

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

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО 77310225.029-2021

**ПРАЙМЕРЫ БИТУМНЫЕ «БРИТ» КОННЕКТ-Р
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 20 июля 2021 г. № 114-П

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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 Классификация и условные обозначения	3
5 Технические требования	4
5.1 Основные показатели	4
5.3 Маркировка	5
5.4 Упаковка	6
6 Требования безопасности и охраны окружающей среды	6
6.1 Требования безопасности	6
6.2 Требования охраны окружающей среды	8
7 Правила приемки.....	8
8 Методы контроля.....	10
9 Транспортирование и хранение	16
9.1 Транспортирование	16
9.2 Хранение.....	16
10 Указания по применению.....	16
11 Гарантии изготовителя	17
Приложение А (обязательное) Форма паспорта качества	18
Библиография.....	19

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**ПРАЙМЕРЫ БИТУМНЫЕ «БРИТ» КОННЕКТ-Р****Технические условия****1 Область применения**

Настоящий стандарт организации распространяется на праймер битумный «Брит» Коннект-Р и праймер битумный концентрированный «Брит» Коннект-Р (далее – праймеры) холодного применения, предназначенные для обеспечения сцепления материалов к различным поверхностям оснований при устройстве гидроизоляционных покрытий из наплавляемых и самоклеящихся рулонных кровельных, изоляционных материалов, антикоррозионных покрытий и битумных мастик.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.579 Государственная система обеспечения единства измерений. Требования к количеству фасованных товаров при их производстве, фасовании, продаже и импорте

ГОСТ 12.0.004 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения

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

ГОСТ 12.1.044 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

СТО 77310225.029-2021

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

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 380 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки

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

ГОСТ 2678-94 Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний

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 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 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

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 **праймер**: Специально подобранный состав холодного применения, обеспечивающий сцепление материалов с поверхностью изолируемого основания при устройстве гидроизоляционных, антикоррозионных покрытий и битумных мастик.

4 Классификация и условные обозначения

4.1 В зависимости от содержания битумного вяжущего в составе праймеры подразделяют на следующие марки:

СТО 77310225.029-2021

- Праймер битумный «Брит» Коннект-Р – праймер с содержанием вяжущего менее 80 %;

- Праймер битумный концентрированный «Брит» Коннект-Р – праймер с содержанием вяжущего более 80 %.

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: *Праймер битумный «Брит» Коннект-Р по СТО 77310225.029-2021.*

4.3 Пример полного наименования продукции: *Праймер битумный «Брит» Коннект-Р.*

4.4 Пример краткого наименования продукции:

- *Праймер «Брит» Коннект-Р;*

- *Праймер концентрированный «Брит» Коннект-Р.*

5 Технические требования

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

5.1 Основные показатели

5.1.1 По физико-механическим показателям праймеры должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 5.1.

Таблица 5.1 – Физико-механические показатели праймеров

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытания
	Праймер «Брит» Коннект-Р	Праймер концентрированный «Брит» Коннект-Р	
1	2	3	4
1 Внешний вид	Однородная масса черного цвета без посторонних включений		По 8.4
2 Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	60,0	80,0	По ГОСТ 31939 с дополнением по 8.5

Окончание таблицы 5.1

1	2	3	4
3 Условная вязкость, с, не более	40		По 8.6
4 Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее - с бетоном - с металлом	0,20 0,20		По ГОСТ 26589-94 (пункт 3.4, метод А) с дополнением по 8.7
5 Температура размягчения, °С, не ниже	95		По ГОСТ 2678-94 (пункт 3.20) с дополнением по 8.8
6 Водонепроницаемость	Отсутствие воды на поверхности образца		По ГОСТ 26589-94 (пункт 3.10) с дополнением по 8.9
7 Время высыхания, ч, не более	6		По ГОСТ 19007 с дополнением по 8.10
Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается определение дополнительных показателей.			

5.2 Требования к сырью

5.2.1 Сырьевые компоненты, применяемые для производства праймеров, должны соответствовать требованиям действующих документов по стандартизации, сопровождаться документом о качестве, их технические характеристики должны соответствовать установленным техническим требованиям на продукцию, а также должны быть приведены в технологическом регламенте на производство.

5.2.2 Сырьевые компоненты должны проходить входной контроль согласно правилам и методикам, установленным для данного сырьевого компонента.

5.2.3 Для производства праймеров используют битумы нефтяные дорожные вязкие, отвечающие требованиям ГОСТ 22245 или ГОСТ 33133.

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

5.3 Маркировка

5.3.1 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;
- массу нетто с пределом допускаемых отрицательных отклонений по ГОСТ 8.579;
- гарантийный срок хранения;
- манипуляционные знаки «Верх», «Беречь от солнечных лучей», «Пределы температуры»;
- предупредительную маркировку в соответствии с ГОСТ 31340.

5.3.2 Транспортная маркировка осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 14192, ГОСТ 19433.

5.4 Упаковка

5.4.1 Праймеры упаковывают в барабаны емкостью от 5 дм³ до 30 дм³. Объем заполнения тары должен быть не более 90 %.

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

5.4.2 Тара должна быть чистой и сухой перед заполнением.

6 Требования безопасности и охраны окружающей среды

6.1 Требования безопасности

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

Обладают раздражающим действием на слизистые оболочки. Вдыхание паров растворителя, входящего в состав праймеров, может вызвать головокружение, головную боль, общую слабость, тошноту и рвоту.

При попадании на кожу и в глаза промыть большим количеством проточной воды. При вдыхании – свежий воздух, покой, тепло. Соблюдать осторожность при оказании мер первой помощи.

6.1.2 При проведении работ с праймерами возможно выделение в воздух рабочей зоны следующих веществ:

- паров битума нефтяного. ПДК р.з. для углеводородов алифатических предельных C₂-C₁₀ – 900/300 мг/м³ [1];

- растворителя. ПДК р.з. для толуола – 150/50 мг/м³ [1].

6.1.3 Праймеры представляют собой легковоспламеняющиеся жидкости по ГОСТ 12.1.044 с температурой вспышки не ниже 4 °С в закрытом тигле.

6.1.4 При возгорании праймеров в воздух выделяются продукты сгорания – оксиды углерода.

6.1.5 Все участки применения или хранения праймеров должны быть оборудованы в соответствии с [2].

6.1.6 В случае возгорания праймеров 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.

6.1.7 При применении, хранении, транспортировании и утилизации праймеров 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 праймеров 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;

СТО 77310225.029-2021

- 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.

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

Лица, допущенные до работ с праймерами, 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.

6.2 Требования охраны окружающей среды

6.2.1 В процессе производства праймеров 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].

6.2.2 При утилизации праймеров следует передать специализированной организации по утилизации отходов в установленном порядке согласно [5].

7 Правила приемки

7.1 Произведенная продукция должна быть принята службой технического контроля предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

7.2 Приемку праймеров осуществляют партиями. Партией считают однородное по физико-механическим показателям количество продукта, изготовленного из одного сырья по одному технологическому регламенту и рецептуре за один производственный цикл в течение одной смены.

7.3 Соответствие праймеров 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 испытаний и определяемые показатели при приемо-сдаточных и периодических испытаниях

Наименование показателя	Вид испытания	
	Приемо-сдаточное	Периодическое
1	2	3
1 Внешний вид	+	–
2 Массовая доля нелетучих веществ	+	–
3 Условная вязкость	+	–
4 Прочность сцепления с основанием	–	+
5 Температура размягчения	–	+
6 Водонепроницаемость	–	+
7 Время высыхания	–	+
Примечание – «+» – определение обязательно, «–» – определение не обязательно.		

Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию праймера.

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

Периодические испытания по пунктам 4-7 таблицы 7.1 проводят не реже одного раза в полгода, при постановке на производство, при изменении вида и качества исходного сырья, изменении технологии изготовления, а также по требованию потребителя.

7.4 При неудовлетворительных результатах испытаний праймера 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 праймера бракуется и приемке не подлежит.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

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

7.6 Каждая партия праймера должна сопровождаться указанием по применению и паспортом, удостоверяющим качество материала.

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;
- дату отбора пробы и обозначение документа по стандартизации, по которому отбирают пробу;
- место отбора пробы, номер емкости (при необходимости);
- размер (массу) партии, номер партии (при необходимости);
- 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 Отбор проб

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

8.1.2 Для проведения приемо-сдаточных испытаний готовят объединенную пробу праймера путем предварительного перемешивания до однородного состояния.

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

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

8.2 Пробоподготовка

Испытания праймера по показателям внешний вид, массовая доля нелетучих веществ, условная вязкость, прочность сцепления с основанием и время высыхания выполняют на образцах праймера из объединенной пробы.

Испытания праймера по показателям водонепроницаемость и температура размягчения выполняют на образцах предварительно изготовленной пленки, полученной в результате высыхания праймера.

8.2.1 Оборудование и материалы

- силиконизированная антиадгезионная бумага;
- шкаф сушильный объемом не менее 20 дм³, оборудованный принудительной вентиляцией и терморегулятором, поддерживающим температуру с отклонением не более ± 1 °С.

8.2.2 Изготовление образцов пленки

Пробу праймера предварительно выдерживают в сушильном шкафу при температуре от 50 °С до 60 °С в течение (120 ± 5) мин.

Для изготовления образца пленки размером $(200 \times 200 \times 2)$ мм, на силиконизированную бумагу с загнутыми краями равномерным слоем распределяют навеску праймера массой (175 ± 5) г. Навеску выдерживают при температуре (20 ± 5) °С в течение 24 ч.

Сушка пленки производится в сушильном шкафу в течение 72 ч при температуре (50 ± 1) °С, образовавшуюся пленку термостатируют при температуре (20 ± 5) °С в течение не менее 6 ч, после чего отделяют пленку от антиадгезионной бумаги.

8.3 Требования к условиям проведения испытаний

При проведении испытаний соблюдают следующие условия для помещений, в которых испытывают образцы:

- температура воздуха – (21 ± 4) °С;
- относительная влажность воздуха – не более 80 %.

8.4 Определение внешнего вида

Определение внешнего вида проводят визуально на подложке из бесцветного прозрачного стекла.

Для проведения испытания отбирают из объединенной пробы образец объемом от 3 г до 5 г, наносят на стеклянную подложку, имеющую размеры (100 x 100) мм и толщину не менее 2 мм, после растекания пробы по пластине рассматривают в проходящем или отраженном дневном свете или свете электрической лампы.

8.5 Массовая доля нелетучих веществ

Определение показателя массовая доля нелетучих веществ проводят по ГОСТ 31939.

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

8.6 Условная вязкость

8.6.1 При выполнении испытаний применяют следующее испытательное оборудование, средства измерения и вспомогательные устройства:

- вискозиметр типа ВУБ-1 с диаметром отверстия истечения 4 мм или аналогичное испытательное оборудование, позволяющее проводить испытание описанным способом по данной методике;

- секундомер с диапазоном измерения от 0 с до 60 с с погрешностью не более 0,1 с;

- термометр ртутный с ценой деления 0,5 $^\circ\text{C}$ и диапазоном измеряемых температур от 0 $^\circ\text{C}$ до 50 $^\circ\text{C}$ или аналогичный термометр, позволяющий проводить измерения в указанном диапазоне температур, точностью с требуемыми характеристиками;

- цилиндр мерный стеклянный вместимостью 100 мл с ценой деления 1 мл;

- вода дистиллированная.

8.6.2 Метод испытания

Сущность метода заключается в определении условной вязкости, характеризующуюся временем истечения 50 мл праймера из вискозиметра через отверстие диаметром 4 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5)$ °С.

8.6.3 Требования к условиям испытания

При проведении испытаний соблюдают следующие условия для помещений, в которых испытывают образцы:

- температура воздуха – (21 ± 4) °С;
- относительная влажность воздуха – (55 ± 20) %.

8.6.4 Подготовка к выполнению испытаний

- отбор проб в соответствии с п. 8.1 настоящего стандарта;
- подготовка образцов;
- подготовка испытательного оборудования, средств измерений, вспомогательных устройств к испытаниям.

8.6.4.1 Подготовка образцов

Перед началом проведения испытаний пробу мастики необходимо тщательно перемешать и разбавить толуолом по ГОСТ 5789 в соотношении 5 частей мастики на одну часть толуола.

8.6.4.2 Подготовка испытательного оборудования, средств измерений, вспомогательных устройств к испытаниям

Вискозиметр устанавливают горизонтально с помощью регулировочных винтов.

Отверстие рабочего цилиндра закрывают затвором.

Под рабочий цилиндр вискозиметра подставляют мерный стеклянный цилиндр вместимостью 100 мл.

Емкость вискозиметра наполняют водой и закрывают крышкой с отверстием для термометра, для исключения испарения воды.

Водяную баню в емкости вискозиметра доводят до температуры испытания $(20 \pm 0,5)$ °С.

8.6.5 Порядок выполнения испытаний

Пробу с температурой $(20,0 \pm 0,5)$ °С наливают в рабочий цилиндр аппарата при закрытом затворе до уровня отметки на затворе.

Залитый в цилиндр аппарата праймер перемешивают термометром, измеряют температуру, вынимают термометр и быстро поднимают затвор. При сливе праймер не должен разбрызгиваться по стенкам мерного цилиндра.

В момент, когда уровень праймера достигнет в измерительном цилиндре метки 25 мл, включают секундомер. Когда уровень праймера достигнет метки 75 мл, секундомер останавливают и фиксируют время испытания.

8.6.6 Обработка результатов испытаний

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

Если два результата отличаются от среднего арифметического более чем на 10 %, то результат испытания считают некорректным и испытание повторяют.

8.7 Прочность сцепления с основанием

Определение показателя прочности сцепления с основанием проводят по ГОСТ 26589-94 (пункт 3.4, метод А).

В качестве металлической подложки используют пластины размерами не менее (100 x 100 x 2) мм, изготовленные из стали марки Ст3 по ГОСТ 380.

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 стали перед проведением испытания должны быть обезжирены при помощи обработки ветошью, смоченной легколетучим растворителем (ксилол, уайт-спирит и т.п.). Время испарения с обработанной поверхности растворителя должно составлять не менее 10 мин.

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 праймера наносят на поверхность подложки шпателем или кистью в один слой толщиной не более 0,2 мм, после чего выдерживают при температуре $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ в течение (60 ± 10) мин.

Отрывные элементы из стали марки Ст3 по ГОСТ 380 очищают уайт-спиритом, обезжиривают ацетоном и термостатируют в сушильном шкафу при температуре $(80 \pm 5) ^\circ\text{C}$ в течение 15 мин, после чего извлекают и выдерживают при температуре $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ до полного остывания.

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

Покрытую клеем поверхность отрывного элемента совмещают и фиксируют с поверхностью образца праймера, 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 в соответствии с методикой по ГОСТ 26589-94 (пункт 3.4) при скорости перемещения подвижного захвата (25 ± 5) мм/мин.

За результат принимают среднеарифметическую величину трех измерений показателя прочность сцепления с основанием, округленного до десятых единиц.

8.8 Температура размягчения

Определение показателя температура размягчения проводят по ГОСТ 2678-94 (пункт 3.20).

Значение показателя определяют для сухого остатка после полного испарения растворителя.

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

8.9 Водонепроницаемость

Определение показателя водонепроницаемость проводят по ГОСТ 26589-94 (пункт 3.10) при давлении 0,03 МПа в течение 10 мин.

8.10 Время высыхания

Определение показателя время высыхания проводят по ГОСТ 19007.

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

Перед нанесением образец праймера 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 полного высыхания праймера принимают промежуток времени, в течение которого достигается 3 степень высыхания.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование

9.1.1 Праймеры должны транспортироваться и храниться при соблюдении правил транспортирования и хранения легковоспламеняющихся материалов.

9.1.2 Праймеры в упаковке производителя можно перевозить любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

9.1.3 При транспортировании праймеров должны быть приняты меры, исключающие возможность их увлажнения, загрязнения и механических повреждений.

9.2 Хранение

9.2.1 Праймеры следует хранить в плотно закрытой таре при температурах от минус $35 ^\circ\text{C}$ до плюс $55 ^\circ\text{C}$, вдали от источников тепла, предохраняя от воздействия прямых солнечных лучей, или в складских помещениях, специально приспособленных для хранения горючих веществ.

10 Указания по применению

10.1 Праймер «Брит» Коннект-Р поставляется в готовом для применения виде.

10.2 Праймер концентрированный «Брит» Коннект-Р перед началом работ необходимо разбавить растворителем (толуол, ксилол, уайт-спирит и пр.) в соотношении по массе 1,0:1,0 или 1,0:1,5.

10.3 Работы по огрунтовке поверхности основания производят в сухую погоду при температуре окружающего воздуха не ниже минус 20 °С.

10.4 При производстве работ с применением праймеров в условиях отрицательных температур (ниже 0 °С) материал необходимо предварительно выдержать в помещении в течение 24 ч при температуре (25 ± 5) °С.

10.5 Поверхность основания должна быть сухой и предварительно отчищенной от пыли и грязи.

10.6 Перед применением праймер должен быть перемешан до однородного состояния.

10.7 Распределение праймера выполняют равномерно по поверхности основания при помощи кисти, прорезиненных ползунков-швабр, малярного валика или щеток со средней длиной щетинок.

10.8 Ориентировочный расход праймера составляет от 0,25 кг/м² до 0,35 кг/м².

10.9 Работы по устройству изоляционных слоев выполняют после полного высыхания праймера, но не ранее чем через 6 часов.

10.10 Укладка рулонных материалов или нанесение мастик осуществляется на поверхность основания после полного высыхания праймера.

11 Гарантии изготовителя

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

11.2 Гарантийный срок хранения праймеров – 18 месяцев со дня изготовления.

Примечание – По согласованию с Заказчиком допускается установление иного гарантийного срока хранения продукции в договоре поставки.

11.3 По истечении гарантийного срока хранения изготовитель продукции может пере проверить качественные показатели и, в случае их соответствия требованиям настоящего стандарта, продлить гарантийный срок хранения продукции на 6 месяцев после каждой проверки.

**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, Большой пр-кт В.О., д. 80, литера Р, этаж 5.8
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 и марка продукта
СТО 773102254.029-2021**

НТД на отбор проб: П. 8.1 СТО 77310225.029-2021
Код ОКПД 2: 23.99.120.190
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 77310225.029-2021	Фактическое значение
1	Внешний вид	–	П. 8.4 СТО 77310225.029-2021	Однородная масса черного цвета без посторонних включений	
2	Массовая доля нелетучих веществ	%	ГОСТ 31939 с дополнением по п. 8.5 СТО 77310225.029-2021	не менее	
3	Условная вязкость	с	П. 8.6 СТО 77310225.029-2021	не более	
4	Прочность сцепления с основанием - с бетоном - с металлом	МПа МПа	П. 3.4 (метод А) ГОСТ 26589 с дополнением по п. 8.7 СТО 77310225.029-2021	не менее не менее	
5	Температура размягчения	°С	П. 3.20 ГОСТ 2678 с дополнением по п. 8.8 СТО 77310225.029-2021	не ниже	
6	Водонепроницаемость	–	П. 3.10 ГОСТ 26589 с дополнением по п. 8.9 СТО 77310225.029-2021	Отсутствие воды на поверхности образца	
7	Время высыхания	ч	ГОСТ 19007 с дополнением по п. 8.10 СТО 77310225.029-2021	не более	

Заключение: Полное наименование и марка продукта соответствует СТО 77310225.029-2021 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

СТО 77310225.029-2021

ОКС 93.010

Л25

ОКПД 2 23.99.12.190

Ключевые слова: праймер, праймер концентрированный, технические условия, требования безопасности

Руководитель разработки:

Генеральный директор

ООО «НОВА-БРИТ»



Подпись, дата

Н.А. Бондарь

Исполнитель:

Ведущий инженер-технолог

ООО «НОВА-БРИТ»



Подпись, дата

В.Г. Черкасов