2 gecoate glasbladen van hetzelfde type en dezelfde samenstelling	$\Delta L^* \leq 5,0$ $\Delta a^* \leq 5,0$ $\Delta b^* \leq 5,0$ $\Delta E_{ab}^* \leq 6,0$	ISO 11479-2	Meetmethode
Visuele fouten van het basisglas	beoordelen conform de specifieke normalisatie van het basisglas (zie voorgaande tabellen)	NBN EN 1096-1	Meetmethode

Gecoat glas - visuele fouten eigen aan de coating

Beschrijving	Tolerantie ⁽⁷⁾			Bron	Meetmethode
	Ruit/Ruit	Individuele ruit			
		Centrale zone	Randzone ⁽⁸⁾		
Gelijkmatigheid / vlek ^{(1) (2)}	Toegelaten zolang niet visueel storend	Toegelaten zolang niet visueel storend		NBN EN 1096-1	Meetmethode
Puntfout: spat/gaatje > 3 mm ^{(3) (4)}	niet van toepassing	niet toegelaten			
Puntfout: 2 mm < spat/gaatje ≤ 3 mm ^{(3) (4)}	niet van toepassing	toegelaten indien niet meer dan 1 per m ²			
Cluster ⁽⁵⁾	niet van toepassing	niet toegelaten	toegelaten indien niet in het doorkijkvlak		
Kras > 75 mm ⁽⁶⁾	niet van toepassing	niet toegelaten	toegelaten mits tussenafstand tussen de verschillende krassen > 50 mm		
Kras ≤ 75 mm ⁽⁶⁾	niet van toepassing	toegelaten zolang lokale dichtheid niet visueel storend is			

⁽¹⁾ Onregelmatigheden: lichte kleurverschillen, in eenzelfde beglazing of tussen naast elkaar geplaatste beglazingen, zichtbaar in doorzicht (gezien van binnen naar buiten) of reflectie (gezien van buiten naar binnen).

⁽²⁾ Vlekken: vlekken in de coating zijn groter dan een puntfout; vaak onregelmatig gevormd en gedeeltelijk met gevlamde structuur.

⁽³⁾ Spatten: fouten die contrasteren met de coating en gewoonlijk donkerder zijn wanneer men naar de beglazing kijkt in doorzicht (gezien van binnen naar buiten).

⁽⁴⁾ Gaatjes (pinholes): puntgaatjes met gedeeltelijk of volledig ontbreken van de coating. Ze contrasteren (ze zien er lichter uit) met de coating wanneer men ernaar kijkt in doorzicht (gezien van binnen naar buiten).

⁽⁵⁾ Cluster: verzameling van zeer kleine fouten die de indruk geven van een vlek.

⁽⁶⁾ Krassen: krassporen waarvan de zichtbaarheid bepaald wordt door hun lengte, diepte, breedte, positie en schikking.

⁽⁷⁾ De fouten die zich in de door de sponning verborgen zone bevinden, komen niet in aanmerking en mogen niet beschouwd worden als fabricagefouten.

⁽⁸⁾ Randzone = 0,05*L of 0,05*H

Gelaagd glas - puntfouten ^{(1) (2) (3)}								
Tolerantie ⁽⁴⁾						Bron	Meetmethode	
Afmeting van de afwijking		0,5 mm < d ≤ 1 mm ⁽⁵⁾	1 mm < d ≤ 3 mm ⁽⁵⁾					
Oppervlakte van de glasplaat		Voor elke afmeting	≤ 1 m²	≤ 2 m²	≤ 8 m²			L > 8 m²
Aantal toegelaten afwijkingen	2 glasbladen	Geen limiet, echter geen ophoping ⁽⁶⁾	per ruit		per m²		EN ISO 12543-6	Meetmethode
	3 glasbladen		1	2	1	1,2		
	4 glasbladen		2	3	1,5	1,8		
	5 glasbladen of meer		3	4	2	2,4		
			4	5	2,5	3		

⁽¹⁾ Onderstaande tabel is geldig voor puntfouten gelegen in het zichtveld. De breedte van de randzone bedraagt respectievelijk 15 mm voor de glasbladen met een oppervlakte ≤ 5 m² en 20 mm voor de glasbladen met een oppervlakte > 5 m².

⁽²⁾ In de zone die door de sponning wordt verborgen, worden puntfouten en lijnvormige fouten evenals randschilfers toegelaten. Fouten waarvan de diameter niet groter is dan 5 mm worden toegelaten in de randzone.

⁽³⁾ Onder puntfouten wordt elke zichtbare fout verstaan, m.a.w. puntvlekken, luchtballen, voorwerpen oneigen aan het product.

⁽⁴⁾ Het aantal toegelaten fouten moet met 1 worden verhoogd voor elke tussenlaag van meer dan 2 mm dikte (meer dan 5 folies van 0,38 mm).

⁽⁵⁾ Fouten kleiner dan 0,5 mm worden niet in aanmerking genomen; fouten groter dan 3 mm zijn niet toegestaan.

⁽⁶⁾ Men spreekt van een opeenstapeling van fouten wanneer minstens 4 fouten op een afstand van minstens 200 mm van elkaar voorkomen. Deze afstand wordt teruggebracht tot 180, 150 of 100 mm voor een beglazing die samengesteld is uit respectievelijk 3, 4, meer dan 4 glasbladen.

Gelaagd glas - lijnvormige afwijkingen ^{(1) (2) (3)}				
Oppervlakte van de glasplaat	Tolerantie (aantal)		Bron	Meetmethode
	Lijnvormige afwijking < 30 mm	Lijnvormige afwijking ≥ 30 mm		
≤ 5 m ²	toegestaan	niet toegestaan	EN ISO 12543-6	Meetmethode
5 tot 8 m ²	toegestaan	1		
> 8 m ²	toegestaan	2		

⁽¹⁾ Onderstaande tabel is geldig voor lijnvormige afwijkingen gelegen in het zichtveld. De breedte van de randzone bedraagt respectievelijk 15 mm voor de glasbladen met een oppervlakte ≤ 5 m² en 20 mm voor de glasbladen met een oppervlakte > 5 m².

⁽²⁾ In de zone die door de sponning wordt verborgen, worden puntfouten en lijnvormige fouten evenals randschilfers toegelaten.

⁽³⁾ Lijnvormige afwijkingen omvatten krassen, groeven en voorwerpen oneigen aan het product.

Gelaagd glas - algemeen

Beschrijving	Tolerantie	Bron	Metmethode
Onthechting ⁽¹⁾	max. 25 mm uitspreiden tov de glasrand	VGI-nota 03	Metmethode
Visuele afwijking in de vlakheid	toegestaan	VGI-nota 03	Metmethode

⁽¹⁾ Van toepassing wanneer de boord van een gelaagd glasblad niet langdurig werd blootgesteld aan vocht of aan een niet-verenigbaar kit, maar de tussenlaag toch een onthechting of een vertroebeling vertoont.

Thermisch behandeld glas			
Beschrijving	Tolerantie	Bron	Meetmethode
Visuele fouten in het basisglas	beoordelen conform de specifieke normalisatie van het basisglas (zie voorgaande tabellen)	VGI-nota 03	Meetmethode
Hardingsvlekken	toegestaan, mag niet beschouwd worden als een fabricagefout	VGI-nota 03	Meetmethode
Rolafdrukken (pitjes of putjes) ⁽¹⁾	toegestaan, mag niet beschouwd worden als een fabricagefout	VGI-nota 03	Meetmethode

⁽¹⁾ Dit zijn zeer kleine puntfoutjes in het oppervlak welke veroorzaakt worden door het contact tussen de rollen en de beglazing tijdens het thermisch harden.

Thermisch behandeld glas - algemene vlakheid				
Beschrijving	Tolerantie		Bron	Meetmethode
	Floatglas zonder coating	Ander glas ⁽¹⁾		
Algemene vlakheid ⁽²⁾	± 3,0 mm/m	± 4,0 mm/m	EN 12150-1 +A1	Meetmethode
Rollerwave verstoring ⁽²⁾	± 0,3 mm/m	± 0,5 mm/m	EN 12150-1 +A1	Meetmethode
Vlakheid ⁽³⁾	± 5,0 mm/m en ± 1,0 mm/ 300 mm		EN 12150-1 +A1	Meetmethode
Optillen van de glasrand ⁽⁴⁾	d = 3 mm: 0,5 mm d = 4 tot 5 mm: 0,4 mm d = 6 tot 25 mm (6 tot 12 mm voor thermisch versterkt glas): 0,3 mm	d = 3 tot 19 mm: 0,5 mm	EN 12150-1 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ Voor geëmailleerd glas waarvan het email niet het ganse oppervlak bekleedt, moet de fabrikant geraadpleegd worden.

⁽²⁾ Geldig voor horizontaal verhard glas of voor geharde beglazing vervaardigd middels het proces van aangeblazen lucht via spuitmonden.

⁽³⁾ Geldig voor verticaal verhard glas

⁽⁴⁾ d = glasdikte

Gepolijst draadglas - vóór afwerking								
Beschrijving	Tolerantie						Bron	Meetmethode
	Relatieve positie tot de draden	Lengte van de fouten (L)						
		L ≤ 1,0 mm	L ≤ 2,0 mm	1,0 mm < L ≤ 4,0 mm	2,0 mm < L ≤ 4,0 mm	L > 4,0 mm		
Bol- en rondvormige puntfouten ⁽¹⁾	In contact of ≤ 2 mm van een draad	niet van toepassing	toegestaan	niet van toepassing	0,5 per m²	niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
	> 2 mm van een draad	toegestaan	niet van toepassing	0,5 per m²	niet van toepassing	niet toegestaan		
Lijnvormige/uitgerekte fouten	gemiddeld 0,05 fouten per 20 m²						EN 572-8 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ Puntfout waarvan de grootste diameter kleiner of gelijk zijn aan tweemaal de kleinste diameter

Gepolijst draadglas - vóór afwerking										
Beschrijving	Tolerantie								Bron	Meetmethode
	Breedte van de puntfout	Lengte van de fouten (L)								
		L ≤ 1,0 mm	L ≤ 4,0 mm	1,0 mm < L ≤ 5,0 mm	L > 4,0 mm	5,0 mm < L ≤ 10,0 mm	10,0 mm < L ≤ 15,0 mm	L > 15,0 mm		
Verlengde (= ovaalvormige) puntfouten ⁽¹⁾	≤ 1,0 mm	toegestaan	niet van toepassing	≤ 10 per m²	niet van toepassing	≤ 3 per m²	≤ 2 per m²	niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
	> 1,0 mm	niet van toepassing	≤ 0,5 per m²	niet van toepassing	niet toegestaan	niet van toepassing	niet van toepassing	niet van toepassing		

⁽¹⁾ Puntfout waarvan de grootste diameter groter is dan tweemaal de kleinste diameter

Gepolijst draadglas - afgewerkt product (eindtoepassingsmaten)								
Beschrijving	Tolerantie						Bron	Meetmethode
	Relatieve positie tot de draden	Lengte van de fouten (L)						
		L ≤ 1,0 mm	L ≤ 2,0 mm	1,0 mm < L ≤ 4,0 mm	2,0 mm < L ≤ 4,0 mm	L > 4,0 mm		
Bol- en rondvormige puntfouten ⁽¹⁾	In contact of ≤ 2 mm van een draad	niet van toepassing	toegestaan	niet van toepassing	0,5 per m²	niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
	> 2 mm van een draad	toegestaan	niet van toepassing	0,5 per m²	niet van toepassing	niet toegestaan		
Lijnvormige/uitgerekte fouten	Er mogen geen visueel storende lijnfouten aanwezig zijn.						EN 572-8 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ Puntfout waarvan de grootste diameter kleiner of gelijk zijn aan tweemaal de kleinste diameter

Gepolijst draadglas - afgewerkt product (eindtoepassingsmaten)

Beschrijving	Tolerantie								Bron	Meetmethode
	Breedte van de puntfout	Lengte van de fouten (L)								
		L ≤ 1,0 mm	L ≤ 4,0 mm	1,0 mm < L ≤ 5,0 mm	L > 4,0 mm	5,0 mm < L ≤ 10,0 mm	10,0 mm < L ≤ 15,0 mm	L > 15,0 mm		
Verlengde (= ovaalvormige) puntfouten ⁽¹⁾	≤ 1,0 mm	toegestaan	niet van toepassing	≤ 8 per m²	niet van toepassing	≤ 2 per m²	≤ 2 per m²	niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
	> 1,0 mm	niet van toepassing	≤ 0,5 per m²	niet van toepassing	niet toegestaan	niet van toepassing	niet van toepassing	niet van toepassing		

⁽¹⁾ Puntfout waarvan de grootste diameter groter is dan tweemaal de kleinste diameter

Getrokken vensterglas - zowel vóór afwerking als afgewerkte producten (eindtoepassingsmaten)			
Beschrijving	Tolerantie	Bron	Meetmethode
	Aanvaardbaarheidsniveaus voor puntfouten en lijnfouten in nieuw authentiek getrokken glas en getrokken glas voor renovatie ^{(1) (2)}		
Puntfouten (P) - gasinsluitingen	$P \leq 5 \text{ mm}$: toegestaan $5 \text{ mm} < P \leq 30 \text{ mm}$: 2 per m^2 $P > 30 \text{ mm}$: niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Puntfouten (P) - insluiting 'vaste' materialen	$P \leq 2 \text{ mm}$: 1 per m^2 en 5 per m^2 wanneer gekleurd $2 \text{ mm} < P \leq 5 \text{ mm}$: 1 per m^2 $P > 5 \text{ mm}$: niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Lijnvormige/uitgerekte fouten (L)	$L \leq 10 \text{ mm}$: toegestaan $10 \text{ mm} < L \leq 50 \text{ mm}$: 2 per m^2 $L > 50 \text{ mm}$: niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ Nieuw authentiek getrokken glas = door trekken verkregen glas dat een specifiek uitzicht aan het oppervlak vertoont, dat intentioneel bekomen werd tijdens het trekproces.

⁽²⁾ Getrokken glas voor renovatie = glas waarin men bepaalde gebreken tot ontwikkeling liet komen, zoals bijvoorbeeld gasvormige of vaste insluitingen en lijnvormige gebreken of gebreken met een grotere diameter, die representatief zijn voor de productie van getrokken glas met een oud uitzicht (= vroeg getrokken glas)

Getrokken vensterglas - zowel vóór afwerking als afgewerkte producten (eindtoepassingsmaten)			
Beschrijving	Tolerantie	Bron	Meetmethode
	Aanvaardbaarheidsniveaus voor puntfouten en lijnfouten in getrokken glas ten opzichte van aangeleverde hoeveelheden		
Puntfouten (P) - gasinsluitingen ⁽¹⁾	$P \leq 1 \text{ mm}$: toegestaan $P > 1 \text{ mm}$: toegestaan indien: - maximum lengte $\leq 6 \text{ mm}$ - som van de lengte per $\text{m}^2 \leq 26 \text{ mm}$ - maximum aantal per $\text{m}^2 = 6$	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Concentratie ⁽¹⁾	$\leq 14 \text{ mm}$	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Andere puntfouten (P) ⁽¹⁾	$P \leq 1 \text{ mm}$: 1 per m^2	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Lijnvormige/uitgerekte fouten	1	EN 572-8 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ Geldig voor alle puntfouten: in het geval van 1 puntfout per m^2 mag de maximale afmeting verhoogd worden met 25 %.

Figuurglas en figuurdraadglas - vóór afwerking					
Beschrijving	Tolerantie			Bron	Meetmethode
	Lengte van de fouten (L)				
	L ≤ 2,0 mm	2,0 mm < L ≤ 5,0 mm	L > 5,0 mm		
Bol- en rondvormige puntfouten ⁽¹⁾	toegestaan	2 per m²	niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Lijnvormige fout	gemiddeld 0,05 fouten per 20 m²			EN 572-8 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ Puntfout waarvan de grootste diameter kleiner of gelijk zijn aan tweemaal de kleinste diameter

Figuurglas en figuurdraadglas - vóór afwerking								
Beschrijving	Tolerantie						Bron	Meetmethode
	Breedte van de puntfout	Lengte van de fouten (L)						
		L ≤ 4,0 mm	L ≤ 8,0 mm	L > 8,0 mm	4,0 mm < L ≤ 25,0 mm	L > 25,0 mm		
Verlengde (= ovaalvormige) puntfouten ⁽¹⁾	≤ 2,0 mm	toegestaan	niet van toepassing	niet van toepassing	toegestaan indien de som van de lengtes ≤ 100 mm per m²	niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
	> 2,0 mm	niet van toepassing	2 per m²	niet toegestaan	niet van toepassing	niet van toepassing		

⁽¹⁾ Puntfout waarvan de grootste diameter groter is dan tweemaal de kleinste diameter

Figuurglas en figuurdraadglas - afgewerkt product (eindtoepassingsmaten)					
Beschrijving	Tolerantie			Bron	Meetmethode
	Lengte van de fouten (L)				
	L ≤ 2,0 mm	2,0 mm < L ≤ 5,0 mm	L > 5,0 mm		
Bol- en rondvormige puntfouten ⁽¹⁾	toegestaan	2 per m²	niet toegestaan	EN 572-8 +A1	Meetmethode
Lijnvormige/uitgerekte fout	Geen enkele lijnvormige/uitgerekte fout is toegestaan.			EN 572-8 +A1	Meetmethode

⁽¹⁾ Puntfout waarvan de grootste diameter kleiner of gelijk zijn aan tweemaal de kleinste diameter

Figuurglas en figuurdraadglas - afgewerkt product (eindtoepassingsmaten)								
Beschrijving	Tolerantie						Bron	Meetmethode
	Breedte van de puntfout	Lengte van de fouten (L)						
		L ≤ 4,0 mm	L ≤ 8,0 mm	L > 8,0 mm	4,0 mm < L ≤ 25,0 mm	L > 25,0 mm		
Verlengde (= ovaalvormige) puntfouten ⁽¹⁾	≤ 2,0 mm	toegestaan	niet van toepassing	niet van toepassing	toegestaan indien de som van de lengtes ≤ 80 mm per m²		EN 572-8 +A1	Meetmethode
	> 2,0 mm	niet van toepassing	2 per m²	niet toegestaan	niet van toepassing			

⁽¹⁾ Puntfout waarvan de grootste diameter groter is dan tweemaal de kleinste diameter