

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

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 77310225.020-2019

СОСТАВЫ ЦВЕТНЫЕ ЗАЩИТНЫЕ «БРИТ»

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 Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит») (ООО «НОВА-Брит») от 04 сентября 2019 г № 131-П.

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	Общие сведения.....	4
5	Классификация и условные обозначения	4
6	Технические требования	5
6.1	Основные показатели	5
6.2	Требования к сырью и материалам.....	6
6.3	Маркировка.....	6
6.4	Упаковка	7
7	Требования безопасности	7
8	Требования охраны окружающей среды	10
9	Правила приемки.....	10
10	Методы контроля	13
11	Транспортирование и хранение	16
11.1	Транспортирование.....	16
11.2	Хранение.....	16
12	Указания по применению.....	16
13	Гарантии изготовителя	17
	Библиография.....	18

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**СОСТАВЫ ЦВЕТНЫЕ ЗАЩИТНЫЕ «БРИТ»****Технические условия****1 Область применения**

Настоящий стандарт организации распространяется на составы цветные защитные «Брит» (далее – составы), предназначенные для устройства цветных покрытий на участках пешеходных и парковочных зон, велодорожек и др.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.579 Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). 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 12.1.005 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

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

СТО 77310225.020-2019

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 12.4.009 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).
Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и
обслуживание

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

ГОСТ 12.4.124 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).
Средства защиты от статического электричества. Общие технические
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 (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 9980.2-2014 (ISO 1513:2010, ISO 15528:2013) Материалы
лакокрасочные и сырье для них. Отбор проб, контроль и подготовка образцов
для испытаний

ГОСТ 9980.4 Материалы лакокрасочные. Маркировка

ГОСТ 9980.5 Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 16523 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 19007 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания

ГОСТ 19433 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 22551 Песок кварцевый, молотые песчаник, кварцит и жильный кварц для стекольной промышленности. Технические условия

ГОСТ 31939 ISO (3251:2008) Материалы лакокрасочные. Определение массовой доли нелетучих веществ

ГОСТ 31992.1 (ISO 2811-1:2011) Материалы лакокрасочные. Метод определения плотности. Часть 1. Пикнометрический метод

ГОСТ 33078-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Методы измерения сцепления колеса автомобиля с покрытием

ГОСТ 34264 Упаковка транспортная полимерная. Общие технические условия

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

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 коэффициент сцепления колеса автомобиля с дорожным покрытием (далее – коэффициент сцепления, $K_{сц}$): Показатель, характеризующий сцепные свойства дорожного покрытия, определяющийся как отношение максимального касательного усилия, действующего вдоль дорожного покрытия на площади контакта испытательной установки с дорожным покрытием, к нормальной реакции в площади контакта испытательной установки с дорожным покрытием.

3.2 полимерное вяжущее: Вязко-пластичная композиционная смесь полимеров, смол и реологических добавок.

4 Общие сведения

Составы представляют собой дисперсию минерального наполнителя в связующем, приготовленном из полимерного вяжущего с органическим растворителем или без него. По методу нанесения составы относятся к материалам пленкообразующего действия.

Сформированный слой на поверхности покрытия может иметь в зависимости от применяемых пигментов и наполнителя следующие цвета:

- белый;
- красный;
- желтый;
- зеленый;
- синий.

Примечание – По требованию Заказчика возможно производство составов для устройства покрытий с другими цветовыми решениями.

5 Классификация и условные обозначения

5.1 В зависимости от применяемого сырья составы подразделяют на следующие марки:

- Состав цветной защитный «Брит» ЦЗС-Р – на основе растворителя;
- Состав цветной защитный «Брит» ЦЗС-В – на водной основе.

5.2 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: *Состав цветной защитный «Брит» ЦЗС-Р белый по СТО 77310225.020-2019.*

5.3 Пример полного наименования продукции: *Состав цветной защитный «Брит» ЦЗС-Р белый.*

5.4 Пример краткого наименования продукции: *Состав «Брит» ЦЗС-Р белый.*

6 Технические требования

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

6.1 Основные показатели

По своим физико-механическим показателям составы должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 6.1.

Таблица 6.1 – Физико-механические показатели составов цветных защитных «Брит»

Наименование показателя	Значение для составов «Брит»		Метод испытания
	ЦЗС-Р	ЦЗС-В	
1	2	3	4
1 Внешний вид	Однородная жидкость без посторонних включений		По п. 10.4 настоящего стандарта
2 Условная вязкость при 20 °С, с, не более	200		По п. 10.5 настоящего стандарта
3 Массовая доля нелетучих веществ, %	от 50 до 95	от 50 до 85	ГОСТ 31939 с дополнением по п. 10.6 настоящего стандарта
4 Плотность, г/см ³ , не более	1,75		ГОСТ 31992.1 с дополнением по п. 10.7 настоящего стандарта
5 Сцепление с поверхностью щебня, балл, не менее	4		ГОСТ Р 52128 п. 7.7

Окончание таблицы 6.1

Наименование показателя	Значение для составов «Брит»		Метод испытания
	ЦЗС-Р	ЦЗС-В	
1	2	3	4
6 Время высыхания, ч, не более	3		ГОСТ 19007 с дополнением по п. 10.9 настоящего стандарта
7 Отношение $K_{сц}$ поверхности покрытия, обработанного составом к $K_{сц}$ влажной поверхности покрытия без обработки, %, не ниже	80		По п. 10.10 настоящего стандарта
Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей.			

6.2 Требования к сырью и материалам

6.2.1 Сырье и материалы, применяемые для изготовления составов, 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.

6.2.2 Сырье и материалы проходят входной контроль, согласно правилам и методам, установленным для данных видов сырья и материалов.

6.2.3 Составы цветные защитные «Брит» изготавливают на основе органического растворителя или на водной основе.

6.2.4 В качестве наполнителя применяется песок кварцевый марки ПБ-150-1 по ГОСТ 22551.

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

6.3 Маркировка

6.3.1 Транспортная маркировка производится в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.4, ГОСТ 14192, ГОСТ 19433.

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

6.3.3 Маркировка содержит следующую информацию:

- наименование продукции;
- наименование цвета;
- 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);
- срок годности;
- дату изготовления;
- массу нетто с пределом допускаемых отрицательных отклонений по ГОСТ 8.579;
- номер партии продукции;
- информацию о добровольной сертификации (при наличии);
- предупредительную надпись: «Не бросать», «Верх», «Не кантовать», «Беречь от солнечных лучей»; для состава цветного защитного «Брит» ЦЗС-Р дополнительно – «Огнеопасно».

6.4 Упаковка

6.4.1 Составы упаковывают в полимерные конические круглые барабаны емкостью 30 дм³ по ГОСТ 34264.

6.4.2 Перед заполнением тара должна быть сухой и чистой.

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

7 Требования безопасности

7.1 Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности.

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

7.3 Безопасность технологического процесса производства составов должна обеспечиваться комплексом организационно-технических мероприятий, соблюдением общих правил техники безопасности, норм, правил и требований ГОСТ 12.3.002 и СП 2.2.2.1327 [1] и регламентироваться инструкциями по технике безопасности.

7.4 Производственные помещения, в которых изготавливают составы, должны быть обеспечены приточно-вытяжной вентиляцией, а в местах загрузки-выгрузки, отбора проб, фасовки – местной вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021. При производстве составов должны также соблюдаться общие правила пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

7.5 Состав «Брит» ЦЗС-Р по степени воздействия на организм относится к малоопасной продукции – класс опасности 4 по ГОСТ 12.1.007.

7.6 Состав «Брит» ЦЗС-В по степени воздействия на организм относится к малоопасной продукции – класс опасности 4 по ГОСТ 12.1.007.

7.7 Составы оказывают слабое раздражающее воздействие на кожу, слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей.

7.8 При попадании продуктов производства на кожу или слизистые оболочки необходимо незамедлительно промыть большим количеством проточной воды.

7.9 При производстве составов контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны проводить по компонентам, для которых определены значения предельно допустимых концентраций в соответствии с действующими гигиеническими нормативами.

7.10 Периодичность контроля за состоянием воздушной среды в воздухе рабочей зоны осуществляется в соответствии с ГОСТ 12.1.005.

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

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

7.13 При проведении производственных процессов следует применять средства индивидуальной и/или коллективной защиты, предотвращающие

возможные воздействия на работников опасных и вредных производственных факторов.

7.14 При производстве и применении составов 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.

7.15 Лица, допущенные для работы на производстве составов, 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].

7.16 Не допускаются к работе лица моложе 18 лет, беременные и кормящие женщины, а также лица, имеющие повреждения кожного покрова, век и глаз.

7.17 Все участки хранения, приготовления и применения составов 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].

7.18 Состав цветной защитный «Брит» ЦЗС-В – негорючие жидкости.

7.19 Состав цветной защитный «Брит» ЦЗС-Р – легковоспламеняющаяся жидкость с температурой вспышки в закрытом тигле не менее 10 °С.

7.20 Производственные помещения должны быть оснащены средствами пожарной безопасности по ГОСТ 12.4.009.

7.21 В помещениях для хранения и местах применения составов запрещается обращение с открытым огнем.

7.22 Общие требования к электробезопасности на производстве – по ГОСТ Р 12.4.294.

7.23 Контроль требований электробезопасности и заземления – по ГОСТ 12.1.018.

7.24 Оборудование, коммуникации, емкости должны быть заземлены от статического электричества по ГОСТ 12.4.124.

7.25 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.

8 Требования охраны окружающей среды

8.1 В процессе производства 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 [7].

8.2 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].

9 Правила приемки

9.1 Составы должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

9.2 Приемку составов осуществляют партиями.

9.3 Партией считают однородное по физико-механическим показателям количество продукта одного состава, приготовленного по утвержденному технологическому регламенту в течение одной смены.

9.4 Соответствие составов 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 9.1.

Таблица 9.1 – 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
Внешний вид	+	–
Условная вязкость при 20 °С	–	+
Массовая доля нелетучих веществ	+	–
Плотность	+	–
Сцепление с поверхностью щебня	–	+
Время высыхания	+	–
Отношение $K_{сц}$ поверхности покрытия, обработанного составом к $K_{сц}$ влажной поверхности покрытия без обработки	–	+
Примечание – «+» – определение обязательно, «–» – определение не обязательно.		

Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию составов.

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

Периодические испытания проводят при постановке 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 составов, а также стабильности технологического процесса производства.

9.5 При неудовлетворительных результатах испытаний составов 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 составов бракуется и приемке не подлежит.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

9.6 Входной контроль осуществляется по физико-механическим показателям, установленным в таблице 6.1. Объем испытаний при входном контроле определяет потребитель.

9.7 Каждая партия состава, 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;

- подпись лица, оформившего паспорт.

- дополнительную информацию для потребителей (при необходимости).

10 Методы контроля

10.1 Отбор проб производят по ГОСТ 9980.2.

10.2 Для проведения приемо-сдаточных испытаний отбирают точечные пробы состава не менее чем из пяти разных тарных мест каждой партии, масса одной точечной пробы составляет не менее 0,1 кг, после чего готовят объединенную пробу массой не менее 0,5 кг.

10.3 До проведения приемо-сдаточных испытаний объединенную пробу состава предварительно перемешивают до однородного состояния.

10.4 Определение внешнего вида и однородности состава проводят визуально в пробирке из бесцветного прозрачного стекла.

Для проведения испытания отбирают из объединенной пробы образец объемом от 20 г до 30 г, помещают в стеклянную пробирку и рассматривают в проходящем или отраженном дневном свете или свете электрической лампы на предмет расслоения и однородности состава.

Составы должны быть однородными и не должны содержать посторонних включений.

10.5 Определение условной вязкости производится при помощи вискозиметра типа ВУБ-1, либо аналога с диаметром отверстия 5 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$.

При проведении испытаний следует соблюдать следующие условия для помещений, в которых проводят испытание:

- температура воздуха – $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$;
- относительная влажность воздуха – не более 80 %.

Пробу с температурой $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ наливают в рабочий цилиндр аппарата при закрытом затворе до уровня отметки на затворе.

Для проведения испытания быстро поднимают затвор из рабочего цилиндра. В момент, когда уровень истекаемого образца достигнет в измерительном цилиндре отметки 25 см^3 , включают секундомер. Когда уровень продукта достигнет метки 75 см^3 , секундомер останавливают и вычисляют время испытания.

За условную вязкость, выраженную в секундах, принимают время истечения 50 см^3 образца.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух определений, округленное до целого числа.

10.6 Массовую долю нелетучих веществ определяют по ГОСТ 31939.

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

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.

Испытания проводят в сушильном шкафу при температуре $(105 \pm 2) ^\circ\text{C}$.

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

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

10.7 Плотность определяют по ГОСТ 31992.1 при помощи пикнометра при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$.

10.8 Сцепление с поверхностью щебня определяют в соответствии с ГОСТ Р 52128.

10.9 Время высыхания определяют по ГОСТ 19007.

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

Перед нанесением образец состава перемешивают. Материал наносится на подложку при помощи шпателя равномерным слоем толщиной нанесения 1 мм.

Пластинки со слоем материала при естественной сушке выдерживают в горизонтальном положении в помещении, защищенном от пыли, сквозняка и прямого попадания солнечных лучей, при $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(65 \pm 5) \%$.

За время высыхания состава принимают промежуток времени, в течение которого достигается 3 степень высыхания.

10.10 Отношение коэффициента сцепления ($K_{\text{сц}}$) поверхности покрытия, обработанного составом к $K_{\text{сц}}$ влажной поверхности покрытия без обработки.

Сущность метода заключается в определении изменения величины коэффициента сцепления покрытия, обработанного составом, путем сравнения с значениями показателя на контрольном необработанном участке.

Для проведения испытания предварительно производят обработку составом поверхности покрытия на участке размером (1500 x 1500) мм.

Нанесение состава на поверхность покрытия выполняют при помощи прорезиненных швабр (водосгонов), валиков или щеток со средней длиной щетинок.

Испытания производят после полного высыхания слоя обработки.

Коэффициент сцепления на поверхности покрытия контрольного участка без обработки и участка, обработанного составом, определяют в соответствии с требованиями ГОСТ 33078-2014 (Приложение В), при помощи портативного прибора ударного действия, например, ППК-МАДИ-ВНИИБД либо аналогов.

Испытание проводят согласно инструкции по эксплуатации на конкретный вид оборудования.

Серия испытаний должна содержать не менее трех измерений в двух точках по каждому из участков.

Средняя величина показателей коэффициента сцепления ($K_{сц}$) поверхности покрытия, обработанного составом и коэффициента сцепления влажной поверхности покрытия без обработки, рассчитываются по формуле (2):

$$K_{сц}^{обр/необр} = \frac{K_1 + K_2 + \dots + K_n}{n}, \quad (2)$$

где $K_{сц}^{обр}$ – коэффициента сцепления поверхности покрытия, обработанного составом;

$K_{сц}^{необр}$ – коэффициент сцепления влажной поверхности покрытия без обработки;

n – количество испытаний.

За результат испытаний принимается отношение средних величин показателей коэффициента сцепления ($K_{сц}$) поверхности покрытия, обработанного составом к коэффициенту сцепления влажной поверхности покрытия без обработки, выраженного в процентах (3):

$$\frac{K_{сц}^{обр}}{K_{сц}^{необр}} \times 100 \%, \quad (3)$$

11 Транспортирование и хранение

11.1 Транспортирование

11.1.1 Транспортирование составов осуществляют по ГОСТ 9980.5.

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

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

11.2 Хранение

11.2.1 Хранение составов осуществляют в соответствии с ГОСТ 9980.5.

11.2.2 Составы следует хранить в плотно закрытой таре вдали от источников тепла, предохраняя от воздействия прямых солнечных лучей.

11.2.3 Температуры хранения составов установлены в пределах:

- для состава цветного защитного «Брит» ЦЗС-Р – от минус 5 °С до 35 °С,
- для состава цветного защитного «Брит» ЦЗС-В – от 5 °С до 35 °С.

При хранении составов допускается повышение вязкости и небольшое расслоение, исчезающее при перемешивании в течение одной минуты.

12 Указания по применению

12.1 Все работы по нанесению составов производят в сухую погоду при температуре окружающей среды:

- для состава цветного защитного «Брит» ЦЗС-Р – не ниже 5 °С,
- для состава цветного защитного «Брит» ЦЗС-В – не ниже 10 °С.

12.2 Поверхность обрабатываемого покрытия должна быть сухой и предварительно отчищенной от пыли и грязи.

12.3 Запрещается проводить работы во время осадков, а также при прогнозе снижения температуры воздуха в месте выполнения работ до 5 °С в течение ближайших 24 часов после нанесения.

12.4 Работы по очистке поверхности выполняют с помощью уборочных машин с механической щеткой или промывают водой предварительно за 24 часа до распределения состава (при необходимости).

12.5 Перед нанесением состав тщательно перемешивают до однородного состояния при помощи электрического миксера.

12.6 Ориентировочный расход в зависимости от состояния и текстуры обрабатываемой поверхности составляет от 1,0 кг/м² до 1,6 кг/м².

12.7 Распределение состава выполняют путем розлива и равномерного распределения состава по обрабатываемой поверхности с помощью прорезиненных швабр-водосгонов.

12.8 Фактическое время высыхания зависит от погодных-климатических факторов и толщины нанесенного слоя и составляет от 2 часов до 12 часов.

13 Гарантии изготовителя

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

13.2 Гарантийный срок хранения составов составляет 12 месяцев со дня изготовления.

13.3 По истечении гарантийного срока хранения при условии установления соответствия требованиям настоящего стандарта составы могут быть использованы по назначению.

Библиография

- [1] Санитарно-эпидемиологические правила СП 2.2.2.1327-03 Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
- [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 6203-105-42045241-2015 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 2012 г. № 390 | О противопожарном режиме |
| [7] | Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы 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: цветные защитные составы, 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