

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

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО 77310225.006 – 2020

**СОСТАВЫ «БРИТ»
ЗАЩИТНО-ВОССТАНАВЛИВАЮЩИЕ
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») № 81-П от 27 апреля 2020 г.

4 ВВЕДЕН взамен СТО 77310225.006-2015.

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», 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 положения.....	5
5 Классификация и условные обозначения	5
6 Технические требования	6
6.1 Основные показатели.....	6
6.2 Требования к сырью и материалам.....	9
6.3 Упаковка	9
6.4 Маркировка.....	9
7 Требования безопасности и охраны окружающей среды	10
8 Правила приемки	12
9 Методы контроля (испытаний)	14
10 Транспортирование и хранение.....	15
10.1 Транспортирование	15
10.2 Хранение	16
11 Указания по применению	16
12 Гарантии изготовителя	16
Библиография	18

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СОСТАВЫ «БРИТ» ЗАЩИТНО-ВОССТАНАВЛИВАЮЩИЕ Технические условия

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на составы «БРИТ» защитно-восстанавливающие (далее – составы), предназначенные для долговременной защиты асфальтобетонных покрытий от воздействия погодно-климатических факторов и противогололедных реагентов, устранения поверхностных дефектов, а также восстановления эксплуатационных свойств покрытий автомобильных дорог федерального, регионального и муниципального значения, аэродромов, искусственных сооружений, объектов придорожного сервиса и других объектов транспортной инфраструктуры.

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 в упаковках любого вида при их производстве, расфасовке, продаже и импорте

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

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

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

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

ГОСТ 12.4.009 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 12.4.183 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 12.4.281 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Одежда
специальная повышенной видимости. Технические требования

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

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

ГОСТ 2226 Мешки из бумаги и комбинированных материалов. Общие
технические условия

ГОСТ 2517 Нефть и нефтепродукты. Методы отбора проб

ГОСТ 8735-88 Песок для строительных работ. Методы испытаний

ГОСТ 11503 Битумы нефтяные. Метод определения условной вязкости

ГОСТ 13950 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе.
Технические условия

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 21029 Бочки алюминиевые для химических продуктов. Технические условия

ГОСТ 22245 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия

ГОСТ 28507 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от механических воздействий. Технические условия

ГОСТ 30766 Банки металлические для химической продукции. Общие технические условия

ГОСТ 31939-2012 (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 33133 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия

ГОСТ Р 12.4.255 (EN 13819-1:2002) Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства индивидуальной защиты органа слуха. Общие технические требования. Механические методы испытаний

ГОСТ Р 12.4.294 (EN 149:2001+A1:2009) Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Полумаски фильтрующие для защиты от аэрозолей. Общие технические условия

ГОСТ Р 52128 Эмульсии битумные дорожные. Технические условия

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

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 выкрашивание: Поверхностное разрушение дорожного покрытия в результате отделения зерен минерального материала из покрытия и образования мелких раковин.

3.3 защитно-восстанавливающий состав: Битумно-полимерный композиционный материал специально подобранной рецептуры с использованием минерального тонкодисперсного наполнителя.

3.4 одиночные трещины: Продольные и поперечные трещины, расположенные на расстоянии свыше 4 м друг от друга.

3.5 сетка трещин: Взаимопересекающиеся поперечные, продольные и диагональные трещины, делящие поверхность покрытия на многоугольники со сторонами (0,5 – 1,0) м и менее.

3.6 трещины: Дефекты в виде нарушения целостности дорожного покрытия, которые способствуют ускоренному разрушению всей дорожной конструкции.

3.7 шелушение: Дефект поверхности дорожного покрытия, характеризуемый отслаиванием асфальтового вяжущего, вызванный воздействием природно-климатических факторов (ультрафиолет, вода и мороз).

4 Общие положения

4.1 Составы применяются при поверхностной обработке асфальтобетонных покрытий для продления срока их службы путем снижения отрицательного воздействия природно-климатических факторов, антигололедных реагентов и замедления старения вяжущего.

4.2 Составы рекомендуется применять для предотвращения возникновения и развития таких дефектов покрытия как:

- шелушение;
- выкрашивание;
- сетка трещин;
- нерабочие трещины шириной раскрытия до 2,0 мм,

и других дефектов, не связанных с ослаблением конструкции дорожной одежды.

4.3 Применение составов при рекомендуемом расходе обеспечивает требуемое нормативное значение коэффициента сцепления колеса автомобиля с поверхностью покрытия.

5 Классификация и условные обозначения

5.1 Согласно ОДМ 218.3.073 [1] составы относятся к материалам защитного действия.

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

- ЗВС-Р – Защитно-восстанавливающий состав на основе растворителя;
- ЗВС-В – Защитно-восстанавливающий состав на водной основе.

5.3 По форме поставки составы разделяют на:

- поставка состава готового к применению (с содержанием минеральной части наполнителя);

- поставка состава в виде отдельных компонентов (А и Б). Компонент А – представляет собой жидкую фазу составов, без содержания минерального наполнителя. Компонент Б – представляет собой специально подобранную смесь минерального наполнителя с реологическими добавками. Для получения

состава, готового к применению, производится смешивание компонентов непосредственно на месте производства работ.

При согласовании формы отдельной поставки жидкая фаза компонентного состава подразделяется на марки:

- ЗВС-Р (А) – жидкая фаза состава ЗВС-Р, без содержания минерального наполнителя;
- ЗВС-В (А) – жидкая фаза состава ЗВС-В, без содержания минерального наполнителя.

5.4 Форма поставки в виде отдельных компонентов (А и Б) должна быть предварительно согласована с Заказчиком.

6 Технические требования

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

6.1 Основные показатели

6.1.1 При поставке в готовом виде, составы по своим физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, приведенным в таблицах 6.1, 6.2.

Таблица 6.1 - Физико-механические характеристики защитно-восстанавливающего состава на растворителе ЗВС-Р

Наименование показателя	Значение	Метод испытания
1	2	3
1 Внешний вид	Однородная вязкая жидкость	п. 9.6 настоящего стандарта
2 Условная вязкость при 20 °С, сек, не более	200	ГОСТ 11503 с дополнением по п. 9.7 настоящего стандарта

Окончание таблицы 6.1

1	2	3
3 Массовая доля нелетучих веществ, %	от 50 до 95	ГОСТ 31939 с дополнением по п. 9.8 настоящего стандарта
4 Плотность, г/см ³ , не менее	1,60	ГОСТ 31992.1
5 Сцепление с поверхностью щебня, балл, не менее	4	ГОСТ Р 52128 п. 7.7
6 Время высыхания, ч, не более	3	ГОСТ 19007 с дополнением по п. 9.12 настоящего стандарта

Таблица 6.2 - Физико-механические характеристики Защитно-восстанавливающего состава на эмульсии ЗВС-В

Наименование показателей	Значение	Метод испытаний
1	2	3
1 Внешний вид	Однородная вязкая жидкость	п. 9.6 настоящего стандарта
2 Условная вязкость при 20 °С, сек, не более	200	ГОСТ 11503 с дополнением по п. 9.7 настоящего стандарта
3 Содержание остатка после выпаривания, %	от 50 до 70	ГОСТ Р 52128 п. 7.2
4 Плотность, г/см ³ , не менее	1,60	ГОСТ 31992.1
5 Сцепление с поверхностью щебня, балл, не менее	4	ГОСТ Р 52128 п. 7.7
6 Время высыхания, ч, не более	3	ГОСТ 19007 с дополнением по п. 9.12 настоящего стандарта

6.1.2 В условиях отдельной поставки и изготовления защитно-восстанавливающего состава на месте производства работ, жидкая фаза состава (компонент А) и минеральная часть состава (Компонент Б) по своим физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, представленным в таблицах 6.3, 6.4, 6.5.

Таблица 6.3 - Физико-механические характеристики ЗВС-Р (А)

Наименование показателей	Значение	Метод испытаний
1	2	3
1 Внешний вид	Однородная жидкость	п. 9.6 настоящего стандарта
2 Условная вязкость при 20 °С, сек, не более	70	ГОСТ 11503 с дополнением по п. 9.7 настоящего стандарта
3 Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	50	ГОСТ 31939 с дополнением по п. 9.8 настоящего стандарта
4 Плотность, г/см ³ , не менее	0,8	ГОСТ 31992.1
5 Сцепление с поверхностью щебня, балл, не менее	4	ГОСТ Р 52128 п. 7.7

Таблица 6.4 - Физико-механические характеристики ЗВС-В (А)

Наименование показателей	Значение	Метод испытаний
1	2	3
1 Внешний вид	Однородная жидкость	п. 9.6 настоящего стандарта
2 Условная вязкость при 20 °С, сек, не более	70	ГОСТ 11503 с дополнением по п. 9.7 настоящего стандарта
3 Содержание остатка после выпаривания, %, не менее	50	ГОСТ Р 52128 п. 7.2
4 Плотность, г/см ³ , не менее	0,8	ГОСТ 31992.1
5 Сцепление с поверхностью щебня, балл, не менее	4	ГОСТ Р 52128 п. 7.7

Таблица 6.5 - Физико-механические характеристики Компонента Б:

Наименование показателей	Значение	Метод испытаний
1	2	3
1 Насыпная плотность, г/см ³ , не более	1,6	ГОСТ 8735 п. 9
2 Влажность, %, не более	0,1	ГОСТ 8735 п. 10

6.2 Требования к сырью и материалам

6.2.1 Сырье и материалы, применяемые для изготовления составов, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий и должны быть приведены в технологическом регламенте на изготовление.

6.2.2 Для приготовления составов используют битумы нефтяные дорожные вязкие, отвечающие требованиям ГОСТ 22245 и ГОСТ 33133, а также битумные вяжущие в соответствии с ГОСТ Р 58400.1.

6.3 Упаковка

6.3.1 Составы упаковывают в соответствии с требованиями ГОСТ 1510 в стальные плотно закрываемые бочки по ГОСТ 13950, бочки алюминиевые по ГОСТ 21029, металлические ведра ГОСТ 30766.

6.3.2 Перед заполнением тара должна быть сухой и чистой.

6.3.3 Минеральный наполнитель в условиях отдельной поставки упаковывается в 50 кг четырехслойные бумажные мешки по ГОСТ 2226.

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

6.4 Маркировка

6.4.1 Транспортная маркировка производится в соответствии с требованиями ГОСТ 1510, ГОСТ 14192, ГОСТ 19433.

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

Маркировка содержит следующую информацию:

- наименование продукции;
- обозначение настоящего стандарта;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование изготовителя, или продавца или уполномоченного изготовителем лица;
- юридический адрес изготовителя, или продавца или уполномоченного изготовителем лица;
- размер партии;

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

7 Требования безопасности и охраны окружающей среды

7.1 Составы ЗВС-Р и ЗВС-Р (А) по степени воздействия на организм человека относятся к веществам с классом опасности – 3 по ГОСТ 12.1.007.

7.2 Составы ЗВС-В и ЗВС-В (А) по степени воздействия на организм человека относятся к веществам с классом опасности – 4 по ГОСТ 12.1.007.

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

7.4 При попадании продуктов производства на кожу или слизистые оболочки необходимо загрязненные поверхности смыть большим количеством проточной воды.

7.5 Контроль периодичности за состоянием воздушной среды в воздухе рабочей зоны осуществляется в соответствии с ГОСТ 12.1.005.

7.6 Безопасность технологического процесса производства составов должна обеспечиваться соблюдением правил и норм охраны труда, а также требований ГОСТ 12.3.002 и СП 2.2.21327 [2].

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

7.8 При производстве и применении составов работники должны быть обеспечены:

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

- ботинки для защиты от нефти и нефтепродуктов летние и зимние ГОСТ 28507;
- респираторы противоаэрозольные с клапаном ГОСТ Р 12.4.294;
- очки защитные ГОСТ 12.4.253;
- перчатки х/б с точечным полимерным покрытием ГОСТ 12.4.252, ГОСТ 12.4.183;
- перчатки для защиты от механических повреждений при возможном контакте с нагретыми поверхностями ГОСТ 12.4.252;
- жилет сигнальный ГОСТ 12.4.281;
- каска ГОСТ EN 397;
- наушники ГОСТ Р 12.4.255.

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

7.10 Производственные помещения должны быть оборудованы таким образом, чтобы обеспечивалась беспрепятственная эвакуация людей при пожарах и авариях. В производственных помещениях следует иметь медицинские аптечки для оказания первой помощи.

7.11 К работе допускаются лица, не моложе 18 лет, прошедшие обучение безопасным методам и приемам выполнения работ, и оказанию первой помощи пострадавшим на производстве, инструктаж по охране труда, проверку знания требований охраны труда к работам не допускаются беременные и кормящие женщины, а также лица имеющие повреждения кожного покрова, век и глаз.

7.12 Лица, допускаемые к участию в производственном процессе, должны иметь профессиональную подготовку, соответствующую характеру работ.

7.13 В целях профилактики профессиональных заболеваний все работающие должны проходить предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры, а также другие медицинские осмотры по направлению работодателя в соответствии с законодательством Российской Федерации.

7.14 Производственные помещения, в которых изготавливают составы, должны обеспечиваться приточно-вытяжной вентиляцией, а в местах загрузки-выгрузки, отбора проб, фасовки – местной вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021. При производстве должны также соблюдаться общие правила пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004. Показатели пожаровзрывоопасности компонентов приведены в таблице 7.1.

Таблица 7.1 Показатели пожаровзрывоопасности

Вид действующего вещества	Группа по воспламеняемости, горючести	Температура, °С		Класс опасности
		вспышки	самовоспламенения	
1	2	3	4	5
Смолы	Слабогорючая	190	414	4
Органические растворители	Легко воспламеняемые	27	553	3

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

7.16 Средства тушения пожара: песок, кошма, углекислый газ, вода в тонкораспыленном виде, пена химическая или воздушно-механическая из стационарных установок или огнетушителей.

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

7.18 Контроль требований электробезопасности и заземления - по ГОСТ 12.1.018.

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

7.20 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 [5].

8 Правила приемки

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

8.1.1 Составы принимают партиями.

При периодическом процессе производства за партию принимают количество однородного по качеству продукта, полученного за один технологический цикл и сопровождаемого одним документом о качестве.

При непрерывном процессе производства за партию принимают количество однородного по качеству продукта, изготовленного за ограниченный период времени, но не более суточной выработки и сопровождаемого одним документом о качестве.

8.1.2 Соответствие составов требованиям настоящего стандарта определяют путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний.

8.1.3 Периодичность контроля проведения испытаний по определяемым показателям представлена в таблице 8.1.

Таблица 8.1 - Периодичность контроля определяемых показателей

Наименование показателя	Приемо-сдаточные испытания для каждой партии	Периодические испытания не реже 1 раза в 30 дней
1	2	3
1 Внешний вид	+	-
2 Условная вязкость при 20 °С	+	-
3 Массовая доля нелетучих веществ	+	-
4 Плотность	-	+
5 Сцепление с поверхностью щебня	-	+
6 Время высыхания	-	+
7 Содержание остатка после выпаривания	+	-

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

8.1.5 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.

8.2 При проведении входного контроля перечень и объем определяемых показателей, приведенных в таблицах 6.1 - 6.5, потребитель определяет самостоятельно.

8.3 Каждая партия состава, должна сопровождаться указанием по применению и паспортом, удостоверяющим качество материала.

Паспорт должен содержать следующие данные:

- наименование изготовителя (уполномоченного изготовителем лица) или импортера, или продавца, его товарный знак (при наличии);

- местонахождение (с указанием страны);

- информация для связи с ним;

- наименование, обозначение марки и назначение продукции;

нормативные значения показателей качества продукции и фактические результаты испытаний;

- обозначение документа, в соответствии с которым производится продукция;

- сроки и условия хранения;

- дата изготовления (дата, месяц, год);

- номер партии;

- номер паспорта;

- подпись лица, оформившего паспорт.

9 Методы контроля (испытаний)

9.1 Отбор проб производят по ГОСТ 2517.

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

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

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

9.5 Объединенную пробу состава предварительно перемешивают до проведения приемно-сдаточных испытаний.

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

9.7 Определение условной вязкости производится при помощи вискозиметра типа ВУБ-1 с диаметром отверстия 5 мм по ГОСТ 11503 при температуре $(20,0 \pm 0,5)$ °С.

9.8 Массовую долю нелетучих веществ определяют по ГОСТ 31939-2012 (пункт 4.2).

Время проведения испытания составляет 60 минут.

Температура проведения испытания составляет 135 °С.

9.9 Содержание остатка после выпаривания определяют по ГОСТ Р 52128.

9.10 Плотность определяют по ГОСТ 31992.1 при помощи пикнометра при температуре $(20,0 \pm 0,5)$ °С.

9.11 Сцепление с поверхностью щебня определяют по ГОСТ Р 52128.

9.12 Время полного высыхания.

За время полного высыхания принимают промежуток времени, в течение которого достигается 3 степень высыхания по ГОСТ 19007.

В качестве подложки используются пластинки из стали по ГОСТ 16523, размером (70x150) мм.

9.13 Для контроля качества минеральной части из пяти мешков отбирают точечные пробы массой не менее 0,1 кг из мешка.

9.14 Показатель насыпной плотности минеральной части определяют в соответствии с методикой ГОСТ 8735-88 (пункт 9).

9.15 Показатель влажность минеральной части определяют в соответствии с методикой по ГОСТ 8735-88 (пункт 10).

10 Транспортирование и хранение

10.1 Транспортирование

10.1.1 Составы 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 Хранение и транспортировку составов проводят в соответствии с ГОСТ 1510.

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

10.2.3 Температуры хранения составов установлены в пределах:

- для ЗВС-В и ЗВС-В (А) – от 5 °С до 35 °С,
- для ЗВС-Р и ЗВС-Р (А) – от минус 30 °С до 35 °С.

10.2.4 При хранении составов допускается повышение вязкости и небольшое расслоение, исчезающее при перемешивании.

10.2.5 Минеральный наполнитель (компонент Б) хранят в закрытых складских помещениях.

11 Указания по применению

11.1 Все работы по нанесению составов на поверхность асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог и аэродромов, производят в сухую погоду при температуре окружающей среды:

- для ЗВС-Р не ниже 5 °С,
- для ЗВС-В не ниже 10 °С.

11.2 По способу выполнения работ разделяются на:

- ручной способ нанесения;
- механизированный способ нанесения.

11.3 Правила применения составов и методы контроля качества эксплуатационных показателей для определения эффективности применения составов представлены в СТО 77310225.006.1 [7].

12 Гарантии изготовителя

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие составов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем установленных правил транспортирования, хранения и применения, согласно разделу 10 настоящего стандарта.

12.2 Гарантийный срок хранения составляет:

- для состава ЗВС-Р и ЗВС-Р (А) – 12 месяцев со дня изготовления;

- для состава ЗВС-В и ЗВС-В (А) – 6 месяцев со дня изготовления.

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

Библиография

- [1] Отраслевой дорожный методический документ ОДМ 218.3.073-2016 Рекомендации по применению пропиточных составов для повышения долговечности асфальтобетонных покрытий
- [2] Санитарные правила СП 2.2.21327-2003 Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
- [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] Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПиН 2.1.7.1322-03 Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
- [6] Технические условия ТУ 78.1.004-87 Прибор портативный ППК-МАДИ-ВНИИБД для измерения коэффициента сцепления дорожных покрытий
- [7] Стандарт организации СТО 77310225.006.1-2020 Защитно-восстанавливающие составы «БРИТ». Правила применения

Ключевые слова: составы защитно-восстанавливающие, технические условия, требования безопасности, оценка соответствия

Руководитель разработки:

Генеральный директор

ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата

В.Д. Черевко

Исполнитель:

Инженер-технолог

ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата

В.Г. Черкасов