

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

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО 77310225.010-2017

**МАСТИКА БИТУМНАЯ «БРИТ» МБ-50
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 05 мая 2017 г. № 5

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 2021 г.) с Изменением № 1, утвержденным Приказом генерального директора от 18 декабря 2020 г. № 177/1-П, Изменением № 2, утвержденным Приказом генерального директора от 24 мая 2021 г. № 66-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», 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	Условные обозначения	3
4	Технические требования.....	3
4.1	Основные показатели	3
4.2	Требования к сырью и материалам	4
4.3	Маркировка	4
4.4	Упаковка	5
5	Требования безопасности	6
6	Требования охраны окружающей среды	7
7	Правила приемки.....	7
8	Методы контроля.....	9
9	Транспортирование и хранение	10
9.1	Транспортирование.....	10
9.2	Хранение.....	10
10	Указания по применению	10
11	Гарантии изготовителя.....	11
	Библиография.....	12

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**МАСТИКА БИТУМНАЯ «БРИТ» МБ-50****Технические условия****1 Область применения**

Настоящий стандарт организации распространяется на мастику битумную «Брит» МБ-50 (далее – мастика), предназначенную для устройства гидроизоляционных слоев кровель зданий, гидроизоляции подземной части мостовых сооружений, а также трубопроводов.

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 (ИСО 4589-84) Система стандартов безопасности труда. 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 77310225.010-2017

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 Р 12.4.294 (EN 149:2001+A1:2009) Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Полумаски фильтрующие для защиты от аэрозолей. Общие технические условия

ГОСТ 12.4.310 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная для защиты работающих от воздействия нефти и нефтепродуктов. Общие технические условия

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

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 17065 Барабаны картонные навивные. Технические условия

ГОСТ 22245 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия

ГОСТ 33133 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические требования

ГОСТ 33136 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения глубины проникания иглы

ГОСТ 33142 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температуры размягчения. Метод «Кольцо и Шар»

ГОСТ 33143 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температуры хрупкости по Фраасу

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

2

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 Условные обозначения

3.1 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:
Мастика битумная «Брит» МБ-50 по СТО 7310225.010-2017.

3.2 Пример полного наименования продукции: *Мастика битумная «Брит» МБ-50.*

3.3 Пример краткого наименования продукции: *Мастика «Брит» МБ-50.*

4 Технические требования

Мастика должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем в установленном порядке.

4.1 Основные показатели

4.1.1 По внешнему виду мастика должна быть однородной без посторонних включений.

4.1.2 По физико-механическим показателям мастика должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 4.1.

Таблица 4.1 – Физико-механические показатели мастики битумной «Брит» МБ-50

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1	2	3
1 Глубина проникания иглы при температуре 25 °С, 0,1 мм, не более	75	ГОСТ 33136
2 Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже	50	ГОСТ 33142
3 Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше	Минус 10	ГОСТ 33143
<p>Примечания</p> <p>1 По согласованию с Заказчиком допускается производство мастики с иными значениями норм физико-механических показателей.</p> <p>2 По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей.</p>		

4.2 Требования к сырью и материалам

4.2.1 Сырьевые компоненты, применяемые для производства мастики, 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.

4.2.2 Сырьевые компоненты проходят входной контроль согласно правилам и методикам, установленным для данного вида сырьевых компонентов.

4.2.3 Для производства мастики используют битумы нефтяные дорожные вязкие, отвечающие требованиям ГОСТ 22245 или ГОСТ 33133.

4.2.3 Допускается применение других взаимозаменяемых сырьевых компонентов, предусмотренных технологическим регламентом и обеспечивающих соответствие мастики требованиям настоящего стандарта.

4.3 Маркировка

4.3.1 Транспортная маркировка осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 14192.

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

4.3.3 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);
- гарантийный срок хранения;
- дату изготовления;
- массу нетто с пределом допускаемых отрицательных отклонений по ГОСТ 8.579;
- номер партии продукции;
- манипуляционные знаки «Верх», «Бережь от солнечных лучей», «Пределы температуры», «Герметичная упаковка».

4.4 Упаковка

4.4.1 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.

4.4.2 Упаковка должна обеспечивать сохранность материалов при транспортировании и хранении.

4.4.3 Перед заполнением необходимо убедиться, что тара сухая и чистая.

5 Требования безопасности

5.1 Мастика по степени воздействия на организм представляет собой малоопасную продукцию – класс опасности 4 по ГОСТ 12.1.007.

В расплавленном виде мастика вызывает ожоги при попадании на кожу и слизистые оболочки, оказывает раздражающее действие на верхние дыхательные пути.

При попадании расплавленной мастики на кожу и слизистые оболочки не предпринимать попыток удаления; немедленно обратиться к врачу.

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

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

5.3 Мастика представляет собой горючий материал по ГОСТ 12.1.044 с температурой вспышки не ниже 220 °С.

5.4 При возгорании мастики в воздух выделяются продукты сгорания – оксиды углерода.

5.5 Все участки применения или хранения материалов должны быть оборудованы в соответствии с [2].

5.6 В случае возгорания мастики 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.

5.7 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 мастики 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.

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

Лица, допущенные до работ с мастикой, 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 Требования охраны окружающей среды

6.1 В процессе производства мастики 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 [4].

6.2 Утилизация продукции и отходов производства осуществляется на договорной основе специализированной организацией по утилизации отходов в установленном порядке согласно [5].

7 Правила приемки

7.1 Мастика должна быть принята службой технического контроля предприятия-изготовителя.

7.2 Мاستику принимают партиями. Партией считают однородное по физико-механическим показателям количество продукта, приготовленного из одного сырья по одному технологическому регламенту и рецептуре за один производственный цикл в течение одной смены, размер которой не должен превышать 10 т.

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

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

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

Наименование показателя	Вид испытания	
	Приемо-сдаточные	Периодические
1	2	3
1 Глубина проникания иглы при температуре 25 °С	+	–
2 Температура размягчения кольцу и шару	+	–
3 Температура хрупкости по Фраасу	–	+
Примечание – «+» – определение обязательно, «–» – определение не обязательно.		

Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию мастики.

Приемо-сдаточные испытания проводят для каждой партии продукции с целью обеспечения контроля соответствия мастики требованиям настоящего стандарта и определения возможности приемки.

Периодические испытания по пункту 3 таблицы 7.1 проводят не реже одного раза в месяц, а также при постановке на производство, изменении вида и качества исходного сырья, изменении технологии изготовления или по требованию потребителя.

7.5 При неудовлетворительных результатах испытаний мастики хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания проб, отобранных от удвоенного количества образцов тарных мест. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия мастики бракуется и приемке не подлежит.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

7.6 Входной контроль осуществляется по физико-механическим показателям, установленным в таблице 4.1. Объем испытаний при входном контроле определяет потребитель.

7.7 Каждая партия мастики должна сопровождаться указанием по применению и паспортом качества.

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;
- наименование продукта, его марку и условное обозначение (при наличии);
- обозначение нормативного документа, устанавливающего требования к продукту;
- код ОКПД 2;
- дату изготовления продукта, номер партии (при необходимости);
- дату отбора пробы и обозначение нормативного документа, по которому отбирают пробу;
- место отбора пробы;
- размер (массу) партии;
- дату оформления паспорта;
- 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;
- дополнительную информацию для потребителей (при необходимости).

8 Методы контроля

8.1 Для проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний отбор точечных проб производят из трех тарных мест одной партии готовой продукции в количестве не менее 500 г каждая, так чтобы масса объединенной пробы составляла не менее 1500 г.

8.2 Однородность мастики определяют визуальным осмотром слоя мастики, оставшегося на картоне размерами 50x150 мм после окунания его, держа пинцетом, в расплавленную массу, температура которой 160-180 °С.

Мастику считают однородной, если частицы минерального наполнителя распределены в ней равномерно без сгустков и скоплений.

9 Транспортирование и хранение

9.1. Транспортирование

9.1.1 Мастику транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

9.1.2 При транспортировании должна быть исключена возможность свободного перемещения и механического повреждения тары.

9.2. Хранение

9.2.1 Мастику, 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 40 °С.

10 Указания по применению

10.1 Разогрев мастики производят при температуре от 170 °С до 190 °С при постоянном перемешивании и контроле температуры.

10.2 Перегрев мастики выше указанной температуры запрещен.

10.3 При условии соблюдения рабочих температур разогрева, указанных в пункте 10.1, время сохранения физико-механических характеристик мастики в разогретом состоянии – не менее 3 часов

10.4 Допускается повторный однократный разогрев мастики при условии соблюдения температуры разогрева, указанной в пункте 10.1.

10.5 Работы по устройству кровельных покрытий с применением мастик следует проводить при температуре не ниже минус 5 °С.

10.6 Поверхность обрабатываемого покрытия должна быть сухой и чистой.

10.7 Мастику наносят в горячем виде и распределяют по поверхности при помощи кисти или шпателя.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие мастики требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения и применения.

11.2 Гарантийный срок хранения мастики составляет 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] Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПиН 1.2.3685-21 Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания
- [2] Постановление Правительства РФ от 16.09.2020 № 1479 Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации
- [3] Приказ Министерства здравоохранения Российской Федерации от 28 января 2021 года № 29н Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры
- [4] Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПиН 2.1.3684-21 Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
- [5] Федеральный закон от 24.06.1998 № 89-ФЗ Об отходах производства и потребления

ОКС 91.100.99

Ж15

СТО 77310225.010-2017

ОКПД 2 23.99.12.120

Ключевые слова: мастика битумная, технические требования, требования безопасности

Руководитель разработки

Генеральный директор

ООО «НОВА-Брит»

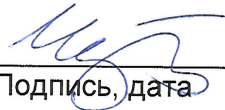


Подпись, дата

Н.А. Бондарь

Ведущий инженер-технолог

ООО «НОВА-Брит»



Подпись, дата

В.Г. Черкасов