

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

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО 77310225.011 – 2017

**МАСТИКИ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ»
КРОВЛЯ-Р И ИЗОЛЯЦИЯ-Р
Технические условия**

Москва
2020

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» № 6 от 17 мая 2017 г.

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 2020 г.) с Изменением № 1, утвержденным Приказом генерального директора от 18 декабря 2020 г. № 177/1-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.....	4
4 Классификация и условные обозначения	4
5 Технические требования	5
5.1 Основные показатели.....	5
5.2 Требования к сырью и материалам.....	6
5.3 Маркировка.....	7
5.4 Упаковка	7
6 Требования безопасности	8
7 Требования охраны окружающей среды.....	11
8 Правила приемки	11
9 Методы контроля	14
10 Транспортирование и хранение.....	16
10.1 Транспортирование	16
10.2 Хранение	16
11 Указания по применению	16
12 Гарантии изготовителя	18
Библиография	19

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

МАСТИКИ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ» КРОВЛЯ-Р И ИЗОЛЯЦИЯ-Р
Технические условия

1 Область применения

Настоящий стандарт организации распространяется на мастики битумно-полимерные «Брит» Кровля-Р и Изоляция-Р (далее – мастики) холодного применения, предназначенные для наружной гидроизоляции поверхностей строительных конструкций, антикоррозийной обработки металлических элементов мостовых, гидротехнических сооружений и трубопроводов, а также для устройства и ремонта мастичных слоев гидроизоляции и пароизоляции строительных конструкций, зданий и сооружений.

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 (ССБТ). Организация обучения безопасности труда. Общие положения

ГОСТ 12.1.004 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная безопасность. Общие требования

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

ГОСТ 12.1.014 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентраций вредных веществ индикаторными трубками

ГОСТ 12.1.016 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ

ГОСТ 12.1.018 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).
Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования

ГОСТ 12.1.019 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).
Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты

ГОСТ 12.1.030 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).
Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление

ГОСТ 12.3.002 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).
Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.021 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Системы
вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.026 Система стандартов безопасности труда. Цвета
сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила
применения. Общие технические требования и характеристики. Методы
испытаний

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 (ССБТ).
Материалы для средств защиты рук. Технические требования

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

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

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

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

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

ГОСТ 1510 Нефть и нефтепродукты. Маркировка, упаковка,
транспортирование и хранение

- ГОСТ 2678 Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные.
Методы испытаний
- ГОСТ 6247 Бочки стальные сварные с обручами катания на корпусе.
Технические условия
- ГОСТ 13950 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе.
Технические условия
- ГОСТ 14192 Маркировка грузов
- ГОСТ 14710 Толуол нефтяной. Технические условия
- ГОСТ 16523 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия
- ГОСТ 17366 Бочки стальные сварные толстостенные для химических продуктов. Технические условия
- ГОСТ 19007 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания
- ГОСТ 19433 Грузы опасные. Классификация и маркировка
- ГОСТ 21029 Бочки алюминиевые для химических продуктов. Технические условия
- ГОСТ 22245 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия
- ГОСТ 26589-94 Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний
- ГОСТ 30766 Банки металлические для химической продукции. Общие технические условия
- ГОСТ 31340 Предупредительная маркировка химической продукции. Общие требования
- ГОСТ 31939 (ISO 3251:2008) Материалы лакокрасочные. Определение массовой доли нелетучих веществ
- ГОСТ 33133 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические требования
- ГОСТ Р 12.4.294 (EN 403:2004) Система стандартов безопасности труда (ССБТ). 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 52128 Эмульсии битумные дорожные. Технические условия

ГОСТ Р 58400.1 Дороги автомобильные общего пользования. Материалы вяжущие нефтяные битумные. Технические условия с учетом температурного диапазона эксплуатации

СТО 77310225.012-2017 Праймеры битумные «Брит». Технические условия

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 водонепроницаемость: Способность мастичной пленки не пропускать воду под давлением.

3.2 водопоглощение: Способность мастики впитывать и удерживать в порах и капиллярах воду.

3.3 относительное удлинение при разрыве: Отношение приращения расчетной длины образца к ее первоначальной длине.

4 Классификация и условные обозначения

4.1 В зависимости от области применения мастики разделяют на марки:

- Мастика битумно-полимерная «Брит» Кровля-Р – для устройства и ремонта наружных гидроизоляционных слоев кровельных покрытий;

- Мастика битумно-полимерная «Брит» Изоляция-Р – для устройства и ремонта антикоррозионных слоев покрытий фундаментов зданий и сооружений, а также металлических элементов мостовых, гидротехнических сооружений и трубопроводов.

4.2 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 битумно-полимерная «Брит» Кровля-Р по СТО 77310225.011-2017.

4.3 Пример полного наименования продукции: *Мастика битумно-полимерная «Брит» Кровля-Р.*

4.4 Пример краткого наименования продукции: *Мастика «Брит» Кровля-Р.*

5 Технические требования

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

5.1 Основные показатели

По физико-механическим показателям мастики должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 5.1.

Таблица 5.1 – Физико-механические показатели мастик битумно-полимерных «Брит» Кровля-Р и Изоляция-Р

Наименование показателя	Значение показателя для мастик марок		Метод испытания
	Мастика «Брит» Кровля-Р	Мастика «Брит» Изоляция-Р	
1	2	3	4
1 Температура размягчения, °С, не ниже	110	80	ГОСТ 2678 с дополнением по п. 9.8 настоящего стандарта
2 Условная вязкость, с, не менее	10		ГОСТ Р 52128 п. 7.5
3 Условная прочность, МПа, не менее	1,0	0,5	ГОСТ 26589 п. 3.3
4 Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	500	100	ГОСТ 26589 п. 3.3

Окончание таблицы 5.1

1	2	3	4
5 Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее - с бетоном - с металлом	0,6 0,9	0,1 0,1	ГОСТ 26589 п. 3.4 (Метод А)
6 Водонепроницаемость	Нет признаков проникания воды		ГОСТ 26589 п. 3.10 с дополнением по п. 9.4 настоящего стандарта
7 Водопоглощение, % по массе, не более	0,4		ГОСТ 26589 п. 3.9
8 Гибкость при температуре: - минус 35 °С - минус 15 °С	Отсутствие трещин -	- Отсутствие трещин	ГОСТ 26589 п. 3.12 с дополнением по п. 9.5 настоящего стандарта
9 Время высыхания, ч, не более	0,5	1	ГОСТ 19007 с дополнением по п. 9.6 настоящего стандарта
10 Прочность на сдвиг клеевого соединения, Н/м, не менее	4000	2000	ГОСТ 26589 п. 3.6
11 Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	50	65	ГОСТ 31939 с дополнением по п. 9.7 настоящего стандарта
12 Химическая стойкость: - снижение условной прочности при воздействии солей, кислот, щелочей, минеральных масел, %, не более	10		По п. 9.10 настоящего стандарта

5.2 Требования к сырью и материалам

5.2.1 Сырье и материалы, применяемые для производства мастик, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий, 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 Сырье и материалы проходят входной контроль, согласно правилам и методикам, установленным для данного вида сырья и материалов.

5.2.3 Для производства мастик используют битумы нефтяные дорожные вязкие, отвечающие требованиям ГОСТ 22245 и ГОСТ 33133, а также битумные вяжущие в соответствии с ГОСТ Р 58400.1.

5.2.4 Допускается применение иных сырья и материалов, предусмотренных технологическим регламентом на производство и обеспечивающих соответствие составов требованиям настоящего стандарта.

5.3 Маркировка

5.3.1 Транспортная маркировка осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 1510, ГОСТ 14192, ГОСТ 19433, ГОСТ 31340, ГОСТ 12.4.026.

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 содержит 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);
- гарантийные обязательства изготовителя;
- дату изготовления;
- массу нетто с пределом допускаемых отрицательных отклонений по ГОСТ 8.579;
- номер партии продукции;
- предупредительную надпись: «Не бросать», «Верх, не кантовать», «Беречь от солнечных лучей», «Огнеопасно».

5.4 Упаковка

5.4.1 Мастики упаковывают в соответствии с требованиями ГОСТ 1510 в стальные плотно закрываемые бочки по ГОСТ 6247, ГОСТ 13950, ГОСТ 17366, ГОСТ 30766, бочки алюминиевые по ГОСТ 21029, либо в пластиковые или металлические емкости объемом от 5 л до 250 л.

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 Перед заполнением тара должна быть сухой и чистой.

6 Требования безопасности

6.1 При производстве, применении и испытании мастик должны соблюдаться общие правила техники безопасности, нормы правила и требования в соответствие с ГОСТ 12.3.002.

6.2 Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

6.3 Безопасность технологического процесса производства мастик должна обеспечиваться комплексом организационно-технических мероприятий и регламентироваться инструкциями по технике безопасности.

6.4 Производственные помещения, в которых изготавливают мастики, 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 мастик должны также соблюдаться общие правила пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

6.5 Мастики по степени воздействия на организм человека относятся к веществам, с классом опасности не ниже 3 по ГОСТ 12.1.007.

6.6 Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимых концентраций, указанных в таблице 6.1.

6.7 Методы контроля воздуха рабочей зоны – по ГОСТ 12.1.016 и ГОСТ 12.1.014; организация контроля – по СП 1.1.1058 [2].

6.8 Для контроля концентрации паров углеводородов в воздухе рабочей зоны допускается использовать универсальный газовый анализатор УГ-2 или другой прибор аналогичного назначения.

6.9 При проведении производственных процессов следует применять средства индивидуальной и/или коллективной защиты, предотвращающие возможные воздействия на работников опасных и вредных производственных факторов.

Таблица 6.1 - Токсикологические характеристики компонентов, применяемых при производстве мастик

Наименование компонента	Летучие	ПДК в воздухе рабочей зоны, мг/м ³	Класс опасности	Агрегатное состояние	Токсикологическая характеристика	Источник информации
1	2	3	4	5	6	7
Битум	Углеводороды алифатические предельные C ₂ -C ₁₀ (в пересчете на C)	900/300	4	Пары	При длительном вдыхании вызывает развитие слабовыраженного процесса в легких	ГОСТ 33133, ГОСТ 22245, ГОСТ Р 58400.1 ГН 2.2.5.3532 [1], Вредные вещества в промышленности, Химия, т. I
Толуол	Ароматические углеводороды	150/50	3	Пары	При попадании на кожу вызывает раздражение. Может вызывать сонливость и головокружение. Легковоспламеняющаяся жидкость.	ГОСТ 14710

6.10 При производстве и применении мастик работники должны быть обеспечены:

- костюм летний для защиты от нефти и нефтепродуктов с огнестойкой пропиткой в соответствии с ТУ 6203-105-42045241 [3];
- костюм зимний для защиты от нефти и нефтепродуктов с огнестойкой пропиткой в соответствии с ТУ 6203-120-42045241 [4];
- 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 хлопчатобумажные 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.

6.11 Лица, допущенные для работы на производстве мастик, должны иметь профессиональную подготовку, соответствующую характеру работ и проходить медицинский осмотр в порядке, установленном Приказом Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 12 апреля 2011 года № 302н [5].

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

6.13 В помещениях для хранения и местах применения мастик запрещается обращение с открытым огнем.

6.14 Все участки хранения, приготовления и применения мастик должны быть обеспечены средствами пожаротушения. При определении количества и видов средств следует руководствоваться правилами противопожарного режима в Российской Федерации, согласно Постановления правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012 г. № 390 [6].

6.15 Показатели пожаровзрывоопасности компонентов, применяемых при производстве мастик, приведены в таблице 6.2.

Таблица 6.2 - Показатели пожаровзрывоопасности

Вид действующего вещества	Группа по воспламеняемости, горючести	Температура, °С	
		вспышки	самовоспламенения
1	2	3	4
Битум	Средней горючести	230	368
Толуол	Легко воспламеняемая	4	536

6.16 В случае возгорания битума или мастики следует применять следующие средства пожаротушения: кислотный или пенный огнетушители, асбестовое полотно, кошму, тальк, песок, специальные порошки; при загорании растворителя - инертный газ, химическую и воздушно-механическую пену.

6.17 Общие требования к электробезопасности на производстве - по ГОСТ 12.1.019.

6.20 Контроль требований электробезопасности и заземления - по

ГОСТ 12.1.018.

6.21 В соответствии с правилами защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности оборудование, коммуникации и токоприемники на участках возможного образования зарядов статического электричества должны быть заземлены по ГОСТ 12.1.030.

7 Требования охраны окружающей среды

7.1 В процессе производства мастик 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 СанПиН 2.1.7.1322-03 [7].

7.2 Для утилизации продукции необходима передача специализированной организации по утилизации отходов в установленном порядке, согласно Федерального закона «Об отходах производства и потребления» от 24.06.1998 № 89-ФЗ [8].

8 Правила приемки

8.1 Мастики должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя.

8.2 Приемку осуществляют партиями

8.3 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 10 000 кг.

8.4 Соответствие мастик требованиям настоящего стандарта определяют путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний.

Периодичность испытаний и определяемые показатели при приемо-сдаточных и периодических испытаниях приведены в таблице 8.1.

Таблица 8.1 – Периодичность испытаний и определяемые показатели при приемо-сдаточных и периодических испытаниях.

Наименование показателя	Вид испытания		
	Приемо-сдаточное	Периодическое	
		Для каждой партии	Не реже одного раза в квартал
1	2	3	4
Температура размягчения	+	-	-
Условная вязкость	+	-	-
Условная прочность	-	-	+
Относительное удлинение при разрыве	+	-	-
Прочность сцепления с основанием	+	-	-
Водонепроницаемость	-	-	+
Водопоглощение	+	-	-
Гибкость	+	-	-
Время высыхания	-	+	-
Прочность на сдвиг клеевого соединения	+	-	-
Массовая доля нелетучих веществ	+	-	-
Химическая стойкость	-	-	+

Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию мастик.

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

Периодические испытания проводят при поставке на производство, при каждом изменении вида и качества исходного сырья, изменении технологии приготовления, но не реже одного раза в квартал.

Периодические испытания проводят для периодического подтверждения качества мастик, а также стабильности технологического процесса производства.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

8.6 Входной контроль осуществляется по физико-механическим показателям, установленным в таблице 5.1. Объем испытаний при входном контроле определяет потребитель

8.6 Каждая партия мастик должна сопровождаться указанием по применению и паспортом, удостоверяющим качество продукции.

Паспорт 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, номер емкости (при необходимости);
- размер (массу) партии;
- дату оформления паспорта;
- номер декларации (или 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;
- подпись лица, оформившего паспорт.
- дополнительную информацию для потребителей (при необходимости).

9 Методы контроля

9.1 Для проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний отбор точечных проб производят из четырех тарных мест одной партии готовой продукции, в количестве не менее 250 г каждая, так чтобы масса объединенной пробы составляла не менее 1000 г.

9.2 Подготовка к испытаниям и изготовление образцов производят в соответствии требованиям ГОСТ 26589-94 (приложение В).

9.3 Показатели условная прочность, относительное удлинение при разрыве, прочность сцепления с основанием, водопоглощение, прочность на сдвиг клеевого соединения определяют в соответствии с ГОСТ 26589.

9.4 Показатель водонепроницаемость определяют в соответствии с ГОСТ 26589 при давлении 0,03 МПа в течении 10 минут.

9.5 Показатель гибкость на бруске, имеющий с одной стороны закругление радиусом $(5 \pm 0,2)$ мм определяют в соответствии с ГОСТ 26589 при температуре испытания для марок:

- Мастика битумно-полимерная «Брит» Кровля-Р – минус 35 °С;
- Мастика битумно-полимерная «Брит» Изоляция-Р – минус 15 °С.

9.5.1 Мастику считают выдержавшей испытание, если на поверхности образца отсутствуют трещины.

9.6 Показатель время высыхания определяют по ГОСТ 19007.

9.6.1 В качестве подложки используются пластинки из стали по ГОСТ 16523, размером (70 x 150) мм.

9.6.2 Перед нанесением образец мастики перемешивают. Материал наносится на подложку при помощи шпателя равномерным слоем толщиной нанесения от 1 мм до 2 мм.

9.6.3 Пластинки со слоем материала при естественной сушке выдерживают в горизонтальном положении в помещении, защищенном от пыли, сквозняка и прямого попадания солнечных лучей, при (20 ± 2) °С и относительной влажности воздуха (65 ± 5) %.

9.6.4 За время полного высыхания мастики принимают промежуток времени, в течение которого достигается 3 степень высыхания.

9.7 Массовую долю нелетучих веществ определяют по ГОСТ 31939.

9.7.1 Образец материала равномерно распределяют по поверхности плоскодонной чашки из стекла с внутренним диаметром дна 90 мм и высотой бортика не менее 5 мм.

9.7.2 Масса образца рассчитывается по формуле (1):

$$m = 3 \left(\frac{d}{75} \right)^2, \quad (1)$$

где m - масса образца, г

3 - номинальная масса пробы для испытаний, г;

d - диаметр дна чашки, мм;

75 - номинальный диаметр дна чашки, мм.

9.7.3 Испытания проводят в сушильном шкафу при температуре (105 ± 2) °С.

9.7.4 Испытание проводят до получения разности масс испытуемого образца при двух последующих взвешиваниях не более 0,02 г.

9.7.5 Если при повторном взвешивании наблюдается увеличение массы, то за результат взвешивания принимают наименьшую массу.

9.8 Температуру размягчения определяют по ГОСТ 2678.

9.8.1 Значение показателя определяется для сухого остатка после полного испарения воды или растворителя.

9.8.2 Из пробы сухого остатка берут навеску массой (12 ± 1) г, скатывают в шарик, который укладывают в центр очерченного на бумаге круга диаметром (60 ± 1) мм и помещают в сушильный шкаф при температуре (18 ± 2) °С на ровную горизонтальную поверхность. Температуру в шкафу поднимают со скоростью 3 °С/мин. до температуры, при которой шарик растечется по площади круга.

9.8.3 За результат принимается среднее арифметическое значение температуры, установленное при проведении испытания для трех образцов, при которых образец находился в периметре круга.

9.9 Условную вязкость при 20 °С определяют в соответствии с ГОСТ Р 52128 с помощью вискозиметра для определения условной вязкости нефтяных битумов ВУБ-1 с диаметром сопла 3 мм или аналогичного типа, если диаметр сточного отверстия в рабочем цилиндре и отметка уровня соответствует.

9.10 Показатель химическая стойкость определяют на изменение значения показателя условная прочность после воздействия на образец агрессивной среды реагентов в течение 24 часов.

10 Транспортирование и хранение

10.1 Транспортирование

10.1.1 Мастики поставляются в готовом для применения виде, в герметичной таре согласованной с потребителем.

10.1.2 Мастику в упаковке производителя можно перевозить любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

10.2 Хранение

10.2.1 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 от минус 20 °С до плюс 40 °С.

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

11 Указания по применению

11.1 Работы по нанесению мастики выполняют при температуре воздуха от минус 20 °С до плюс 40 °С.

11.2 При производстве работ с применением мастик в условиях отрицательных температур (ниже 0 °С) материал необходимо выдержать в помещении течение 24 часов при температуре (25 ± 5) °С.

11.3 До начала производства работ по устройству гидроизоляционного покрытия с использованием мастики должны быть выполнены следующие мероприятия:

- на участке работ завершены все общестроительные работы;
- объект обеспечен всеми необходимыми материалами;
- основание подготовлено для нанесения гидроизоляционного покрытия (бетон набрал прочность, влажность соответствует требованию документа на

данный материал, с поверхности удалён мусор, места усиления и сопряжения подготовлены);

- исключены всевозможные передвижения рабочих механизмов по обрабатываемой поверхности во время и после нанесения гидроизоляционного покрытия;

- обеспечены меры безопасности при производстве работ, проверены ограждающие конструкции;

- оборудование и инструменты подготовлены к работе;

- проведён инструктаж по техники безопасности на рабочем месте.

11.4 Перед применением мастику необходимо перемешать.

11.5 Нанесение мастики производят на заранее подготовленную, сухую и чистую поверхность.

11.6 В качестве подгрунтовки рекомендуется использовать праймер битумный «Брит», отвечающий требованиям СТО 77310225.012-2017.

11.7 Мастика наносится по всей поверхности, минимум в два слоя, в неразбавленном виде кистью, щеткой или валиком на полностью высохшее загрунтованное основание.

11.8 Ориентировочный расход мастики в один слой представлен в таблице 11.1.

Таблица 11.1 – Ориентировочный расход мастик битумно-полимерных «Брит» Кровля-Р и Изоляция-Р

Тип основания	Расход материала, г/м ²	Толщина слоя, мм
1	2	3
Для гладких оснований	350-500	1
Для грубых, пористых оснований	450-700	
Примечания 1 Расход зависит от структуры и гигроскопичности поверхности основания. 2 Следует соблюдать минимальные величины расхода материала - толстый слой гидроизоляции сохнет очень медленно, поэтому требуется наносить нескольких тонких слоев, с просушкой каждого, перед нанесением следующего.		

11.9 Дождаться полного высыхания мастики (при стандартных условиях – не ранее, чем через 24 часа) перед проведением следующих работ. При необходимости нанести материал повторно.

11.10 Применение мастики вблизи источников открытого огня - запрещается.

12 Гарантии изготовителя

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие мастик требованиям технических условий настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения и применения.

12.2 Гарантийный срок хранения мастики – 18 месяцев со дня изготовления.

12.3 По истечении гарантийного срока хранения при условии установления соответствия требованиям настоящего стандарта мастики могут быть использованы по назначению

Библиография

- [1] Гигиенические нормативы ГН 2.2.5.3532-18 Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
- [2] Санитарные правила СП 1.1.1058-01 Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
- [3] Технические условия ТУ 6203-105-42045241 Одежда специальная в фирменном стиле ПАО «Газпром нефть». Костюм мужской летний для защиты от сырой нефти и нефтепродуктов
- [4] Технические условия ТУ 6203-120-42045241-2015 Одежда специальная в фирменном стиле ПАО «Газпром нефть». Костюм мужской зимний для защиты от сырой нефти и нефтепродуктов
- [5] Приказ Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 12 апреля 2011 года № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся предварительные и периодические 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)
- [6] Постановление правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012г. № 390 О противопожарном режиме

СТО 77310225.011 - 2017

- [7] СанПиН 2.1.7.1322-03 Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
- [8] Федеральный закон от 24.06.1998 № 89-ФЗ Об отходах производства и потребления

Ключевые слова: мастики гидроизоляционные антикоррозионные, технические условия, требования безопасности

Руководитель разработки:

Генеральный директор

ООО «НОВА-Брит»



Н.А. Бондарь

Подпись, дата

Исполнитель:

Инженер-технолог

ООО «НОВА-Брит»



В.Г. Черкасов

Подпись, дата