



**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«НОВА-Брит»**

---

**Стандарт организации**

**СТО 77310225.011 – 2017**

**МАСТИКИ ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ И  
АНТИКОРРОЗИОННЫЕ «БРИТ»**

**Технические условия**

Москва 2017



## Предисловие

### Сведения о стандарте

- 1.РАЗРАБОТАН Отделом технического сопровождения и мониторинга ООО «НОВА-Брит»
- 2.ВНЕСЕН Отделом технического сопровождения и мониторинга ООО «НОВА-Брит»
- 3.УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом генерального директора ООО «НОВА-Брит» № 6 от 17 мая 2017 г.
- 4.ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту размещается на официальном сайте ООО «НОВА-Брит» [www.brit-r.ru](http://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», 2017

*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 .....	- 2 -
4. Технические требования.....	- 3 -
5. Требования безопасности и охраны окружающей среды .....	- 4 -
6. Правила приемки.....	- 5 -
7. Методы контроля .....	- 6 -
8. Транспортирование и хранение .....	- 7 -
9. Указания по применению .....	- 8 -
10. Гарантии изготовителя .....	- 9 -
Библиография .....	- 10 -



**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

---

**МАСТИКИ ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ И  
АНТИКОРРОЗИОННЫЕ «БРИТ»****Технические условия**

---

**1. Область применения**

Настоящий стандарт организации распространяется на гидроизоляционные и антикоррозионные мастики холодного применения (далее мастики), предназначенные для гидроизоляции поверхностей строительных конструкций, антикоррозийной обработки металлических элементов мостовых, гидротехнических сооружений и трубопроводов, а также для устройства и ремонта мастичных слоев гидроизоляции и пароизоляции строительных конструкций, зданий и сооружений.

**2. Нормативные ссылки**

В настоящем документе использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.007-76 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.002-2014 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

СТО 77310225.011 - 2017

ГОСТ 12.4.021-75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.103-83 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 8420-74 Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости

ГОСТ 19007-73 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания

ГОСТ 26589-94 Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний

ГОСТ 30766-2001 Банки металлические для химической продукции. Общие технические условия

ГОСТ 31939-2012 Материалы лакокрасочные. Определение массовой доли нелетучих веществ

Примечание – При пользовании настоящим стандартом проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования – на официальных сайтах национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемым информационным указателям, опубликованным по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться новым (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### **3. Термины и определения**

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1. водопоглощение:** Способность мастики впитывать и удерживать в порах и капиллярах воду.

**3.2. водонепроницаемость:** Способность мастичной пленки не пропускать воду под давлением.

**3.3. относительное удлинение при разрыве:** Отношение приращенной расчетной длины образца к ее первоначальной длине.

## 4. Технические требования

4.1. Мастики должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем в установленном порядке.

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

Таблица 4.1

Наименование показателя	Значения показателей мастик марки		Метод испытания
	Кровля - Р	Изоляция - Р	
Теплостойкость в течение 5 часов, °С, не ниже	110	80	ГОСТ 26589
Условная вязкость, с, не менее	10		ГОСТ 8420
Условная прочность, МПа, не менее	1,0	0,5	ГОСТ 26589
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	500	100	ГОСТ 26589
Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее			ГОСТ 26589
- с бетоном	0,6	0,1	
- с металлом	0,9	0,1	
Водонепроницаемость при давлении 0,03МПа в течение 10 минут	выдерживает	выдерживает	ГОСТ 26589
Водопоглощение в течение 24 часов, % по массе, не более	0,4		ГОСТ 26589
Гибкость на брусе радиусом 5,0±0,2 мм, °С, не выше	минус 35	минус 15	ГОСТ 26589
Время высыхания до 3 степени (толщина слоя 2-3 мм), час, не более	0,5	1	ГОСТ 19007
Прочность на сдвиг клеевого соединения, кН/м, не менее	4,0	2,0	ГОСТ 26589
Массовая доля нелетучих веществ, % по массе, не менее	50	65	ГОСТ 31939



## **5. Требования безопасности и охраны окружающей среды**

5.1. Мастики по степени воздействия на организм человека относятся к веществам, с классом опасности не ниже 4 по ГОСТ 12.1.007.

5.2. При производстве, применении и испытании мастик должны соблюдаться общие правила техники безопасности, нормы правила и требования ГОСТ 12.3.002.

5.3. Безопасность технологического процесса производства мастик должна обеспечиваться комплексом организационно-технических мероприятий и регламентироваться инструкциями по технике безопасности.

5.4. При производстве и применении мастик следует использовать спецодежду и индивидуальные средства защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103.

5.5. Производственные помещения, в которых изготавливают мастики, 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 мастик должны также соблюдаться общие правила пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

5.6. Все работающие на производстве мастик должны проходить предварительные и периодические медицинские осмотры согласно требованиям [1]. Не допускаются к работе с мастиками лица моложе 18 лет, беременные и кормящие женщины.

5.7. В процессе производства мастик выбросы в атмосферу и сточные воды не производятся. Все жидкие и твердые отходы производства должны быть собраны в специальную тару для утилизации на специальном полигоне в установленном порядке, согласно [2].

## **6.Правила приемки**

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

6.2.Приемку осуществляют партиями. Размер партий, изготовленных по единому технологическому режиму, имеющих одинаковый состав и свойства, не должен превышать 10000кг.

6.3.Поставка мастик, не прошедших приемку, не допускается.

6.4.Качество мастик проверяют по всем показателям путем проведения приемосдаточных и периодических испытаний.

6.5.Приемосдаточным испытаниям подвергают каждую партию мастики по следующим показателям:

- прочность сцепления с основанием;
- гибкость;
- теплостойкость;
- время высыхания;
- массовая доля нелетучих веществ.

6.6.Периодические испытания проводят по следующим показателям:

- водонепроницаемость;
- водопоглощение;
- относительное удлинение при разрыве;
- прочность на сдвиг клеевого соединения;
- условная прочность.

6.7.При неудовлетворительных результатах испытаний мастики, 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 мастики приемке не подлежит.

6.8. Каждая партия мастики сопровождается паспортом или иным документом, удостоверяющим его качество, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя: ООО «НОВА-Брит» и товарный знак «БРИТ®»;
- номер партии и дата ее изготовления;
- наименование материала, его масса и марка;
- обозначение настоящего СТО.
- количество мест в партии и их масса;
- гарантийный срок хранения;
- надпись «Изготовлено в России»;
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- штамп предприятия-изготовителя;
- технология применения, правила транспортировки, хранения и техники безопасности.

## **7. Методы контроля**

7.1. Отбор проб, приготовление объединенной пробы, подготовка к испытанию и изготовление образцов производят в соответствии требованиями ГОСТ 26589 приложение В.

7.2. Показатель условная прочность определяют в соответствии с пунктом 3.3 ГОСТ 26589.

7.3. Показатель относительное удлинение при разрыве определяют в соответствии с пунктом 3.3 ГОСТ 26589.

7.4. Показатель прочность сцепления с основанием определяют, в соответствии с пунктом 3.4 ГОСТ 26589 (метод А).

7.5. Показатель водопоглощение определяют в соответствии с пунктом 3.9 ГОСТ 26589.

7.6. Показатель водонепроницаемость при давлении 0,03 МПа в течение 10 минут определяют в соответствии с пунктом 3.10 ГОСТ 26589.

7.7. Показатель гибкость на брусе диаметром  $0,5 \pm 0,2$  мм определяют в соответствии с пунктом 3.12 ГОСТ 26589.

7.8. Показатель время высыхания до 3 степени определяют в соответствии ГОСТ 19007.

7.9. Массовую долю нелетучих веществ определяют в соответствии с ГОСТ 31939.

7.10. Показатель теплостойкость определяют в соответствии с пунктом 3.13 ГОСТ 26589.

7.11. Прочность на сдвиг клеевого соединения определяют в соответствии с пунктом 3.6 ГОСТ 26589.

7.12. Условную вязкость определяют в соответствии с ГОСТ 8420 на вискозиметре типа ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм.

## **8. Транспортирование и хранение**

8.1. Мастики поставляются в готовом для применения виде, в герметичной металлической таре по ГОСТ 30766 объемом 20 литров, либо пластиковых емкостях объемом до 227 литров.

Примечание – Упаковка по согласованию с потребителем.

8.2. Мастику в упаковке производителя можно перевозить любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

8.3. Мастику упакованную в соответствии с требованиями настоящего стандарта, хранят в закрытых сухих помещениях или местах, защищенных от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков при температуре от минус 20°C до плюс 30°C.

Примечание – После первичного применения, излишки эмульсии рекомендуется хранить в плотно закрытой таре.

## 9. Указания по применению

9.1. Работы по нанесению мастики выполняют в диапазоне температур воздуха от минус 20 до плюс 40°С.

9.2. При производстве работ в условиях пониженных температур, рекомендуется предварительно выдержать мастику при комнатной температуре в течение 24 часов.

9.3. До начала производства работ по устройству гидроизоляционного покрытия с использованием мастики должны быть выполнены следующие мероприятия:

- на участке работ завершены все общестроительные работы;
- объект обеспечен всеми необходимыми материалами;
- основание подготовлено для нанесения гидроизоляционного покрытия (бетон набрал прочность, влажность соответствует требованию, с поверхности удалён мусор, места усиления и сопряжения подготовлены);
- исключены все возможности передвижения рабочих и механизмов по обрабатываемой поверхности во время и после нанесения гидроизоляционного покрытия;
- обеспечены меры безопасности при производстве работ, проверены ограждающие конструкции;
- оборудование и инструменты подготовлены к работе;
- проведён инструктаж по технике безопасности на рабочем месте.

9.4. Перед применением мастику необходимо перемешать.

9.5. Нанесение мастики производят на заранее подготовленную, сухую и чистую поверхность.

9.6. Мастика наносится по всей поверхности минимум в два слоя в неразбавленном виде кистью, щеткой или валиком на полностью высохшее загрунтованное основание.

9.7. Ориентировочный расход на один слой мастики представлен в таблице 9.1.

Таблица 9.1

Тип основания	Расход материала, г/м <sup>2</sup>	Толщина слоя, мм
Для гладких оснований	350-500	1
Для грубых, пористых оснований	450-700	

Примечания:

1. Расход зависит от структуры и гигроскопичности поверхности основания.
2. Следует соблюдать минимальные величины расхода материала - толстый слой гидроизоляции сохнет очень медленно, поэтому требуется наносить нескольких тонких слоев, с просушкой каждого, перед нанесением следующего.

9.8. Не рекомендуется применения мастик в закрытых помещениях.

9.9. Применение мастики вблизи источников открытого пламени - запрещается.

## **10.Гарантии изготовителя**

10.1.Изготовитель гарантирует соответствие материала требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения и применения мастики.

10.2.Гарантийный срок хранения мастики – 18 месяцев со дня изготовления.

## **Библиография**

- [1] Приказ Минздравмедпрома РФ № 90 от 14.03.96 «О порядке проведения предварительных и периодических медицинских осмотров работников и медицинских регламентах допуска к профессии» (с изменениями от 11.09.2000 и 06.02.2001)
- [2] СанПиН 2.1.7.1322-03 Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления