

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

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 77310225.024-2021

**ЛЕНТА СТЫКОВОЧНАЯ ЖИДКАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ «БРИТ» FLEX
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 Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит») № 34-П от 18 февраля 2021 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.

5 ИЗДАНИЕ (март 2021 г.) с Изменением №1, утвержденным Приказом генерального директора от 01 марта 2021 г. № 37-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 Термины и определения	3
4 Общие положения	4
5 Условные обозначения	4
6 Технические требования.....	4
6.1 Основные показатели.....	4
6.2 Требования к сырью и материалам	5
6.3 Маркировка	6
6.4 Упаковка	7
7 Требования безопасности и охраны окружающей среды.....	7
8 Правила приемки.....	8
9 Методы контроля.....	11
10 Транспортирование и хранение	13
10.1 Транспортирование	13
10.2 Хранение	13
11 Указания по применению	13
12 Гарантии изготовителя.....	14
Библиография.....	15

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**ЛЕНТА СТЫКОВОЧНАЯ ЖИДКАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ «БРИТ» FLEX****Технические условия****1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на ленту стыковочную жидкую битумно-полимерную «Брит» Flex (далее – состав), предназначенную для герметизации холодных продольных и поперечных стыков при устройстве верхних слоев асфальтобетонных покрытий.

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 в упаковках любого вида при их производстве, расфасовке, 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 12.4.021 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

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

СТО 77310225.024-2021

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 12.4.310 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 400 Термометры стеклянные для испытаний нефтепродуктов. Технические условия

ГОСТ 2517 Нефть и нефтепродукты. Методы отбора проб

ГОСТ 6613 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия

ГОСТ 11505 Битумы нефтяные. Метод определения растяжимости

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

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 22245 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия

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

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

ГОСТ 33136 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения глубины проникания иглы

ГОСТ 33756 Упаковка потребительская полимерная. Общие технические условия

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 Р 52056-2003 Вяжущие полимерно-битумные дорожные на основе блоксополимеров типа стирол-бутадиен-стирол. Технические условия

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

ГОСТ Р 58952.5 Дороги автомобильные общего пользования. Эмульсии битумные дорожные. Метод определения содержания битумного вяжущего с эмульгатором

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 асфальтобетонное покрытие: Конструктивный слой дорожной одежды, устраиваемый из асфальтобетонной смеси и укладываемый на специально подготовленное основание.

3.2 поперечный технологический стык: Технологический стык, образующийся перпендикулярно по отношению к оси дороги в результате длительных технологических перерывов во время производства работ.

3.3 продольный технологический стык: Технологический стык, образующийся вдоль оси дороги в результате сопряжения смежных полос ранее устроенного и свежееукладываемого слоя асфальтобетонного покрытия.

3.4 **технологический стык:** Поперечный или продольный шов сопряжения в асфальтобетонном покрытии.

4 Общие положения

4.1 Лента жидкая «Брит» Flex представляет собой тиксотропную битумно-полимерную массу, изготовленную на основе модифицированной битумной эмульсии.

4.2 Состав поставляется в готовом для применения виде.

5 Условные обозначения

5.1 Условное обозначение продукции при заказе и в документах должно состоять из полного или краткого наименования продукции и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения продукции при заказе и в документах:
Лента стыковочная жидкая битумно-полимерная «Брит» Flex по СТО 77310225.024-2021.

5.2 Пример полного наименования продукции: *Лента стыковочная жидкая битумно-полимерная «Брит» Flex.*

5.3 Пример краткого наименования продукции: *Лента жидкая «Брит» Flex.*

6 Технические требования

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

6.1 Основные показатели

6.1.1 Состав по своим физико-механическим показателям должен соответствовать требованиям, приведенным в таблице 6.1.

Таблица 6.1 – Физико-механические показатели состава

Наименование показателя	Нормативное значение	Метод испытания
1	2	3
1 Внешний вид	Однородный, без посторонних включений	П. 9.3 настоящего стандарта
2 Плотность, г/см ³ , не менее	0,80	ГОСТ 31992.1 с дополнением по п. 9.4 настоящего стандарта
3 Содержание вяжущего с эмульгатором, %, не менее	50,0	ГОСТ Р 58952.5 с дополнением по п. 9.5 настоящего стандарта
Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей.		

6.1.2 Требования к остаточному вяжущему состава после выпаривания представлены в таблице 6.2.

Таблица 6.2 – Физико-механические показатели остаточного вяжущего после выпаривания

Наименование показателя	Нормативное значение	Метод испытания
1	2	3
4 Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже	60	ГОСТ 11506 с дополнением по п. 9.5 настоящего стандарта
5 Глубина проникания иглы при 25 °С, мм ⁻¹	40-80	ГОСТ 33136 с дополнением по п. 9.5 настоящего стандарта
6 Растяжимость при 25 °С, см, не менее	20	ГОСТ 11505 с дополнением по п. 9.5 настоящего стандарта
7 Эластичность при 25 °С, %, не менее	70	П. 6.2 ГОСТ Р 52056 с дополнением по п. 9.5 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 состава, 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 данного вида сырья и материалов.

6.2.3 Для приготовления состава используют битумы нефтяные дорожные вязкие, отвечающие требованиям ГОСТ 22245, ГОСТ 33133, или материалы вяжущие нефтяные битумные по ГОСТ Р 58400.1.

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

6.3 Маркировка

6.3.1 Транспортная маркировка производится в соответствии с требованиями ГОСТ 14192.

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 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;
- размер партии;
- номер партии продукции (при необходимости);
- массу нетто с пределом допускаемых отрицательных отклонений по ГОСТ 8.579;
- гарантийный срок хранения;
- предупредительную надпись: «Не бросать», «Верх», «Беречь от солнечных лучей».

6.4 Упаковка

6.4.1 Состав упаковывают в пластиковые емкости объемом от 5 л до 250 л с учетом требований ГОСТ 33756.

Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается использование других видов тары, при условии обеспечения качества, безопасности и сохранности продукта во время транспортировки хранения.

6.4.2 Перед заполнением тара должна быть сухой и чистой.

7 Требования безопасности и охраны окружающей среды

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

Состав может оказывать слабое раздражающее воздействие на кожу, слизистые оболочки дыхательных путей и глаз.

При попадании состава на кожу или слизистые оболочки необходимо загрязненные поверхности промыть большим количеством проточной воды.

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

7.3 Состав представляет собой трудногорючий материал по ГОСТ 12.1.044.

7.4 При возгорании состава в воздух выделяются продукты сгорания – оксиды углерода.

7.5 Все участки применения или хранения состава должны быть оборудованы в соответствии с Правилами противопожарного режима в Российской Федерации [2].

7.6 В случае возгорания состава 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.

7.7 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 состава 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.

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

Лица, допущенные до работ с составом, 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, а также лица имеющие повреждения кожного покрова, век и глаз.

7.9 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 в установленном законом порядке, согласно СанПиН 2.1.7.1322 [4].

8 Правила приемки

8.1 Состав должен быть принят отделом технического контроля предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

8.2 Состав принимают партиями.

Партией считают однородное по физико-механическим показателям количество продукта, изготовленного по одному технологическому режиму, одной рецептуре за один или несколько производственных технологических циклов в течение одной смены или суток.

8.3 Соответствие состава требованиям настоящего стандарта определяют путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний.

8.4 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
1	2	3
1 Внешний вид	+	–
2 Плотность	–	+
3 Содержание вяжущего с эмульгатором	+	–
4 Температура размягчения по кольцу и шару	+	–
5 Глубина проникания иглы при 25 °С	+	–
6 Растяжимость при 25 °С	–	+
7 Эластичность при 25 °С	–	+
Примечание – «+» – определение обязательно, «–» – определение не обязательно.		

Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию состава.

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

Периодические испытания проводят при постановке на производство, при каждом изменении вида и качества исходного сырья, изменении технологии изготовления, но не реже одного раза в месяц.

8.5 При неудовлетворительных результатах приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания проб, отобранных от удвоенного числа тарных мест той же партии.

8.6 Если результаты повторного испытания не будут удовлетворять требованиям настоящего стандарта, то данная партия бракуется и приёмке не подлежит. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

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

8.8 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;
- должность, Ф.И.О. и подпись лица, оформившего паспорт;
- дополнительную информацию для потребителей (при необходимости).

9 Методы контроля

9.1 Отбор проб

Отбор проб производят по ГОСТ 2517.

Для проведения приемно-сдаточных испытаний отбирают точечные пробы состава не менее чем из пяти разных тарных мест каждой партии.

Для устранения возможного расслоения материала при отборе точечных проб из тарных мест, производится обязательное предварительное перемешивание материала до однородного состояния.

Масса одной точечной пробы составляет не менее 0,1 кг, после чего готовят объединенную пробу массой не менее 0,5 кг.

Объединенную пробу состава предварительно перемешивают перед проведением испытаний.

9.2 Методы определения физико-механических показателей приведены в таблице 6.1 настоящего стандарта.

9.3 Определение внешнего вида

Сущность метода заключается в определении внешнего вида состава визуально с помощью стеклянной подложки.

9.3.1 Требования к средствам измерений, вспомогательным устройствам, материалам

При выполнении испытаний применяют следующие средства измерений, вспомогательные устройства, материалы и реактивы:

- термометр ртутный стеклянный по ГОСТ 400 с диапазоном измерения (0 - 360) °С, с ценой деления 1 °С. Допускается применять другие термометры со шкалой измерения (0 - 200) °С, (0 - 360) °С, с ценой деления 1 °С;

- шкаф сушильный объемом не менее 20 дм³, снабженный терморегулятором, поддерживающим температуру с отклонением не более ±5 °С;

- плитка лабораторная нагревательная снабженная терморегулятором, поддерживающим температуру рабочей поверхности с отклонением не более ±5 °С;

- стеклянная подложка размером (100 x 100) мм;

- шпатель лабораторный металлический.

9.3.2 Проведение испытания

Нанести шпателем состав равномерным тонким слоем на стеклянную подложку.

Состав должен быть однородным и на его поверхности не должно быть сгустков, комков, посторонних включений.

9.3.3 Обработка результатов

Состав считают выдержавшим испытание, если поверхность образца однородна и на поверхности не обнаружено сгустков, комков, посторонних включений.

9.4 Плотность определяют при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ с использованием пикнометра объемом 100 см^3 .

9.5 Для определения физико-механических показателей 3 - 7 таблицы 6.1 проводят дополнительную подготовкой проб.

9.5.1 Требования к средствам измерений, вспомогательным устройствам, материалам

При выполнении подготовки пробы применяют следующие средства измерений, вспомогательные устройства, материалы и реактивы:

- термометр ртутный стеклянный по ГОСТ 400 с диапазоном измерения $(0 - 360) ^\circ\text{C}$, с ценой деления $1 ^\circ\text{C}$. Допускается применять другие термометры со шкалой измерения $(0 - 200) ^\circ\text{C}$, $(0 - 360) ^\circ\text{C}$, с ценой деления $1 ^\circ\text{C}$;

- шкаф сушильный объемом не менее 20 дм^3 , снабженный терморегулятором, поддерживающим температуру с отклонением не более $\pm 5 ^\circ\text{C}$;

- плитка лабораторная нагревательная снабженная терморегулятором, поддерживающим температуру рабочей поверхности с отклонением не более $\pm 5 ^\circ\text{C}$;

- сито с металлической сеткой № 07 по ГОСТ 6613 или другие сита с сеткой аналогичных размеров;

- палочка стеклянная или металлическая для перемешивания состава.

9.5.2 Проведение подготовки пробы

Пробу состава сначала нагревают в сушильном шкафу до температуры $(105 \pm 5) ^\circ\text{C}$, затем, не допуская локальных перегревов, доводят температуру состава при постоянном перемешивании стеклянной или металлической палочкой до температуры не выше $(155 \pm 5) ^\circ\text{C}$. Нагрев состава продолжают до тех пор, пока на протяжении 5 мин не будет наблюдаться отсутствие образования пузырьков воздуха на поверхности состава.

Обезвоженный состав процеживают через сито с металлической сеткой № 7.

Далее подготовка пробы проводится в соответствии с требованиями документов по стандартизации на методы испытаний показателей 3-7 таблицы 6.1.

10 Транспортирование и хранение

10.1 Транспортирование

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

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

10.2 Хранение

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

10.2.2 Температура хранения состава – от 5 °С до 35 °С.

10.2.3 При хранении состава допускается небольшое расслоение, исчезающее при перемешивании.

11 Указания по применению

11.1 Все работы по нанесению состава на поверхность кромки асфальтобетонного покрытия производят в сухую погоду при температуре окружающей среды не ниже 5 °С.

11.2 Обрабатываемая поверхность кромки покрытия должна быть сухой и чистой.

11.3 Работа по обработке кромки асфальтобетонного покрытия осуществляется механизированным способом при помощи специализированного устройства для нанесения путем подачи давления воздуха в герметично закрытую расходную емкость (бак), заполненную составом.

Примечание – Допускается нанесение состава на труднодоступных участках вручную, при помощи кисти или шпателя.

11.4 Состав необходимо перемешать перед заполнением расходной емкости используемого технологического оборудования для нанесения.

11.5 Работы по нанесению состава выполняются непосредственно перед укладкой смежного слоя асфальтобетонного покрытия.

11.6 Средний расход состава на обработку кромки в зоне холодного стыка асфальтобетонного покрытия составляет от 0,30 кг/пог. м до 0,55 кг/пог. м.

Расход состава на обработку регулируется скоростью движения оператора оборудования и величиной задаваемого давления в расходной емкости, а также площади обрабатываемой поверхности.

Оптимальные условия скорости движения оператора и необходимого давления в расходной емкости устройства определяют на участке применения до начала работ путем опытного нанесения состава на участке протяженностью 10 м таким образом, чтобы кромка покрытия полностью была обработана составом.

11.7 Работы по нанесению состава выполняют в соответствии с требованиями СТО 77310225.024.1 [5].

12 Гарантии изготовителя

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

12.2 Гарантийный срок хранения составляет 6 месяцев со дня изготовления.

По истечении допустимого срока хранения применение состава возможно только по решению предприятия-изготовителя при условии положительных результатов проверки партии состава всем требованиям настоящего стандарта.

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 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 2.1.3684-21 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] Стандарт организации СТО 77310225.024.1 Лента стыковочная жидкая битумно-полимерная «Брит» Flex. Правила применения

Ключевые слова: лента стыковочная жидкая, технические условия, требования безопасности, оценка соответствия

Руководитель разработки:

Генеральный директор

ООО «НОВА-Брит»



Подпись, дата

Н.А. Бондарь

Исполнитель:

Ведущий инженер-технолог

ООО «НОВА-Брит»



Подпись, дата

В.Г. Черкасов