

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

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО 77310225.015-2018

**МАСТИКИ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ» МТТ
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 13 июня 2018 г. № 17

4 ИЗДАНИЕ (август 2021 г.) С ИЗМЕНЕНИЕМ № 1, утвержденным Приказом генерального директора от 18 декабря 2020 г. № 177/1-П, ИЗМЕНЕНИЕМ № 2, утвержденным Приказом генерального директора от 13 сентября 2021 г. № 141-П

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 Классификация и условные обозначения..... | 3 |
| 4 Технические требования..... | 3 |
| 4.1 Общие положения..... | 3 |
| 4.2 Требования к сырью | 5 |
| 4.3 Маркировка..... | 5 |
| 4.4 Упаковка..... | 6 |
| 5 Требования безопасности | 6 |
| 6 Требования охраны окружающей среды | 7 |
| 7 Правила приемки..... | 8 |
| 8 Методы контроля..... | 10 |
| 9 Транспортирование и хранение | 11 |
| 9.1 Транспортирование..... | 11 |
| 9.2 Хранение..... | 12 |
| 10 Указания по применению | 12 |
| 11 Гарантии изготовителя..... | 12 |
| Приложение А (обязательное) Форма паспорта качества | 13 |

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**МАСТИКИ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ» МТТ****Технические условия****1 Область применения**

Настоящий стандарт организации распространяется на мастики битумно-полимерные «Брит» МТТ (далее по тексту – мастики) горячего применения, предназначенные для заполнения деформационных швов и трещин в асфальтобетонных и цементобетонных покрытиях автомобильных дорог и аэродромов, для герметизации и устройства щебеночно-мастичных деформационных швов на мостовых сооружениях, для устройства прирельсовых деформационных швов в различных дорожно-климатических зонах в соответствии с областью применения.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

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 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 77310225.015-2018

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 12.4.294 (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. Технические требования

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

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

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 17065 Барабаны картонные навивные. Технические условия

ГОСТ EN 13398 Битумы модифицированные и битуминозные вяжущие. Определение эластичности

ГОСТ 22245 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия

ГОСТ 26589-94 Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний

ГОСТ 26633 Бетоны тяжелые и мелкозернистые. Технические условия

ГОСТ 30740-2000 Материалы герметизирующие для швов аэродромных покрытий. Общие технические условия

ГОСТ 32761 Дороги автомобильные общего пользования. Порошок минеральный. Технические требования

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 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 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 Классификация и условные обозначения

3.1 Мастики в зависимости от температуры размягчения подразделяется на марки: МТТ 70, МТТ 80, МТТ 90 и МТТ 100.

3.2 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» МТТ 70 по СТО 77310225.015-2018.*

3.3 Пример полного наименования продукции: *Мастика битумно-полимерная «Брит» МТТ 70.*

3.4 Пример краткого наименования продукции: *Мастика «Брит» МТТ 70.*

4 Технические требования

4.1 Общие положения

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

4.1.2 По физико-механическим показателям мастики должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 4.1.

Таблица 4.1 – Физико-механические показатели мастик

| Наименование показателя | Норма для мастики «Брит» МТТ | | | | Метод испытания |
|--|--|--------------|--------------|--------------|--|
| | 70 | 80 | 90 | 100 | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1 Внешний вид | Однородная масса черного цвета без видимых включений | | | | По 8.2 |
| 2 Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже | 70 | 80 | 90 | 100 | По ГОСТ 11506 |
| 3 Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше | -40 | -35 | -30 | -25 | По ГОСТ 33143 |
| 4 Относительное удлинение в момент разрыва, %, не менее: - при температуре 20 °С - при температуре -20 °С | 65 50 | 60 50 | 55 45 | 50 40 | По ГОСТ 30740-2000 (пункт 8.3) с дополнением по 8.3 |
| 5 Прочность сцепления с бетонным основанием, МПа, не менее: - при температуре 20 °С - при температуре -20 °С | 0,11 0,10 | 0,11 0,10 | 0,13 0,11 | 0,13 0,11 | По ГОСТ 26589-94 (пункт 3.4, метод А) с дополнением по 8.4 |
| 6 Глубина проникания иглы, 0,1 мм, не менее: - при температуре 25 °С - при температуре 0 °С | 50 35 | 40 30 | 30 25 | 25 20 | По ГОСТ 33136 |
| 7 Эластичность, % не менее | 80 | 75 | 70 | 60 | По ГОСТ EN 13398 |
| 8 Температура липкости, °С, не менее | 50 | 50 | 50 | 65 | По ГОСТ 30740-2000 (пункт 8.2) с дополнением по 8.5 |
| Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей. | | | | | |

4.1.3 Разогретые до рабочей температуры (165 ± 5) °С мастики по внешнему виду должны быть однородными и не содержать комков.

4.1.4 Плотность мастики составляет от 0,98 г/см³ до 1,12 г/см³.

4.1.5 Величина усадки мастик при отверждении должна составлять от 10 % до 15 % объема.

4.2 Требования к сырью

4.2.1 Сырьевые компоненты, применяемые для производства мастик, 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 Для производства мастик 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 мастик требованиям настоящего стандарта.

4.3 Маркировка

4.3.1 Потребительскую маркировку наносят на этикетку, ярлык и/или потребительскую тару типографским или иным способом.

Потребительская 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;
- гарантийный срок хранения;
- номер партии;
- манипуляционный знак «Пределы температуры».

4.3.2 Транспортная маркировка осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 14192.

4.4 Упаковка

4.4.1 Мастики 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 Масса брутто тарного места должна быть не более 31 кг.

4.4.3 Упаковка должна обеспечивать сохранность мастик при транспортировании и хранении.

5 Требования безопасности

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

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

При попадании расплавленных мастик 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 мастиками в расплавленном виде возможно выделение паров битума нефтяного. ПДК рабочей зоны для углеводородов алифатических предельных C₂-C₁₀ – (900/300) мг/м³ [1].

5.3 Мастики представляют собой горючий материал по ГОСТ 12.1.044 с температурой воспламенения 230 °С.

5.4 При возгорании мастик в воздухе выделяются продукты сгорания – оксиды углерода.

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

5.6 В случае возгорания мастик 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 воздействие 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 мастик работники должны быть обеспечены:

- одежда специальная по ГОСТ 12.4.280, ГОСТ 12.4.310;
- обувь для защиты от нефти и нефтепродуктов летняя и зимняя по ГОСТ 12.4.137;
- полумаски фильтрующие для защиты от аэрозолей по ГОСТ 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 мастиками, 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 женщины.

6 Требования охраны окружающей среды

6.1 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 [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 Мастики должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя.

7.2 Мастики 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 партии не должен превышать 60 т.

7.3 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 7.1.

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

| Наименование показателя | Вид испытания | |
|---|------------------|---------------|
| | приемо-сдаточное | периодическое |
| 1 | 2 | 3 |
| 1 Внешний вид | + | – |
| 2 Температура размягчения по кольцу и шару | + | – |
| 3 Температура хрупкости по Фраасу | + | – |
| 4 Относительное удлинение в момент разрыва | + | – |
| 5 Прочность сцепления с бетонным основанием | – | + |
| 6 Глубина проникания иглы | + | – |
| 7 Эластичность | – | + |
| 8 Температура липкости | – | + |
| Примечание – «+» – определение обязательно, «–» – определение не обязательно. | | |

7.4 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию мастик.

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

Периодические испытания по пунктам 5, 7 таблицы 7.1 проводят не реже одного раза в квартал, а также при постановке на производство, изменении вида и качества исходного сырья, изменении технологии изготовления или по требованию потребителя.

Периодические испытания по пункту 8 таблицы 7.1 проводят не реже одного раза в год, 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 мастик хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания проб, отобранных от удвоенного количества образцов тарных мест. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия мастик 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 мастик должна сопровождаться указанием по применению и паспортом качества.

Паспорт качества должен соответствовать форме, приведенной в приложении А и содержать следующие данные:

- наименование изготовителя (уполномоченного изготовителем лица) или импортера, или продавца;
- 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 документа по стандартизации, устанавливающего требования к продукту;
- код ОКПД 2;
- дату изготовления продукта, номер партии (при необходимости);
- дату отбора пробы и обозначение документа по стандартизации,

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 испытаний отбирают точечные пробы мастики не менее чем из трех разных тарных мест каждой партии, масса одной точечной пробы составляет не менее 0,3 кг, после чего готовят объединенную пробу массой не менее 0,9 кг.

До проведения приемо-сдаточных испытаний готовят объединенную пробу мастики путем предварительного перемешивания до однородного состояния.

Примечание – Допускается производить отбор проб в процессе розлива произведенной продукции в тару.

Хранение объединенной и арбитражной пробы мастики осуществляется в металлической банке с плотно закрывающейся крышкой.

8.2 Внешний вид мастик определяют визуально на белом фоне при рассеянном дневном или искусственном освещении.

8.3 При определении относительного удлинения в момент разрыва в качестве праймера для обработки боковых граней цементобетонных образцов балок применяют грунтовку полимерную «Брит», соответствующую требованиям [6].

8.4 При определении прочности сцепления с основанием в качестве бетонной подложки используют пиленные цементобетонные плитки размерами

не менее (100 x 100 x 10) мм, изготовленные из цементобетона с классом прочности не менее В15 по ГОСТ 26633.

Рабочие поверхности образцов должны быть сухими и чистыми.

Рабочие поверхности образцов подложки из цементобетона перед проведением испытания должны быть обеспылены при помощи нанесения и снятия с рабочей поверхности скотч-ленты. На скотч-ленте не должно оставаться видимых слоев пыли.

Образец мастики наносят на поверхность подложки шпателем или кистью в один слой толщиной не более 0,2 мм, после чего выдерживают при температуре (20 ± 5) °С в течение (60 ± 10) мин.

На рабочую поверхность отрывного элемента равномерно наносят клей на цианакрилатной основе.

Покрытую клеем поверхность отрывного элемента совмещают и фиксируют с поверхностью образца мастики, после чего помещают в разрывное испытательное устройство.

Испытание проводят после высыхания клеевого слоя, но не ранее чем через 15 мин после фиксации отрывного элемента.

Испытание проводят при скорости перемещения подвижного захвата (25 ± 5) мм/мин.

За результат принимают среднеарифметическую величину трех измерений показателя прочность сцепления с основанием.

8.5 При определении температуры липкости для обработки подготовленного образца применяют тонкодисперсные материалы, например, минеральный порошок по ГОСТ 32761, известь-пушонку.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование

9.1.1 Мастики транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

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

9.1.3 При транспортировании мастик должны быть приняты меры, исключающие возможность их увлажнения и загрязнения.

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

9.1.5 При погрузочно-разгрузочных работах запрещается бросать и кантовать барабаны с мастиками.

9.2 Хранение

9.2.1 Мастики, упакованные 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°C.

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

10 Указания по применению

10.1 Разогрев мастик производят в котлах-заливщиках с принудительным перемешиванием при температуре (180 ± 10) °С.

10.2 Прямой подогрев и нагрев мастик выше указанной температуры запрещен.

10.3 Повторный однократный разогрев разрешен при соблюдении технологической температура, указанной в пункте 10.1 настоящего стандарта.

11 Гарантии изготовителя

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

11.2 Гарантийный срок хранения мастик 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.

**Приложение А
(обязательное)
Форма паспорта качества**



ПРОДУКТ ПРОИЗВЕДЕН ПО ЗАКАЗУ
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ГАЗПРОМНЕФТЬ – БИТУМНЫЕ МАТЕРИАЛЫ»
(ООО «ГАЗПРОМНЕФТЬ – БМ»)

Юридический адрес:
Россия, 190106, г. Санкт-Петербург, Большая пр-кт В.О., д. 80, литеры Р, этаж 5.0
Тел.: +7 (812) 493 25-66, e-mail: bitum@gazprom-neft.ru, www.bitum.gazprom-neft.ru

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Полное наименование изготовителя (сокращенное наименование изготовителя)
Юридический адрес местонахождения изготовителя
Фактический адрес местонахождения изготовителя
Телефон, e-mail

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Полное наименование лаборатории сокращенное наименование изготовителя
Фактический адрес местонахождения лаборатории
Телефон, e-mail
Номер аттестата аккредитации / заключения о состоянии измерений в лаборатории. Срок действия

ПАСПОРТ КАЧЕСТВА

№

**Полное наименование мастики
СТО 77310225.015-2018**

НТД на отбор проб: п. 8.1 СТО 77310225.015-2018
Код ОКПД 2: 23.99.12.190
Дата изготовления продукта: _____
Дата отбора пробы: _____
Дата проведения испытаний: _____
Место отбора пробы: _____
Номер партии: _____
Размер партии, т: _____

Номер сертификата соответствия на продукт
(при наличии) и срок действия

Изображение
знака соответствия
(при наличии)

| № п/п | Наименование показателя | Единицы измерений | Метод испытания | Норма по СТО 77310225.015-2018 | Фактическое значение |
|-------|--|-------------------|---|--|----------------------|
| 1 | Внешний вид | — | п. 8.2 СТО 77310225.015-2018 | однородная масса черного цвета без видимых включений | |
| 2 | Температура размягчения по кольцу и шару | °С | ГОСТ 11506 | не ниже | |
| 3 | Температура хрупкости по Фраасу | °С | ГОСТ 33143 | не выше | |
| 4 | Относительное удлинение в момент разрыва: - при температуре 20 °С - при температуре -20 °С | % % | п. 8.3 ГОСТ 30740 с дополнением по п. 8.3 СТО 77310225.015-2018 | не менее не менее | |
| 5 | Прочность сцепления с бетонным основанием - при температуре 20 °С - при температуре -20 °С | МПа МПа | п. 3.4 ГОСТ 26589 Метод А с дополнением по п. 8.4 СТО 77310225.015-2018 | не менее не менее | |
| 6 | Глубина проникания иглы: - при температуре 25 °С - при температуре 0 °С | 0,1 мм 0,1 мм | ГОСТ 33136 | не менее не менее | |
| 7 | Эластичность | % | ГОСТ EN 13398 | не менее | |
| 8 | Температура липкости | °С | п. 8.2 ГОСТ 30740 с дополнением по п. 8.5 СТО 77310225.015-2018 | не менее | |

Заключение: Полное наименование мастики соответствует СТО 77310225.015-2018 по вышеуказанным показателям.

Должность _____

Подпись _____

М.П. _____

Ф.И.О. _____

Дата выдачи паспорта _____

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 Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 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 2.1.3.3684-21 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

[6] СТО 77310225.007-2015 Грунтовка полимерная «Брит».
Технические требования

Ключевые слова: мастики битумно-полимерные, технические условия, 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