

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«НОВА-Брит»**

Стандарт организации

СТО 77310225.008 – 2015

**МАСТИКА НАПЫЛЯЕМАЯ
БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ ЭМУЛЬСИОННАЯ
«БРИТ» ЖИДКАЯ РЕЗИНА**

Технические требования

Москва 2020

Предисловие

Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН Технологическим отделом ООО «НОВА-Брит»
- 2 ВНЕСЕН Технологическим отделом ООО «НОВА-Брит»
- 3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом генерального директора ООО «НОВА-Брит» № 14 от 22 октября 2011 г.
- 4 ВВЕДЕН Повторно 17.01.2015г. взамен СТО 77310225.002-2011.
- 5 ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 2020 г.) с Изменением № 1, утвержденным Приказом генерального директора от 14 декабря 2020 г. № 173-П

Информация об изменениях к настоящему стандарту размещается на официальном сайте 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», 2020

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.....	2
4	Технические требования.....	3
5	Требования безопасности и охраны окружающей среды	4
6	Правила приемки	5
7	Методы контроля.....	6
8	Транспортирование и хранение	7
9	Гарантии изготовителя.....	8
	Библиография	9

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**МАСТИКА НАПЫЛЯЕМАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ
ЭМУЛЬСИОННАЯ «БРИТ» ЖИДКАЯ РЕЗИНА****Технические требования**

Дата введения 2011 – 10 – 22

1 Область применения

Настоящий стандарт организации распространяется на мастику напыляемую битумно-полимерную эмульсионную «Брит» Жидкая резина (далее – жидкая резина), предназначенную для устройства кровельных покрытий, гидроизоляции подземных и наземных сооружений, промышленно-гражданского и транспортного строительства.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.007-76 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.002-2014 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 12.4.021-75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.103-83 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 450-77 Кальций хлористый технический. Технические условия

ГОСТ 19007-73 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания

ГОСТ 26589-94 Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний

ГОСТ Р 52128-2003 Эмульсии битумные дорожные. Технические условия

Примечание – При пользовании настоящим стандартом проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования – на официальных сайтах национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемым информационным указателям, опубликованным по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться новым (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 мастика напыляемая битумно-полимерная эмульсионная «Брит» Жидкая резина: Специально подобранный двухкомпонентный состав эмульсии битумной анионной, модифицированной латексом.

3.2 коагулянт: Водный раствор хлористого кальция, технического (1 сорт, ГОСТ 450) в соотношении 10 частей воды на 1 часть CaCl_2 .

3.3 латекс: Полихлоропреновая анионная эмульсия с содержанием сухого остатка 58%.

3.4 эмульсия битумная анионная (ЭБА): Эмульгированное в воде органическое вяжущее с анионным эмульгатором.

4 Технические требования

4.1 Жидкая резина должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем в установленном порядке.

4.2 По физико-механическим показателям жидкая резина должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 4.1.

Таблица 4.1

Наименование показателя	Значение	Метод испытания
1	2	3
Остаток на сите № 0,63, % по массе, не более	0,6	ГОСТ Р 52128
Условная прочность, МПа, не менее	0,2	ГОСТ 26589
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	800	ГОСТ 26589
Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее	0,4	ГОСТ 26589
Водопоглощение в течение 24 часов, % по массе, не более	2	ГОСТ 26589
Гибкость на брусе радиусом 5,0±0,2 мм, °С, не выше	Минус 15	ГОСТ 26589
Время высыхания до 3 степени (толщина слоя 2-3 мм), час	0,5	ГОСТ 19007
Содержание вяжущего с эмульгатором, % по массе, не менее	55	ГОСТ Р 52128
Теплостойкость в течение 5 часов, °С, не ниже	100	ГОСТ 26589
Водонепроницаемость при давлении не менее 0,001 Мпа в течение 72 ч.	выдерживает	ГОСТ 26589
Водонепроницаемость при давлении не менее 0,03 Мпа в течение 10 мин.	выдерживает	ГОСТ 26589

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 Жидкая резина по степени воздействия на организм человека относится к веществам, с классом опасности не ниже 4 по ГОСТ 12.1.007.

5.2 При производстве, применении и испытании жидкой резины должны соблюдаться общие правила техники безопасности, нормы правила и требования ГОСТ 12.3.002.

5.3 Безопасность технологического процесса производства жидкой резины должна обеспечиваться комплексом организационно-технических мероприятий и регламентироваться инструкциями по технике безопасности.

5.4 При производстве и применении жидкой резины следует использовать спецодежду и индивидуальные средства защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103.

5.5 Производственные помещения, в которых изготавливают жидкую резину, должны обеспечиваться приточно-вытяжной вентиляцией, а в местах загрузки-выгрузки, отбора проб, фасовки – местной вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021. При производстве жидкой резины должны также соблюдаться общие правила пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

5.6 Все работающие на производстве жидкой резины должны проходить предварительные и периодические медицинские осмотры согласно требованиям [1]. Не допускаются к работе с жидкой резиной лица моложе 18 лет, беременные и кормящие женщины.

5.7 В процессе производства жидкой резиной выбросы в атмосферу и 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 [2].

6 Правила приемки

6.1 Жидкая резина должна быть принята службой технического контроля предприятия-изготовителя.

6.2 Приемку осуществляют партиями. Размер партий, изготовленных по единому технологическому режиму, имеющих одинаковый состав и свойства, не должен превышать 20 тонн.

6.3 Поставка жидкой резины, не прошедшую приемку, не допускается.

6.4 Качество жидкой резины проверяют по всем показателям путем проведения приемосдаточных и периодических испытаний.

6.5 Приемосдаточным испытаниям подвергают каждую партию жидкой резины по следующим показателям:

- внешний вид;
- остаток на сите;
- прочность сцепления с основанием;
- относительное удлинение при разрыве;
- содержание вяжущего с эмульгатором.

6.6 Периодические испытания проводят по следующим показателям:

- условная прочность – не реже одного раза в год;
- водонепроницаемость – не реже одного раза в год;
- водопоглощение – не реже одного раза в квартал;
- гибкость – не реже одного раза в квартал;
- теплостойкость – не реже одного раза в квартал;
- время высыхания – не реже одного раза в квартал.

6.1 При неудовлетворительных результатах испытаний жидкой резины, 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 мастики приемке не подлежит.

6.2 Каждая партия жидкой резины сопровождается паспортом или иным документом, удостоверяющим его качество, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя ООО «НОВА-Брит» и товарный знак «БРИТ®»;
- наименование материала, его масса и марка;
- номер партии и дата ее изготовления;
- обозначение настоящего стандарта;
- надпись «Изготовлено в России»;
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- технология применения, правила транспортировки, хранения и техники безопасности.

7 Методы контроля

7.1 Отбор проб, приготовление объединенной пробы, подготовка к испытанию и изготовление образцов производят в соответствии требованиям ГОСТ 26589 приложение В.

7.2 Показатель остатка на сите определяют, в соответствии с ГОСТ Р 52128, п. 7.4.

7.3 Показатель условной прочности и относительного удлинения при разрыве определяют, в соответствии с пунктом 3.3 ГОСТ 26589.

7.4 Показатель прочности сцепления с основанием определяют, в соответствии с пунктом 3.4 ГОСТ 26589 (метод А).

7.5 Показатель водопоглощения определяют, в соответствии с пунктом 3.9 ГОСТ 26589.

7.6 Показатель гибкости определяют, в соответствии с пунктом 3.12 ГОСТ 26589.

7.7 Показатель времени высыхания определяют, в соответствии ГОСТ 19007.

7.8 Показатель содержания вяжущего с эмульгатором определяют, в соответствии с пунктом 7.2 ГОСТ Р 52128.

7.9 Показатель водонепроницаемость определяют, в соответствии с пунктом 3.10 ГОСТ 26589 при гидростатическом давлении 0,001 Мпа в течение 72 ч и 0,03 Мпа в течение 10 мин.

7.10 Показатель теплостойкости определяют, в соответствии с пунктом 3.13 ГОСТ 26589.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Жидкая резина упакована в герметичные емкости объемом от 50 до 1000 литров.

Примечание – Упаковка по согласованию с потребителем.

8.2 Жидкую резину в упаковке производителя можно перевозить любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

8.3 Жидкую резину 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 ниже 5°C.

Примечание – После первичного применения, излишки эмульсии рекомендуется хранить в плотно закрытой таре.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие материала жидкая резина требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения и применения мастики.

9.2 Гарантийный срок хранения мастики – 12 месяцев со дня изготовления.

Библиография

- [1] Приказ Министерство «Об утверждении перечней вредных и (или) здравоохранения и опасных производственных факторов и работ, социального развития при выполнении которых проводятся российской федерации от предварительные и периодические 12 апреля 2011 года N 302н медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (с изменениями на 5 декабря 2014 года)
- [2] СанПиН 2.1.7.1322-03 Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления

ОКС 93.080.20

Ж18

ОКПД 2 23.99.12.120

Ключевые слова: жидкая резина, технические требования, требования безопасности, оценка соответствия

Руководитель разработки

Генеральный директор

ООО «НОВА-Брит»



Н.А. Бондарь

Подпись, дата

Инженер-технолог

ООО «НОВА-Брит»



В.Г. Черкасов

Подпись, дата