

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «НОВА-Брит»
(ООО «НОВА-Брит»)**

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО 77310225.003-2021

**МАТЕРИАЛЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ»
Технические условия**

Москва
2021

Предисловие

Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН Технологическим отделом Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит»)
- 2 ВНЕСЕН Технологическим отделом Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит»)
- 3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом генерального директора ООО «НОВА-Брит» от 17 марта 2021 г. № 41-П
- 4 ВВЕДЕН взамен СТО 77310225.003-2010.

Информация об изменениях к настоящему стандарту размещается на официальном сайте Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит») www.brit-r.ru. В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта, соответствующее уведомление будет размещено на вышеуказанном сайте.

© Общество с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит», 2021

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без письменного разрешения ООО «НОВА-Брит».

Содержание

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Термины и определения	4
4	Классификация и условные обозначения	4
5	Технические требования	6
5.1	Общие положения	6
5.2	Требования к сырью	9
5.3	Маркировка	9
5.4	Упаковка	10
6	Требования безопасности и охраны окружающей среды	10
6.1	Требования безопасности	10
6.2	Требования охраны окружающей среды	12
7	Правила приемки	12
8	Методы контроля	15
9	Транспортирование и хранение	28
9.1	Транспортирование	28
9.2	Хранение	29
10	Указания по применению	29
11	Гарантии изготовителя	29
	Библиография	30

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**МАТЕРИАЛЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ»****Технические условия****1 Область применения**

Настоящий стандарт организации распространяется на мастики герметизирующие и герметики битумно-полимерные «Брит» (далее по тексту – материалы) горячего применения, предназначенные для герметизации деформационных швов и трещин в асфальтобетонных и цементобетонных покрытиях автомобильных дорог и аэродромов, а также для устройства щебеночно-мастичных деформационных швов на мостовых сооружениях и прирельсовых деформационных швов-вставок.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.579 Государственная система обеспечения единства измерений. Требования к количеству фасованных товаров при их производстве, фасовании, продаже и импорте

ГОСТ 12.0.004 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения

ГОСТ 12.1.007 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.044 Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

ГОСТ 12.4.021 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.137 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от нефти, нефтепродуктов, кислот, щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли. Технические условия

ГОСТ 12.4.183 Система стандартов безопасности труда. Материалы для средств защиты рук. Технические требования

ГОСТ 12.4.252 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты рук. Перчатки. Общие технические требования. Методы испытаний

СТО 77310225.003-2021

ГОСТ 12.4.253 (EN 166:2002) Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования

ГОСТ 12.4.275 (EN 13819-1:2002) Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органа слуха. Общие технические требования. Методы испытаний

ГОСТ 12.4.280 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Общие технические требования

ГОСТ 12.4.281 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная повышенной видимости. Технические требования

ГОСТ 12.4.310 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная для защиты работающих от воздействия нефти и нефтепродуктов. Технические требования

ГОСТ 17.1.1.01 Охрана природы. Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения

ГОСТ 17.1.3.13 Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения

ГОСТ 17.2.1.04 Охрана природы. Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, промышленные выбросы. Термины и определения

ГОСТ 17.2.3.02 Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ EN 397 Система стандартов безопасности труда. Каски защитные. Общие технические требования. Методы испытаний

ГОСТ 1440 Приборы для определения пенетрации нефтепродуктов. Общие технические условия

ГОСТ 2060 Прутки латунные. Технические условия

ГОСТ 5632 Нержавеющие стали и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 6613 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия

ГОСТ 6709 Вода дистиллированная. Технические условия

ГОСТ 11506 Битумы нефтяные. Метод определения температуры размягчения по кольцу и шару

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 15527 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

- ГОСТ 17065 Барабаны картонные навивные. Технические условия
- ГОСТ 17711 Сплавы медно-цинковые (латуни) литейные. Марки
- ГОСТ 22245 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия
- ГОСТ 25945 Материалы и изделия полимерные строительные герметизирующие нетвердеющие. Методы испытаний
- ГОСТ 30740 Материалы герметизирующие для швов аэродромных покрытий. Общие технические условия
- ГОСТ 30772 Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения
- ГОСТ 31992.1 (ISO 2811-1:2011) Материалы лакокрасочные. Метод определения плотности. Часть 1. Пикнометрический метод
- ГОСТ 32761 Порошок минеральный. Технические требования
- ГОСТ 33133 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия
- ГОСТ 33136 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения глубины проникания иглы
- ГОСТ Р 12.4.294 (EN 403:2004) Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Самоспасатель фильтрующий с капюшоном для защиты персонала опасных производственных объектов от химически опасных веществ и продуктов горения. Общие технические требования. Методы испытаний. Маркировка
- ГОСТ Р 58407.6 Материалы вяжущие нефтяные битумные. Методы отбора проб
- СП 34.13330.2012 Автомобильные дороги. Актуализированная редакция СНиП 2.05.02
- СП 121.13330.2012 Аэродромы. Актуализированная редакция СНиП 32-03

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (сводов правил и/или классификаторов) в информационной системе общего пользования - на официальном сайте федерального органа исполнительной власти в сфере стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячно издаваемого информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт (документ), на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта (документа) с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт (документ), на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта (документа) с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт (документ), на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт (документ) отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 герметик битумно-полимерный: Вязкоупругий материал на основе битумного вяжущего с полимерными и минеральными добавками или без них, обладающий повышенными эксплуатационными характеристиками, применяемый для герметизации деформационных швов цементобетонных и асфальтобетонных покрытий аэродромов и автомобильных дорог.

3.2 мастика битумно-полимерная: Вязкопластичный материал на основе битумного вяжущего с минеральными и полимерными добавками или без них, применяемый для работ по санации трещин и швов шириной менее 10 мм, а также для устройства щебеночно-мастичных деформационных швов мостовых сооружений и прирельсовых швов-вставок.

4 Классификация и условные обозначения

4.1 В зависимости от дорожно-климатических условий районов строительства (СП 34.13330, СП 121.13330) и в соответствии с областью применения материалы подразделяют на марки, приведенные в таблице 4.1.

Таблица 4.1 - Классификация и области применения

Область применения	Дорожно-климатические зоны	Марка
1	2	3
Цементобетонные и асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог и аэродромов		
Герметизация продольных и поперечных деформационных швов, швов сопряжения	I-II	БП-Г50
	III-IV	БП-Г35
	V	БП-Г25
	I-II	NORD
	II-III	Арктик-3
Асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог и аэродромов		
Герметизация разделанных и неразделанных температурных, силовых и отраженных трещин	I-III	T-65, T-75
	III-IV	T-85
	V	T-90

Окончание таблицы 4.1

1	2	3
Асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог, мостовые сооружения		
Устройство щебеночно-мастичных деформационных и прирельсовых швов-вставок, швов сопряжения на мостовых сооружениях, деформационных швов сборных цементобетонных покрытий, а также обмазочная гидроизоляция	II-III	ДШ-85
	IV-V	ДШ-90

4.2 По показателю температуры гибкости герметики «Брит» БП-Г подразделяют на марки: БП-Г25, БП-Г35, БП-Г50.

4.3 По показателю температура размягчения мастики «Брит» Т подразделяют на марки: Т-65, Т-75, Т-85, Т-90.

4.4 По показателю температура размягчения мастики «Брит» ДШ подразделяют на марки: ДШ-85, ДШ-90.

4.5 Условное обозначение продукции при заказе и в документах должно состоять из полного или краткого наименования и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения продукции при заказе и в документах:

- Герметик битумно-полимерный «Брит» БП-Г35 по СТО 77310225.003-2021;

- Мастика герметизирующая битумно-полимерная «Брит» Т-75 по СТО 77310225.003-2021;

- Мастика герметизирующая битумно-полимерная «Брит» ДШ-85 по СТО 77310225.003-2021.

4.5.1 Пример полного наименования продукции:

- Герметик битумно-полимерный «Брит» БП-Г35;

- Мастика герметизирующая битумно-полимерная «Брит» Т-75;

- Мастика герметизирующая битумно-полимерная «Брит» ДШ-85.

4.5.2 Пример краткого наименования продукции:

- Герметик «Брит» БП-Г35;

- Мастика «Брит» Т-75;

- Мастика «Брит» ДШ-85.

5 Технические требования

5.1 Общие положения

5.1.1 Материалы должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем в установленном порядке.

5.1.2 По физико-механическим показателям материалы в зависимости от марки должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблицах 5.1-5.4.

Таблица 5.1 – Физико-механические показатели герметика битумно-полимерного «Брит»

Наименование показателя	Нормативное значение			Метод испытания
	БП-Г25	БП-Г35	БП-Г50	
1	2	3	4	6
1 Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже	80	75	70	ГОСТ 11506
2 Гибкость, °С, не выше	-25	-35	-50	П. 8.1 ГОСТ 30740
3 Относительное удлинение в момент разрыва, %, не менее	75	150	200	П. 8.3 ГОСТ 30740 с дополнением по п. 8.5 стандарта
4 Температура липкости, °С, не ниже	50			П. 8.2 ГОСТ 30740 с дополнением по п. 8.6 стандарта
5 Выносливость, количество циклов, не менее	30 000			П. 8.5 ГОСТ 30740
6 Водопоглощение, %, не более	0,40			П. 3.5 ГОСТ 25945
7 Старение под воздействием ультрафиолетового облучения	Выдерживает			П. 8.4 ГОСТ 30740
8 Плотность, г/см ³	От 0,98 до 1,20			ГОСТ 31992.1 с дополнением по п. 8.11 стандарта
Примечания – По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей.				

Таблица 5.2 – Физико-механические показатели герметика битумно-полимерного «Брит»

Наименование показателя	Нормативное значение		Метод испытания
	NORD	Арктик-3	
1	2	3	4
1 Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже	85	90	ГОСТ 11506
2 Гибкость, °С, не выше	-55	-45	П. 8.1 ГОСТ 30740
3 Относительное удлинение в момент разрыва, %, не менее с полимерной грунтовкой «Брит» без полимерной грунтовки	- 300	200 150	П. 8.3 ГОСТ 30740 с дополнением по п. 8.5 стандарта
4 Температура липкости, °С, не ниже	50		П. 8.2 ГОСТ 30740 с дополнением по п. 8.6 стандарта
5 Выносливость, количество циклов, не менее	30 000		П. 8.5 ГОСТ 30740
6 Водопоглощение, %, не более	0,40		П. 3.5 ГОСТ 25945
7 Старение под воздействием ультрафиолетового облучения	Выдерживает		П. 8.4 ГОСТ 30740
8 Плотность, г/см ³	От 0,98 до 1,20		ГОСТ 31992.1 с дополнением по п. 8.11 стандарта
Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей.			

Таблица 5.3 – Физико-механические показатели мастики герметизирующей битумно-полимерной «Брит»

Наименование показателя	Нормативное значение				Метод испытания
	T-65	T-75	T-85	T-90	
1	2	3	4	5	6
1 Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже	65	75	85	90	ГОСТ 11506
2 Гибкость, °С, не выше	-30		-20		П. 8.1 ГОСТ 30740
3 Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм, не более	90	110	80		ГОСТ 33136
4 Водопоглощение, %, не более	0,30				П. 3.5 ГОСТ 25945
5 Плотность, г/см ³	От 0,98 до 1,20				ГОСТ 31992.1 с дополнением по п. 8.11 стандарта
Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей.					

Таблица 5.4 – Физико-механические показатели мастики герметизирующей битумно-полимерной «Брит»

Наименование показателей	Нормативное значение		Метод испытания
	ДШ-85	ДШ-90	
1	2	3	4
1 Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже	85	90	ГОСТ 11506
2 Гибкость, °С, не выше	-35	-25	П. 8.1 ГОСТ 30740
3 Относительное удлинение в момент разрыва, %, не менее	100	50	П. 8.3 ГОСТ 30740 с дополнением по п. 8.5 стандарта
4 Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм, не более	100	90	ГОСТ 33136
5 Водопоглощение, %, не более	0,40	0,40	П. 3.5 ГОСТ 25945
6 Плотность, г/см ³	От 0,98 до 1,20		ГОСТ 31992.1 с дополнением по п. 8.11 стандарта
Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей.			

5.1.3 Дополнительные физико-механические показатели материалов, представленные в таблице 5.5, предназначены для набора статистических данных.

Таблица 5.5 – Дополнительные физико-механические показатели материалов

Наименование показателя	Нормативное значение	Метод испытания
1	2	3
1 Упругость шаром, %	<i>для набора статистических данных</i>	П. 8.7 настоящего стандарта
2 Упругость шаром после термостатического старения, %		П. 8.8 настоящего стандарта
3 Сопротивление текучести при 60 °С, мм		П. 8.9 настоящего стандарта
4 Глубина проникания конуса, 0,1 мм		П. 8.10 настоящего стандарта
Примечание – Дополнительные показатели могут быть установлены в качестве контролируемых по требованию Заказчика.		

5.2 Требования к сырью

5.2.1 Сырьевые компоненты, применяемые для производства материалов, должны соответствовать требованиям действующих документов по стандартизации, сопровождаться документом о качестве, а их технические характеристики должны соответствовать установленным техническим требованиям на продукцию, а также должны быть приведены в технологическом регламенте на производство.

5.2.2 Для производства материалов используют битумы нефтяные дорожные вязкие, отвечающие требованиям ГОСТ 22245 и ГОСТ 33133 и их смеси.

5.2.3 Допускается применение других взаимозаменяемых материалов, предусмотренных технологическим регламентом и обеспечивающих соответствие материалов требованиям настоящего стандарта.

5.3 Маркировка

5.3.1 Транспортная маркировка производится в соответствии с требованиями ГОСТ 14192.

5.3.2 Маркировку наносят на этикетку, прикрепляемую к изделию, или товарный ярлык, упаковку изделия, упаковку группы изделий или листок-вкладыш к продукции.

5.3.3 Маркировка должна содержать следующую информацию:

- наименование продукции;
- обозначение настоящего стандарта;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование изготовителя, или продавца или уполномоченного изготовителем лица;
- юридический адрес изготовителя, или продавца или уполномоченного изготовителем лица;
- товарный знак (при наличии);
- дату изготовления;
- размер партии;
- номер партии продукции (при необходимости);
- массу нетто с пределом допускаемых отрицательных отклонений по ГОСТ 8.579;
- гарантийный срок;

- предупредительную надпись: «Не бросать», «Верх», «Беречь от солнечных лучей».

5.4 Упаковка

5.4.1 Материалы упаковывают в картонные барабаны типа III по ГОСТ 17065 с полиэтиленовой пленкой внутри (без удаления перед плавлением).

Примечание – При согласовании с заказчиком допускается использование других видов тары, при условии обеспечения качества, безопасности и сохранности продукта во время транспортировки и хранения.

5.4.2 Масса брутто тарного места должна быть не более 31 кг.

5.4.3 Упаковка должна обеспечивать сохранность материалов при транспортировании и хранении.

6 Требования безопасности и охраны окружающей среды

6.1 Требования безопасности

6.1.1 Материалы по степени воздействия на организм представляют собой малоопасную продукцию – класс опасности 4 по ГОСТ 12.1.007.

В расплавленном виде материалы вызывают ожоги при попадании на кожу и слизистые оболочки, оказывают раздражающее действие на верхние дыхательные пути.

При попадании расплавленных материалов на кожу и слизистые оболочки – не делать попыток удаления; немедленно обратиться к врачу.

При подозрении на ингаляционное воздействие – свежий воздух, покой, тепло. Обратиться к врачу.

6.1.2 При проведении работ с материалами в расплавленном виде возможно выделение паров битума нефтяного. ПДК р.з. для углеводородов алифатических предельных C₂-C₁₀ – 900/300 мг/м³ [1].

6.1.3 Материалы представляют собой горючие материалы по ГОСТ 12.1.044 с температурой воспламенения 230 °С.

6.1.4 При возгорании материалов в воздух выделяются продукты сгорания – оксиды углерода.

6.1.5 Все участки применения или хранения материалов должны быть оборудованы в соответствии с Правилами противопожарного режима в Российской Федерации [2].

6.1.6 В случае возгорания материалов в местах применения или хранения следует применять следующие средства пожаротушения: песок, кошма, углекислый газ, вода в тонкораспыленном виде, пена химическая или воздушно-механическая из стационарных установок или огнетушителей.

6.1.7 При применении, хранении, транспортировании и утилизации следует применять средства индивидуальной и коллективной защиты, предотвращающие возможное воздействия на работников опасных и вредных производственных факторов.

Места загрузки-выгрузки, отбора проб, фасовки должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021.

При применении материалов работники должны быть обеспечены:

- одежда специальная по ГОСТ 12.4.280, ГОСТ 12.4.310;
- ботинки для защиты от нефти и нефтепродуктов летние и зимние по ГОСТ 12.4.137;
- полумаски фильтрующие для защиты от аэрозолей по ГОСТ Р 12.4.294;
- очки защитные по ГОСТ 12.4.253;
- перчатки х/б с точечным полимерным покрытием по ГОСТ 12.4.252, ГОСТ 12.4.183;
- перчатки для защиты от механических повреждений при возможном контакте с нагретыми поверхностями по ГОСТ 12.4.252;
- жилет сигнальный по ГОСТ 12.4.281;
- каска по ГОСТ EN 397;
- наушники по ГОСТ 12.4.275.

6.1.8 Все работающие должны пройти обучение безопасности труда согласно ГОСТ 12.0.004.

Лица, допущенные до работ с составом, должны иметь профессиональную подготовку, соответствующую характеру работ и проходить медицинский осмотр в установленном порядке [3].

Не допускаются к работе лица моложе 18 лет, беременные и кормящие.

6.2 Требования охраны окружающей среды

6.2.1 В процессе производства материалов выбросы в атмосферный воздух и сбросы в сточные воды не производятся. Все жидкие и твердые отходы производства должны быть собраны в специальную тару для утилизации на специальном полигоне в установленном порядке, согласно СанПиН 2.1.7.1322 [4].

6.2.2 Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате:

- неорганизованного захоронения или сжигания отходов материалов при производстве и хранении продукции;
- произвольной свалки их в не предназначенных для этой цели местах.

6.2.3 Сырьевые компоненты, используемые при их производстве, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды как в процессе эксплуатации, так и после окончания срока эксплуатации.

6.2.4 Утилизация отходов в конце производственного цикла осуществляется согласно [4].

При утилизации отходов и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции рабочих помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

Нормы ресурсосбережения – по ГОСТ 30772.

6.2.5 Допускается утилизацию отходов материалов осуществлять на договорной основе с фирмой, имеющей лицензию на утилизацию отходов.

7 Правила приемки

7.1 Произведенная продукция должна быть принята службой технического контроля предприятия-изготовителя.

7.2 Приемку материалов осуществляют партиями. Партией считают однородное по физико-механическим показателям количество продукта, изготовленного по одному технологическому режиму, одной рецептуре за один или несколько производственных циклов в течение одной смены или суток, но не более 60 тонн.

7.3 Соответствие материалов требованиям настоящего стандарта определяют путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний.

7.4 Периодичность испытаний и определяемые показатели при приемо-сдаточных и периодических испытаниях приведены в таблице 7.1.

Таблица 7.1 – Периодичность испытаний и определяемые показатели при приемо-сдаточных и периодических испытаниях

Наименование показателя	Вид испытания	
	Приемо-сдаточное	Периодическое
1	2	3
1 Температура размягчения по кольцу и шару	+	–
2 Гибкость	+	–
3 Относительное удлинение в момент разрыва	+	–
4 Глубина проникания иглы при 25 °С	+	–
5 Плотность	–	+
6 Температура липкости	–	+
7 Выносливость	–	+
8 Водопоглощение	–	+
9 Старение под воздействием ультрафиолетового облучения	–	+
10 Упругость шаром	–	+
11 Упругость шаром после термостатического старения	–	+
12 Сопротивление текучести	–	+
13 Глубина проникания конуса	–	+
Примечание – «+» – определение обязательно, «–» – определение не обязательно		

Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию материалов.

Приемо-сдаточные испытания проводят с целью обеспечения контроля соответствия материалов требованиям настоящего стандарта и определения возможности приемки.

Периодические испытания по пунктам 5 - 9 таблицы 7.1 проводят не реже одного раза в год, при постановке на производство, при изменении вида и качества исходного сырья, изменении технологии изготовления, а также по требованию потребителя.

Периодические испытания по пунктам 10 - 13 таблицы 7.1 проводят не реже одного раза в неделю и при поставке продукции на производство с целью набора статистических данных.

7.5 При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания проб, отобранных от удвоенного числа тарных мест той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний данная партия продукции приемке не подлежит.

7.6 Поставка продукции, не прошедшей приемку, не допускается.

7.7 Каждая партия должна сопровождаться указанием по применению и паспортом качества, удостоверяющим качество продукции.

Паспорт качества должен содержать следующие данные:

- наименование изготовителя (уполномоченного изготовителем лица) или импортера, или продавца, его товарный знак (при наличии);

- местонахождение изготовителя;

- информация для связи с ним;

- наименование испытательной лаборатории, адрес и номер аттестата аккредитации (при наличии);

- номер паспорта качества;

- наименование продукта, его марку и условное обозначение (при наличии);

- обозначение нормативного документа, устанавливающего требования к продукту;

- код ОКПД 2;

- дату изготовления продукта;

- дату отбора пробы и обозначение нормативного документа, по которому отбирают пробу;

- место отбора пробы, номер емкости (при необходимости);

- размер (массу) партии, номер партии (при необходимости);

- дату оформления паспорта качества;

- номер сертификата соответствия на продукт (при наличии) и срок действия (при наличии);

- табличную часть;

- заключение о соответствии продукта требованиям документа по стандартизации на основании результатов испытаний;

- должность, Ф.И.О. и подпись лица, оформившего паспорт качества;

- дополнительную информацию для потребителей (при необходимости).

8 Методы контроля

8.1 Отбор проб

8.1.1 Отбор проб производят по ГОСТ Р 58407.6.

8.1.2 Отбор проб в жидком состоянии осуществляется не ранее, чем через три часа после изготовления. Отбор следует проводить из середины емкости с использованием стационарных или переносных (погружных) пробоотборных устройств.

8.1.3 Точечные пробы материалов в твердом виде из упаковки, отбирают не менее чем из пяти разных тарных мест каждой партии, с помощью предварительно разогретого ножа.

8.1.4 Если существуют какие-либо визуальные различия между точечными пробами, то исследуют и анализируют каждую из проб по отдельности в лаборатории. В противном случае смешивают отобранные пробы в одну.

8.1.5 Масса одной точечной пробы составляет не менее 0,2 кг, после чего готовят объединенную пробу массой не менее 1,0 кг, путем смешения отобранных точечных проб в расплавленном состоянии при температурах разогрева от 170 °С до 190 °С.

8.1.6 Масса арбитражной пробы не менее 0,3 кг.

8.1.7 Отбор проб проводят в месте, защищенном от пыли и атмосферных осадков.

8.2 Пробоподготовка

8.2.1 Поместить пробу в сушильный шкаф. Перемешивая, расплавить пробу при температуре на (95 ± 5) °С превышающей показатель «температура размягчения», если неизвестен данный показатель, то следует установить температуру (170 ± 5) °С. Перемешивание начинать после (30 – 60) мин с начала разогрева с периодичностью 30 мин. Температура разогрева пробы не должна превышать 200 °С.

8.2.2 Пробу полностью расплавляют в течение не более 3 ч.

8.2.3 Пробу вынимают из сушильного шкафа, помещают на разогретую электроплиту и для достижения однородности, проводят перемешивание пробы, в течении (15 ± 5) мин при поддержании температуры (175 ± 5) °С, контроль температуры осуществляют термопарой или термометром. Перемешивание осуществляют, не допуская образования в пробе пузырьков

воздуха. Если необходимо удалить пузырьки воздуха, пробу помещают дополнительно в сушильный шкаф на 5 мин.

8.2.4 Перед проведением испытаний проверяют однородность разогрева подготовленной пробы. Состояние однородности оценивают визуально с помощью стеклянной или металлической палочки: материал должен стекать равномерно, на поверхности палочки не должно быть сгустков и комков. В случае не достижения необходимой однородности, нагрев пробы продолжают, увеличив температуру на $(10 \pm 5) ^\circ\text{C}$ на (30 ± 5) мин и повторяют процедуру по пункту 8.2.3.

8.2.5 Изготовление образцов для проведения требуемых испытаний производят в соответствии с документами по стандартизации на методы испытаний и с учетом требований настоящего стандарта.

8.2.6 Заливку образцов выполняют при температуре $(175 \pm 5) ^\circ\text{C}$.

8.2.7 Процесс гомогенизации и заливки образцов должен занимать не более 20 мин.

8.3 Подготовка испытательного оборудования, средств измерений, вспомогательных устройств к испытаниям

Испытательное оборудование, средства измерений и вспомогательные устройства следует настроить и подготовить для проведения испытаний в соответствии с рекомендациями изготовителей.

8.4 Методы определения физико-механических показателей приведены в таблицах 5.1 - 5.5 настоящего стандарта.

8.5 При определении показателя относительное удлинение в момент разрыва в качестве грунтовки для обработки боковых граней цементобетонных образцов балок применяют полимерную грунтовку «Брит», отвечающую требованиям СТО 77310225.007 [5].

8.6 При определении показателя температура липкости в качестве присыпки для обработки подготовленного образца с герметиком применяют тонкодисперсные материалы, например, минеральный порошок по ГОСТ 32761, известь-пушонка и пр.

8.7 Метод определения упругости шаром

Сущность метода заключается в определении величины упругого возврата поверхности испытуемого образца после краткосрочного продавливания образца на величину 10 мм при помощи пенетрометра

и специальной составной части в виде насадки с наконечником в форме шара, используемой вместо пенетрационной иглы.

8.7.1 Применяемое испытательное оборудование, средства измерений, вспомогательные устройства, материалы и реактивы

При выполнении испытаний применяют следующее испытательное оборудование, средства измерений, вспомогательные устройства, материалы и реактивы:

- пенетрометр по ГОСТ 1440 или аналогичное испытательное оборудование, позволяющее проводить испытание описанным способом по данной методике;

- держатель пенетрационного шара со съемной конструкцией массой $(47,50 \pm 0,05)$ г и с возможностью свободно перемещаться по вертикали;

- пенетрационный шар в соответствии с рисунком 8.1, массой $(27,5 \pm 0,1)$ г, должен быть изготовлен из стали. Масса пенетрационного шара и держателя пенетрометра должна составлять $(75,0 \pm 0,1)$ г;

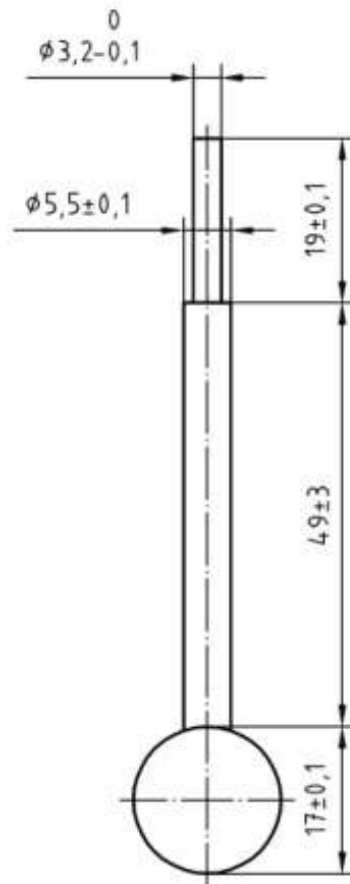


Рисунок 8.1 – Пенетрационный шар

- водяная баня вместимостью не менее 10 дм³ (для термостатирования) с погрешностью поддержания температуры воды в бане не более $\pm 0,3$ °С. В бане должна находиться перфорированная полка на расстоянии не менее 50 мм от дна;

- металлические бюксы с плоским дном, внутренним диаметром (70 ± 1) мм и внутренней высотой (45 ± 1) мм;

- термометр ртутный стеклянный с диапазоном измерения температур $(0 - 30)$ °С, с ценой деления 0,1 °С или аналогичные средства измерения, позволяющие проводить измерения в указанном диапазоне температур с требуемой точностью;

- термометр ртутный стеклянный с диапазоном измерения температур $(0 - 200)$ °С, с ценой деления 1 °С или аналогичные средства измерения, позволяющие проводить измерения в указанном диапазоне температур с требуемой точностью;

- секундомер с диапазоном измерения от 0 с до 60 с, ценой деления секундной шкалы 0,1 с и с погрешностью измерения не более 0,1 с;

- таймер лабораторный;

- шкаф сушильный объемом не менее 20 дм³, оборудованный принудительной вентиляцией и терморегулятором, поддерживающим температуру с отклонением не более ± 1 °С;

- плитка лабораторная нагревательная снабженная терморегулятором, поддерживающим температуру рабочей поверхности с отклонением не более ± 5 °С;

- стакан фарфоровый, металлический или стеклянный из термостойкого стекла для расплавления образца;

- палочка стеклянная или металлическая для перемешивания образца;

- сито с металлической сеткой № 07 по ГОСТ 6613 или другие сита с сеткой аналогичных размеров;

- вода дистиллированная по ГОСТ 6709;

- деионизированная вода.

8.7.2 Требования к условиям испытания

При проведении испытаний соблюдают следующие условия для помещений, в которых испытывают образцы:

- температура воздуха – (23 ± 1) °С;

- относительная влажность воздуха – не более 80 %.

8.7.3 Подготовка к выполнению испытаний

При подготовке к выполнению испытаний проводят следующие работы:

- отбор проб в соответствии с п. 8.1;
- подготовка образцов;
- подготовка испытательного оборудования, средств измерений, вспомогательных устройств к испытаниям в соответствии с пунктом 8.3.

8.7.3.1 Подготовка образцов

Пробоподготовка выполняется в соответствии с пунктом 8.2.

При подготовке образцов для испытаний необходимо осуществить следующие операции:

- образец наливают в два металлических бюкса таким образом, чтобы поверхность образца была не ниже уровня верхнего края.

- сразу после заполнения каждый металлический бюкс накрывают крышкой для предотвращения попадания пыли. Образцы охлаждают на воздухе при температуре $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$ в течение (105 ± 15) мин;

- после охлаждения металлические бюксы с образцом помещают в водяную баню для термостатирования, заполненную дистиллированной или деионизированной водой и выдерживают при температуре $(25,0 \pm 0,3) ^\circ\text{C}$ в течение (105 ± 15) мин.

8.7.4 Порядок проведения испытания

Температура и рабочие параметры испытания приведены в таблице 8.1.

Таблица 8.1 – Рабочие параметры испытания

Температура испытания, $^\circ\text{C}$	Общая масса пенетрационного шара и держателя пенетрометра, г	Время испытания, с
1	2	3
23 ± 1	$75,0 \pm 0,1$	$10 \pm 0,1$

При определении упругости шаром необходимо осуществить следующие операции:

- по истечении заданного времени термостатирования бюкс с образцом вынимают из водяной бани, снимают крышку и проводят испытание. Испытание под водой не допускается.

- поверхность образца обрабатывают тонким слоем минерального порошка (талька) для предотвращения прилипания пенетрационного шара. Излишки минерального порошка удаляют;

- источник света устанавливают так, чтобы исключить нагревание поверхности образца во время начального контакта пенетрационного шара;

- бюкс с образцом устанавливают на столик пенетрометра и подводят пенетрационный шар к поверхности образца;

- шкалу пенетрометра устанавливают на отметку «ноль»;

- одновременно включают секундомер и отпускают защелку на период $(5,0 \pm 0,1)$ с так, чтобы шар соприкасался с поверхностью образца. При этом регистрируют показания прибора в миллиметрах с точностью до 0,1 мм как начальное значение **P**.

- не возвращая стрелку шкалы на отметку «ноль», снова отпускают защелку и путем принудительного воздействия погружают пенетрационный шар на дополнительные 10 мм – величину **P + 10** (т.е. 100 условных единиц по шкале пенетрометра), с равномерной скоростью в течение времени испытания, указанном в таблице 8.1;

- по истечении времени испытания взводят защелку, удерживая шарик в таком положении в течение $(5,0 \pm 0,1)$ с после чего поднимают верхний вал пенетрометра так, чтобы стрелка на шкале оказалась на отметке «ноль»;

- отпускают защелку, когда шарик опирается еще на образец, дают возможность шарiku восстановиться в течение $(20,0 \pm 0,1)$ с, а затем вновь взводят защелку;

- опускают вниз верхний вал пенетрометра до соприкосновения с плунжером, измеряют и записывают конечное значение **F** в миллиметрах с точностью до $\pm 0,1$ мм;

- определения производят в трех точках, отстоящих от краев бюкса и друг от друга не менее чем на 10 мм.

8.7.5 Обработка результатов испытаний

Упругость шаром **R** определяют по формуле (1):

$$R = (P + 10 - F) \times \frac{100}{10} \quad (1)$$

где **R** – упругость шаром, %;

P – начальное значение, мм;

F – конечное значение, округленное до целого числа, мм.

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение результатов трех определений с точностью до 1 %.

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение результатов двух испытаний с точностью до 1 %.

8.8 Метод определения упругости шаром после термостатического старения

8.8.1 При выполнении испытаний применяют испытательное оборудование, средства измерений, вспомогательные устройства, материалы и реактивы в соответствии с пунктом 8.7.1.

8.8.2 Требования к условиям испытаний установлены в пункте 8.7.2.

8.8.3 Подготовка к выполнению испытаний

При подготовке к выполнению испытаний проводят следующие работы:

- отбор проб в соответствии с пунктом 8.1;
- подготовка образцов;
- подготовка испытательного оборудования, средств измерений, вспомогательных устройств к испытаниям в соответствии с пунктом 8.3.

8.8.3.1 Подготовка образцов

Пробоподготовка выполняется в соответствии с пунктом 8.2.

При подготовке образцов для испытаний необходимо осуществить следующие операции:

- после прободготовки проводят термостатирование образцов в сушильном шкафу при температуре (70 ± 1) °С в течение 7 дней.
- затем испытания проводят в соответствии с пунктом 8.7.4.

8.8.4 Обработка результатов испытаний согласно пункту 8.7.5.

8.9 Метод определения сопротивления текучести

Сущность метода заключается в определении величины перемещения нижнего поперечного края испытательного образца после заданного периода термостатирования при установленной температуре.

8.9.1 Применяемое испытательное оборудование, средства измерений, вспомогательные устройства, материалы и реактивы

При выполнении испытаний применяют следующее испытательное оборудование, средства измерений, вспомогательные устройства и материалы:

- шкаф сушильный, оборудованный принудительной вентиляцией и терморегулятором, поддерживающим температуру с отклонением не более ± 2 °С;

- металлическая форма для заливки образца, представляющая собой металлическую форму в соответствии с рисунком 8.2, с наружными размерами: ширина (80 ± 1) мм, длина (100 ± 1) мм и внутренними размерами: ширина (40 ± 1) мм, длина (60 ± 1) мм и толщиной $(3,2 \pm 0,05)$ мм;

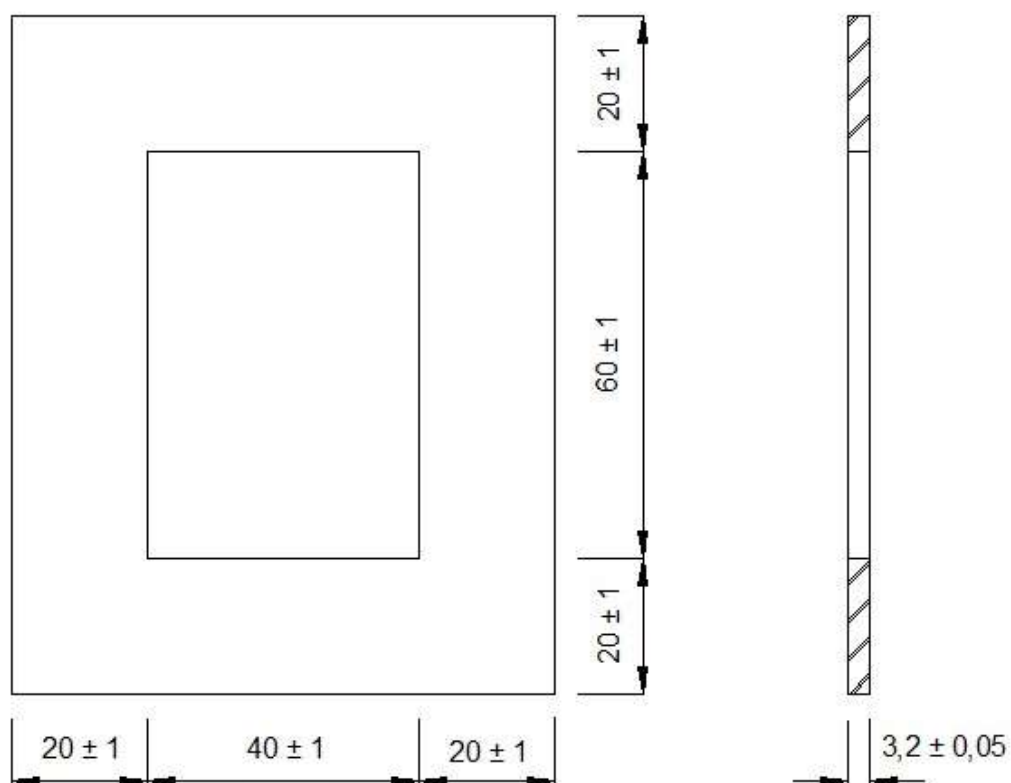
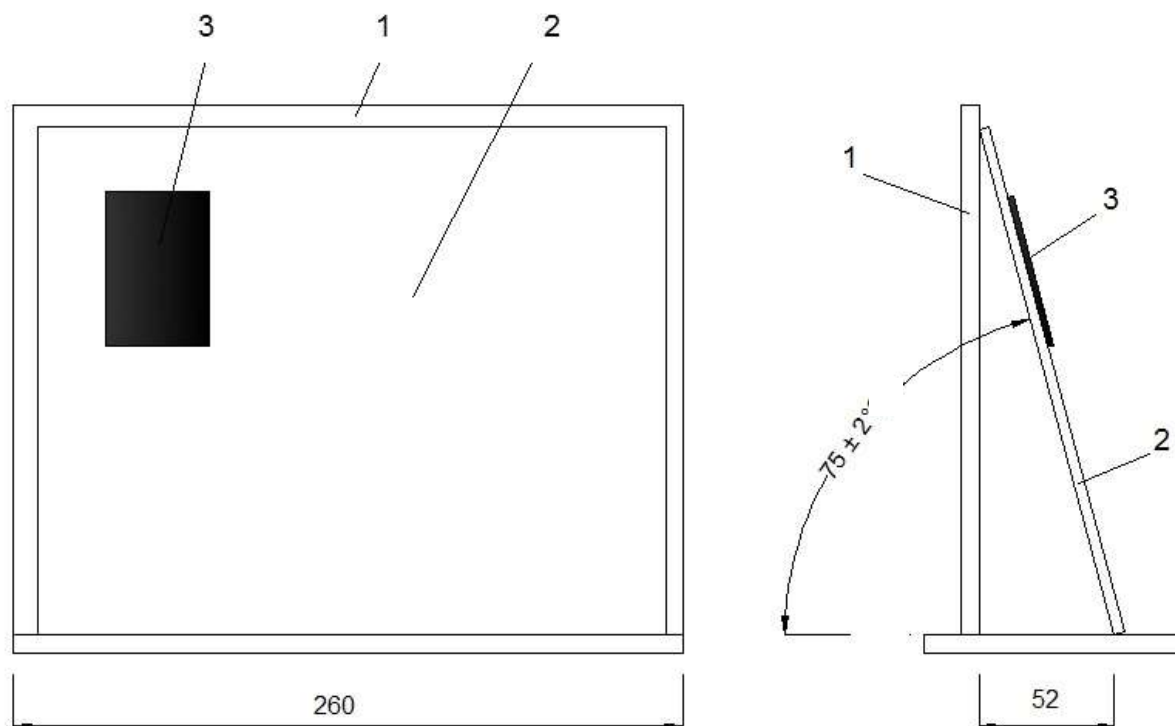


Рисунок 8.2 – Металлическая форма для заливки образца

- испытательный стенд в соответствии с рисунком 8.3 предназначен для установки металлической плиты с испытательным образцом;



1 – подставка для металлической плиты; 2 – металлическая плита;
3 – испытательный образец.

Рисунок 8.3 – Испытательный стенд с образцом

- термометр ртутный стеклянный с диапазоном измерения температур (0 - 30) °С, с ценой деления 0,1 °С или аналогичные средства измерения, позволяющие проводить измерения в указанном диапазоне температур с требуемой точностью;

- термометр ртутный стеклянный с диапазоном измерения температур (0 - 200) °С, с ценой деления 1 °С или аналогичные средства измерения, позволяющие проводить измерения в указанном диапазоне температур с требуемой точностью;

- таймер лабораторный;

- плитка лабораторная нагревательная снабженная терморегулятором, поддерживающим температуру рабочей поверхности с отклонением не более ± 5 °С;

- бумага наждачная шириной (60 ± 1) мм, длиной (80 ± 1) мм, толщиной $(1,5 \pm 0,1)$ мм и классом зернистости 120;

- стакан фарфоровый, металлический или стеклянный из термостойкого стекла для расплавления образца;

- палочка стеклянная или металлическая для перемешивания образца;

- сито с металлической сеткой № 07 по ГОСТ 6613 или другие сита с сеткой аналогичных размеров;

- нож металлический.

8.9.2 Требования к условиям испытания

При проведении испытаний соблюдают следующие условия для помещений, в которых испытывают образцы:

- температура воздуха – (23 ± 4) °С;

- относительная влажность воздуха – не более 80 %.

8.9.3 Подготовка к выполнению испытания

При подготовке к выполнению испытаний проводят следующие работы:

- отбор проб в соответствии с пунктом 8.1;

- подготовка образцов;

- подготовка испытательного оборудования, средств измерений, вспомогательных устройств к испытаниям в соответствии с пунктом 8.3.

8.9.3.1 Подготовка образцов

Пробоподготовка выполняется в соответствии с пунктом 8.2.

Количество образцов для испытания должно быть не менее трех.

При подготовке образцов для испытаний необходимо осуществить следующие операции:

- металлическая форма предварительно обрабатывается наждачной бумагой для придания шероховатости поверхности;

- внутренние поверхности металлической формы обрабатывают глицерином и устанавливают на металлическую плиту;

- образец материала разогревают до температуры от 170 °С до 190 °С в зависимости от марки материала, заливают в металлическую форму с избытком;

- образец выдерживают не менее 60 мин при температуре $(25,0 \pm 0,3)$ °С, после чего избыток материала срезают горячим ножом;

- снимают металлическую форму, отмечают точку отсчета – границу нижней поперечной кромки испытательного образца;

- перед началом проведения испытания металлическую плиту выдерживают в течение 30 мин в сушильном шкафу при температуре $(60,0 \pm 2,5)$ °С.

8.9.4 Порядок проведения испытания

При определении сопротивления текучести необходимо осуществить следующие операции:

- после термостатирования металлическую плиту с испытательным образцом достают из сушильного шкафа, устанавливают на испытательный стенд таким образом, чтобы продольная ось испытательного образца находилась под углом $75^\circ \pm 2^\circ$ к горизонтальной плоскости, а поперечная ось находится в горизонтальном положении и снова помещают в сушильный шкаф;

- образец термостатируют в сушильном шкафу в течение $5 \text{ ч} \pm 3$ мин при температуре $(60,0 \pm 2,5)$ °С;

- по истечении заданного времени образец вынимают из сушильного шкафа и выдерживают не менее 30 мин при температуре (23 ± 4) °С;

- затем с помощью линейки или штангенциркуля измеряют максимальное перемещение нижней поперечной кромки испытательного образца ниже указательной линии точки отсчета с точностью до 1 мм.

8.9.5 Обработка результатов испытаний

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение трех определений. Результат округляют до 1 мм.

8.10 Метод определения глубины проникания конуса

Сущность метода заключается в измерении глубины проникания при помощи пенетрометра и специальной насадки в виде конуса, используемой вместо пенетрационной иглы.

8.10.1 Применяемое испытательное оборудование, средства измерений, вспомогательные устройства, материалы и реактивы

При выполнении испытаний применяют следующее испытательное оборудование, средства измерений, вспомогательные устройства, материалы и реактивы:

- пенетрометр по ГОСТ 1440 или аналогичное испытательное оборудование, позволяющее проводить испытание описанным способом по данной методике;

- пенетрационный конус в соответствии с рисунком 8.4 из стали, нержавеющей стали или латуни с наконечником. Твердость наконечника - 45 - 50 по Роквеллу (шкала С). Общая масса конуса должна составлять $(102,5 \pm 0,05)$ г, а массы его подвижных насадок – $(47,5 \pm 0,05)$ г. Внутренняя конструкция конуса может быть изменена для достижения заданного веса, при условии, что общий контур и распределение веса не изменяются. Наружная поверхность конуса должна быть отполирована до гладкой поверхности;

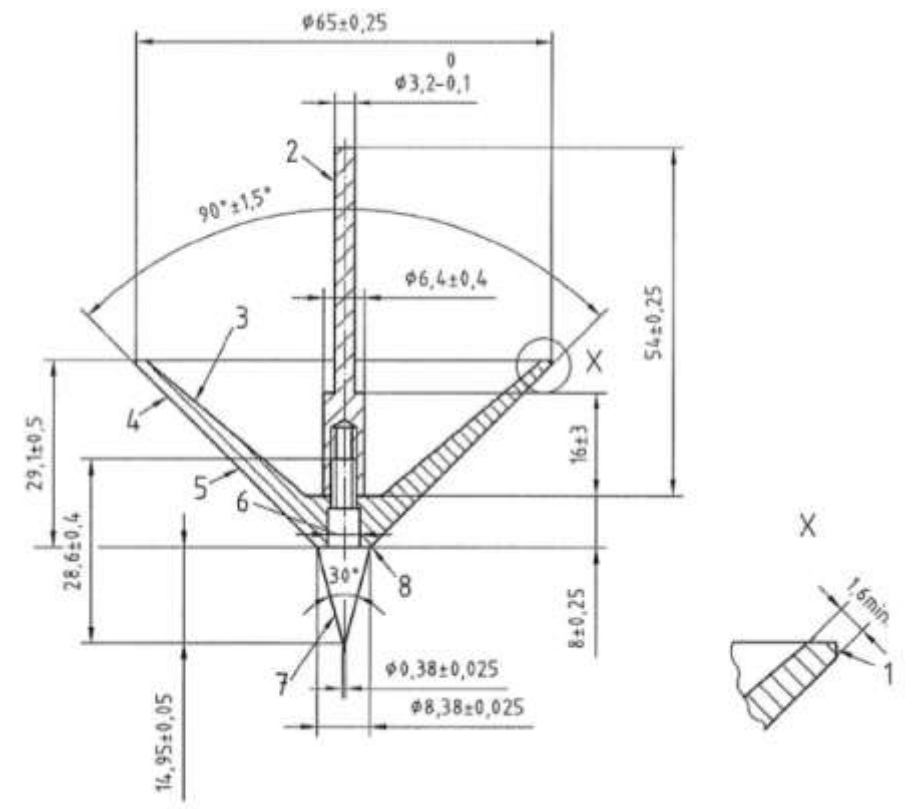


Рисунок 8.4 – Пенетрационный конус

- водяная баня вместимостью не менее 10 дм³ (для термостатирования) с погрешностью поддержания температуры воды в бане не более $\pm 0,3$ °С. В бане должна находиться перфорированная полка на расстоянии не менее 50 мм от дна;

- чаша пенетрационная цилиндрическая с плоским дном, минимальным внутренним диаметром (90 ± 1) мм и минимальной внутренней высотой (55 ± 1) мм из стали по ГОСТ 5632, латуни по ГОСТ 2060, ГОСТ 15527, ГОСТ 17711 или стеклянная из термостойкого стекла.

- металлические бюксы с плоским дном, минимальным внутренним диаметром (56 ± 5) мм и минимальной внутренней высотой (35 ± 2) мм;

- термометр ртутный стеклянный с диапазоном измерения температур $(0 - 200)$ °С, с ценой деления 1 °С или аналогичные средства измерения, позволяющие проводить измерения в указанном диапазоне температур с требуемой точностью;

- секундомер с диапазоном измерения от 0 с до 60 с, ценой деления секундной шкалы 0,1 с и с погрешностью измерения не более 0,1 с;

- таймер лабораторный;

- шкаф сушильный объемом не менее 20 дм³, оборудованный принудительной вентиляцией и терморегулятором, поддерживающим температуру с отклонением не более ± 5 °С;

- плитка лабораторная нагревательная снабженная терморегулятором, поддерживающим температуру рабочей поверхности с отклонением не более ± 1 °С;

- стакан фарфоровый, металлический или стеклянный из термостойкого стекла для расплавления образца;

- палочка стеклянная или металлическая для перемешивания образца;

- сито с металлической сеткой № 07 по ГОСТ 6613 или другие сита с сеткой аналогичных размеров;

- вода дистиллированная по ГОСТ 6709;

- деионизированная вода;

8.10.2 Требования к условиям испытания

При проведении испытаний соблюдают следующие условия для помещений, в которых испытывают образцы:

- температура воздуха – (23 ± 2) °С;

- относительная влажность воздуха – не более 80 %.

8.10.3 Подготовка к выполнению испытания

При подготовке к выполнению испытаний проводят следующие работы:

- отбор проб в соответствии с пунктом 8.1;
- подготовка образцов;
- подготовка испытательного оборудования, средств измерений, вспомогательных устройств к испытаниям в соответствии с пунктом 8.3.

8.10.3.1 Подготовка образцов

Пробоподготовка выполняется в соответствии с пунктом 8.2.

При подготовке образцов для испытаний необходимо осуществить следующие операции:

- пробу материала разогревают до температуры от 170 °С до 190 °С в зависимости от марки материала, заливают в металлические формы, избегая загрязнения образца;

- материал наливают в два металлических бюкса таким образом, чтобы поверхность образца была не ниже уровня верхнего края.

- подготовленные образцы охлаждают на воздухе при температуре (23 ± 2) °С в течение (105 ± 15) мин.

- после охлаждения металлические бюксы с образцами помещают в водяную баню для термостатирования, заполненную дистиллированной или деионизированной водой так, чтобы уровень воды над ними составлял не менее 50 мм и выдерживают при температуре $(25,0 \pm 0,3)$ °С в течение (105 ± 15) мин.

8.10.4 Порядок проведения испытания

Температура и рабочие параметры испытания приведены в таблице 8.2.

Таблица 8.2 – Рабочие параметры испытания

Температура испытания, °С	Прилагаемая нагрузка, г	Время испытания, с
1	2	3
$25,0 \pm 0,3$	$150,0 \pm 0,1$	$5,0 \pm 0,1$

При определении глубины проникания конуса необходимо осуществить следующие операции:

- по истечению заданного времени термостатирования бюкс с образцом вынимают из водяной бани и помещают в пенетрационную чашу, наполненную дистиллированной или деионизированной водой так, чтобы высота жидкости над поверхностью образца была не менее 10 мм, температура воды в сосуде должна соответствовать температуре $(25,0 \pm 0,3)$ °С;

- конус подводят к поверхности испытуемого образца так, чтобы он слегка касался поверхности материала, после чего одновременно включают секундомер и отключают тормозное устройство пенетрометра на $(5,0 \pm 0,1)$ с, по истечении времени испытания включают тормозное устройство и фиксируют показания пенетрометра;

- определения производят в трех точках, отстоящих от краев бьюкса и друг от друга не менее чем на 16 мм;

- между испытаниями образцов, металлический бьюкс возвращают в водяную баню, а наконечник конуса тщательно вытирают чистой ветошью.

8.10.5 Обработка результатов испытаний

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение результатов не менее трех определений, округленное до 0,1 мм.

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение результатов двух испытаний, округленное до 0,1 мм

Если разница результатов определений отличается от среднеарифметического значения результатов более чем на 0,5 мм, то результат испытания считают некорректным и испытание повторяют в соответствии с пунктом 8.10.3.1.

8.11 Плотность определяют при температуре $(20,0 \pm 0,5)$ °С, с использованием пикнометра объемом 100 см³.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование

9.1.1 Материалы транспортируют на паллетах, упакованные в барабаны, в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

При загрузке в транспортные средства барабаны устанавливают не более чем в 4 ряда по высоте.

9.1.2 При транспортировании материалов должны быть приняты меры, исключающие возможность их увлажнения, загрязнения и механических повреждений.

9.1.3 При погрузочно-разгрузочных работах запрещается бросать и кантовать барабаны с материалом.

9.2 Хранение

9.2.1 Продукцию, упакованную в соответствии с требованиями настоящего стандарта, хранят в закрытых сухих помещениях или местах, защищенных от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков при температуре не выше 35 °С.

9.2.2 При хранении барабаны устанавливают не более чем в 4 ряда по высоте.

9.2.3 Срок хранения арбитражной пробы не менее 2-х лет.

10 Указания по применению

10.1 Инструкции по применению материалов в зависимости от марки и области применения поставляются заказчику (потребителю) вместе с продукцией и являются неотъемлемой частью поставки.

10.2 Применение материалов следует производить в соответствии с указаниями по эксплуатации и проектом проводимых работ, утвержденным в установленном порядке.

10.3 Разогрев материалов производят в котлах-заливщиках с принудительным перемешиванием при температуре от 170 °С до 190 °С.

10.4 Прямой подогрев и перегрев категорически запрещены.

10.5 Повторный однократный разогрев разрешен при соблюдении технологической температуры, указанной в пункте 10.3.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие материалов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем установленных правил транспортирования, хранения и применения.

11.2 Гарантийный срок хранения – 3 года со дня изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения изготовитель продукции может перепроверить качественные показатели и, в случае их соответствия требованиям настоящего стандарта, продлить гарантийный срок хранения продукции на 12 месяцев после каждой проверки.

Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается установление иного гарантийного срока хранения продукции в договоре поставки.

Библиография

- [1] Постановление Правительства РФ от 16 сентября 2020 г. № 1479 Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации
- [2] Приказ Минздравсоцразвития России от 12.04.2011 № 302н Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда
- [3] Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПиН 2.1.7.1322-03 Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
- [4] Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПиН 2.1.7.1322-03 Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
- [5] Стандарт организации СТО 77310225.007 Грунтовка полимерная «Брит». Технические требования

Ключевые слова: мастика герметизирующая, герметик битумно-полимерный, технические условия, требования, правила приемки, методы контроля

Руководитель разработки:

Генеральный директор

ООО «НОВА-Брит»



Н.А. Бондарь

Подпись, дата

Исполнители:

Ведущий инженер-технолог

ООО «НОВА-Брит»



В.Г. Черкасов

Подпись, дата