



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«НОВА-Брит»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**Лента стыковочная битумно-полимерная
«БРИТ-А»**

Технические условия

Издание официальное

Москва 2009

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002г. №184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения».

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» № 4 от 26 января 2009 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 СОГЛАСОВАН

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без письменного разрешения ООО «НОВА-Брит»

Содержание

		Стр.
1	Область применения.....	1
2	Нормативные ссылки.....	1
3	Общие сведения.....	2
4	Технические требования.....	3
4.1	Марки, основные размеры и характеристики.....	3
4.2	Геометрические параметры.....	4
4.3	Внешний вид.....	4
4.4	Требования к сырью и материалам.....	4
4.5	Требования к упаковке.....	5
4.6	Требования к маркировке.....	5
5	Требования безопасности и охраны окружающей среды.....	6
6	Правила приемки.....	7
7	Методы контроля.....	8
8	Транспортирование и хранение.....	10
9	Указания по применению.....	11
10	Гарантии изготовителя.....	11
11	ПРИЛОЖЕНИЯ	12
	Библиография.....	14

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Лента стыковочная битумно-полимерная «БРИТ-А»

Технические условия

Дата введения 2009 – 01 – 26

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стыковочные битумно-полимерная ленты «БРИТ-А» (далее – ленты), предназначенные для обеспечения герметизации стыков и сопряжений при устройстве асфальтобетонных покрытий на автомобильных дорогах, мостовых сооружениях и аэродромах.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 52129-2003 Порошок минеральный для асфальтобетонных и органоминеральных смесей. Технические условия

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 12.3.002-75 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

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

СТО 77310225.001-2009

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

Классификация

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2678-94 Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные.

Методы испытаний

ГОСТ 4333 87 Нефтепродукты. Методы определения температур вспышки и воспламенения в открытом тигле

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 11358-89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 11501-78 Битумы нефтяные. Метод определения глубины проникания иглы

ГОСТ 11506-73 Битумы нефтяные. Метод определения температуры размягчения по кольцу и шару

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 20799-88 Масла индустриальные. Технические условия

ГОСТ 22245-90 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия

ГОСТ 30108-94 Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов

ГОСТ 30740-2000 Материалы герметизирующие для швов аэродромных покрытий. Общие технические условия

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Общие сведения

3.1 Ленты изготавливают экструдированием предварительно приготовленного вяжущего материала, полученного смешением в нагретом состоянии битума нефтяного вязкого, пластификаторов и каучука.

3.2 Ленты применяются при сопряжении смежных полос асфальтобетонных покрытий, в том числе при проведении ямочного ремонта литыми смесями.

3.3 Условное обозначение лент состоит из полного наименования, марки ленты, ее ширины/толщины и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения при заказе ленты шириной 50 мм и толщиной 8 мм:

Лента «БРИТ-А» 50x8 по СТО 77310225.001

4 Технические требования

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

4.1 Марки, основные размеры и характеристики

По своим физико-механическим показателям ленты должны соответствовать требованиям, приведенным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Наименование показателя	Значение показателя	Методы испытаний
Температура размягчения, °С, не ниже	80	ГОСТ 11506
Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше	минус 15	ГОСТ 11507
Глубина проникания иглы при 25 °С, 0,1 мм, не более	50	ГОСТ 11501
Водопоглощение, %, не более	0,3	ГОСТ 2678
Температура вспышки, °С	250-260	ГОСТ 4333
Удельная эффективная активность (A _{эфф}) естественных радионуклидов, Бк/кг, не более	740	ГОСТ 30108

Примечания. По Техническому заданию Заказчика, ленты могут выпускаться с температурой хрупкости по Фраасу до минус 40°С включительно.

4.2 Геометрические параметры и предельные отклонения от номинальных размеров должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование параметра	Ед. изм.	Значения			Предельные отклонения	Методы контроля
Ширина	мм	40; 50			$\pm 1,0$	п. 7.3 настоящего стандарта
Толщина	мм	5	8;	10	$\pm 0,5$	
Длина ¹	м	11,5	9,5	8,0	$\pm 0,5$	

Примечания. 1 Длина одного рулона определяется типом упаковки и толщиной ленты.

2 Возможно изготовление лент с другими геометрическими параметрами по техническому заданию Заказчика.

4.3 Внешний вид

Ленты представляют собой сплошные полосы прямоугольного профиля, изготовленные из битумно-полимерного вяжущего. Торцевые поверхности ленты должны быть присыпаны минеральным порошком по ГОСТ Р 52129. На внешнюю поверхность ленты должен быть нанесен защитный антиадгезионный слой из полимерной пленки [1]. Защитный слой должен быть сплошным, без механических повреждений и легко отделяться от поверхности ленты.

Визуальный осмотр ленты проводят по п. 7.2 настоящего стандарта. При этом на ленте должны отсутствовать разрывы, складки и посторонние включения.

4.4 Требования к сырью и материалам

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

Для изготовления лент используют битумы нефтяные дорожные вязкие марок БНД 60/90, БНД 90/130, отвечающие требованиям ГОСТ 22245. В качестве модифицирующего компонента используют термоэластопласт ДСТ-30Р-01 по [2].

В качестве пластификатора для производства лент используют масло индустриальное по ГОСТ 20799.

Допускается применение других взаимозаменяемых материалов, предусмотренных технологическим регламентом на изготовление и обеспечивающих соответствие ленты требованиям настоящего стандарта.

4.5 Требования к упаковке

Ленты сматывают в рулоны. Торцевые грани каждого рулона защищаются антиадгезионной бумагой. Рулоны упаковывают в картонные барабаны или коробки из гофрированного картона. Коробки запечатывают скотчем. Барабаны закрывают крышкой. Масса одной упаковки не должна превышать 20 кг.

Барабаны (коробки) или устанавливаются на поддоны в штабель высотой, обеспечивающей сохранность продукции при транспортировке и хранении. Паллеты оборачивают стрейч-пленкой и скрепляют упаковочной лентой. По согласованию с потребителем допускается упаковка в другую тару.

В одну коробку должна укладываться лента одного размера. В каждую коробку должна быть вложена инструкция по применению.

4.6 Требования к маркировке

4.6.1 На каждый барабан (коробку) с рулонами должна быть наклеена этикетка, в которой указывают:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование и условное обозначение продукции;
- дату изготовления и номер партии;
- количество ленты в метрах и рулонов в штуках;
- гарантийный срок хранения;
- обозначение настоящего СТО;
- предупредительную надпись «Не бросать», «Верх, не кантовать».

4.6.2 Транспортная маркировка должна производиться по ГОСТ 14192 и наносится на грузовое место.

4.6.3 Способ и место крепления этикеток должны обеспечивать их сохранность.

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 Ленты 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 ленты должны соблюдаться общие правила техники безопасности, нормы правила и требования ГОСТ 12.3.002.

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

5.4 При производстве и применении лент 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 ленты, 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 лент должны также соблюдаться общие правила пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

5.6 Все работающие на производстве лент должны проходить предварительные и периодические медицинские осмотры согласно требованиям [4]. Не допускаются к работе с лентами лица моложе 18 лет, беременные и кормящие женщины.

5.7 В процессе производства лент 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 [3].

6 Правила приемки

6.1 Ленту принимают партиями. Партией считают количество однородного по качеству продукта, приготовленного из одного сырья по одному

технологическому регламенту за один производственный цикл, но не более 5000 погонных метров.

6.2 Соответствие лент требованиям настоящего стандарта определяют путем проведения приемно-сдаточных и периодических испытаний.

6.3 Для проведения приемно-сдаточных испытаний от каждой партии из разных упаковочных единиц произвольно отбирают не менее трех рулонов ленты. Для определения физико-механических показателей ленты от одного из отобранных рулонов на расстоянии не менее 0,5 м от конца рулона отрезают полосу длиной 0,5 м.

6.4 Приемно-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию ленты по следующим показателям:

- внешний вид (качество нанесения защитного слоя, упаковка и маркировка);
- геометрические параметры;
- температура размягчения по ГОСТ 11506;
- гибкость на бруске радиусом 10 мм по ГОСТ 30740;
- глубина проникания иглы при 25 °С по ГОСТ 11501.

6.5 Периодические испытания проводят по следующим показателям:

- водопоглощение по ГОСТ 2678 – не реже одного раза в год;
- температура вспышки по ГОСТ 4333 – не реже одного раза в год.

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

Если результаты повторного испытания не будут удовлетворять требованиям настоящего стандарта, то данная партия приемке не подлежит.

6.7 Радиационный контроль ленты осуществляется предприятием-изготовителем: определяется удельная эффективная активность естественных радионуклидов $A_{эфф}$ по ГОСТ 30108.

6.8 Каждая партия ленты или ее часть, отправляемая одному потребителю, должна сопровождаться указанием по применению и паспортом, удостоверяющим качество ленты.

Паспорт должен содержать следующие данные:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение ленты;
- номер партии;
- дата изготовления;
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- гарантийный срок хранения;
- штамп предприятия-изготовителя;
- обозначение настоящего СТО.

Паспорт должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль на предприятии-изготовителе.

7 Методы контроля

7.1 До проведения испытаний ленты выдерживают при температуре (20 ± 2) °С не менее 4 часов.

7.2 Внешний вид ленты определяют визуально на белом фоне при рассеянном дневном или искусственном освещении.

7.3 Геометрические параметры.

Измерение длины, ширины и толщины ленты проводят на трех отобранных рулонах, которые укладывают на горизонтальную поверхность и разворачивают их на всю длину ленты.

7.3.1 Длину ленты в каждом рулоне измеряют по продольной оси ленты при помощи рулетки измерительной металлической по ГОСТ 7502. За показатель длины принимают среднее арифметическое значение измерений трех рулонов. Результат округляют до 0,1 м.

7.3.2 Ширину ленты следует измерять линейкой измерительной по ГОСТ 427 не менее чем в трех местах. Места измерений должны находиться на расстоянии не менее 3 м друг от друга. За ширину ленты принимают среднее арифметическое значение, полученное при измерении ширины трех рулонов ленты. Результат округляют до 1 мм.

7.3.3 Определение толщины проводят при помощи толщиномера индикаторного ручного с пределом измерений до 10 мм и ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 11358 или другого толщиномера, обеспечивающего ту же погрешность измерения.

На каждом из отобранных рулонов отмечают 3 места на расстоянии не менее 3 м друг от друга. В каждом месте проводят измерение толщины в 5 точках, равномерно расположенных на расстоянии 5-10 мм друг от друга и 20 мм от кромки. За толщину ленты принимают среднее арифметическое значение результатов измерения трех рулонов ленты. Результат округляют до 0,1 мм.

7.4 Определение температуры размягчения проводят по ГОСТ 11506.

Предварительно подготавливают ленту для испытания: от рулона отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры (160 ± 5) °С. Полученное при этом вязущее разливают в кольца и проводят испытание по ГОСТ 11506.

7.5 Определение температуры хрупкости по Фраасу проводят по ГОСТ 11507.

Предварительно подготавливают ленту для испытания: от рулона отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры (160 ± 5) °С. Из полученного при этом вязущего изготавливают образцы и проводят испытания по ГОСТ 11507.

7.6 Глубину проникания иглы определяют в соответствии с ГОСТ 11501.

Предварительно подготавливают ленту для испытания: от рулона отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры (160 ± 5) °С. Полученное при этом вязущее разливают в пенетрационные чашки и проводят испытание по ГОСТ 11501.

7.7 Водопоглощение определяют по ГОСТ 2678.

Сущность метода состоит в определении изменения массы образца ленты после выдерживания его в воде в течение 12 часов.

7.8 Температуру вспышки определяют в соответствии с ГОСТ 4333.

Предварительно подготавливают ленту для испытания: от рулона отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры (160 ± 5) °С. Полученное при этом вязущее наливают в тигель и проводят испытание по ГОСТ 4333.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование

8.1.1 Ленты транспортируют на паллетах, упакованными в барабаны (коробки), в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

При загрузке в транспортные средства коробки устанавливают не более чем в 4 ряда по высоте.

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

8.1.3 При погрузочно-разгрузочных работах запрещается бросать и кантовать барабаны (коробки) с лентами.

8.2 Хранение.

8.2.1 Ленты, упакованные в соответствии с требованиями настоящего стандарта, хранят в закрытых сухих помещениях или местах, защищенных от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков при температуре не выше +35°С.

8.2.2 При хранении барабаны с лентой складывают не более чем в четыре ряда по высоте. Коробки с лентами устанавливают не более чем в 2 ряда по высоте.

8.2.3 Срок хранения лент – 12 месяца со дня изготовления.

Применение ленты по истечении допустимого срока хранения возможно по разрешению предприятия-изготовителя при условии положительных результатов проверки партии лент всем требованиям настоящего стандарта.

9 Указания по применению

Ленты применяют в соответствии с СТО 7731025.002. Укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси производится согласно [5] и [6].

10 Гарантии изготовителя

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

10.2 Гарантийный срок хранения ленты – 1 год со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Изменения №1 к СТО 77310225.001-2009

п.1 дополнить словом *и цементобетонных* и изложить в следующей редакции:**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на стыковочные битумно-полимерная ленты «БРИТ-А» (далее – ленты), предназначенные для обеспечения герметизации стыков и сопряжений при устройстве асфальтобетонных и цементобетонных покрытий на автомобильных дорогах, мостовых сооружениях и аэродромах.

2. п.3.2 дополнить словами: *герметизации узлов примыканий асфальтобетонных и цементобетонных покрытий к металлическим элементам систем поверхностного водоотвода и подземных коммуникаций* и изложить в следующей редакции:

3.2 Ленты применяются при сопряжении смежных полос асфальтобетонных покрытий, в том числе при проведении ямочного ремонта литыми смесями; герметизации узлов примыканий асфальтобетонных и цементобетонных покрытий к металлическим элементам систем поверхностного водоотвода и подземных коммуникаций.

Лента «БРИТ-А» 50x8 по СТО 77310225.001 Изм.1.

Лента «БРИТ-Аэро» 50x8 по СТО 77310225.001 Изм.1.

3. п.4.1, таблицу 1 дополнить требованиями к ленте марки «БРИТ-Аэро» и изложить в следующей редакции:

Т а б л и ц а 1

Наименование показателя	Значение показателя для лент «БРИТ»	Значение показателя для лент «БРИТ-Аэро»	Методы испытаний
Температура размягчения, °С, не ниже	80	90	ГОСТ 11506
Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше	минус 15	минус 25	ГОСТ 11507
Температура липкости вяжущего, °С не ниже	не норм.	+50 с присыпкой	ГОСТ 30740
Выносливость, кол-во циклов, не менее	не норм.	30000	ГОСТ 30740
Глубина проникания иглы при 25 °С, 0,1 мм, не более	50	60	ГОСТ 11501
Водопоглощение, %, не более	0,3	0,3	ГОСТ 2678
Температура вспышки, °С	250-260	250-260	ГОСТ 4333
Удельная эффективная активность (А _{эфф}) естественных радионуклидов, Бк/кг, не более	740	740	ГОСТ 30108

4. Из п.4.5 абзац 1:исключить предложения *Рулоны упаковывают в картонные барабаны или коробки из гофрированного картона. Коробки запечатывают скотчем* и изложить в следующей редакции

4.5 Требования к упаковке

Ленты сматывают в рулоны. Торцевые грани каждого рулона защищаются антиадгезионной бумагой. Барабаны закрывают крышкой. Масса одной упаковки не должна превышать 20 кг.

Технический директор
ООО «НОВА-Брит»

Барковский Д.В.

Библиография

- [1] ТУ 38.40327-98 Термоэластопласт ДСТ-30Р-01, ДСТ-30-01
- [2] ТУ 5459-003-34911995-98 Пленка лавсановая силиконизированная
- [3] СанПиН 2.1.7.1322-03 Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
- [4] 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)
- [5] СНиП 3.06.03-85 Автомобильные дороги
- [6] Пособие по строительству асфальтобетонных покрытий и оснований автомобильных дорог.

ОКС 93.080.10

Ключевые слова: лента стыковочная битумно-полимерная, технические требования, правила приемки, методы контроля

Руководитель разработки
Генеральный директор
ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата

О.Н. Чернов

Исполнитель
Химик-технолог
ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата

Д.В. Барковский