

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«НПФ-ГУДВИЛЛ»

ОКП 57 7530

Группа Ж14
(код ОКС 90.100.50)

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «НПФ-ГУДВИЛЛ»

_____ Фирстов И.А.

«_____» _____ 2012 г.

МАСТИКА СОПОЛИМЕРНО-МИНЕРАЛЬНАЯ «СТИЛМАР»

Технические условия

ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012

Дата введения: 15.12.2012

Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО:

ООО «НПФ-ГУДВИЛЛ»

г. Санкт-Петербург, 2012 г.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на мастику сополимерно-минеральную «СТИЛМАР» (далее по тексту – мастика), предназначенную для изолирования подземных и наземных конструктивных элементов, сооружений промышленно-гражданского и транспортного строительства.

Область применения мастики:

- гидроизоляция мест прохода инженерных коммуникаций;
- гидроизоляция и защита от коррозии строительных конструкций гражданских и промышленных зданий и сооружений;
- гидроизоляция транспортных сооружений: конструкций подпорных стен, подземных переходов, конструкций перегонных и станционных тоннелей метрополитена;
- гидроизоляция и защита от биогенной серноокислой агрессии сводов коллекторных тоннелей;
- гидроизоляция и защита от коррозии железобетонных и металлических резервуаров промышленного и гражданского назначения.

Свойства сополимерно-минеральной мастики «СТИЛМАР» позволяют укладывать ее по жестким основаниям:

- поверхности железобетонных плит;
- поверхности цементной стяжки;
- поверхности асфальто-бетонной стяжки;
- старых покрытий мастичных кровель;
- старых ковров рулонной кровли;
- покрытий кровель из жестких асбестоцементных листов;
- покрытий кровель из металлических листов.

Сополимерно-минеральная мастика «СТИЛМАР» состоит из двух компонентов:

компонент 1: мягкая паста разных цветов в пластиковом или металлическом ведре. **Изменение цвета и тары по согласованию с Заводом-изготовителем.**

компонент 2: густая вязкая жидкость, прозрачная, светло-коричневая, коричневая в пластиковой или металлической канистрах. **Тара и цвет определяется Заводом-изготовителем.**

После смешивания компонентов мастика "СТИЛМАР" представляет собой вязкую сметанообразную тиксотропную пасту на основе сополимеров и минеральных наполнителей. После нанесения на поверхность и полимеризации мастики, образуется резиноподобное мембранное покрытие.

Условное обозначения мастики при заказе и/или в других документах должно состоять из:

- наименования изделия;
- марка изделия;
- обозначения настоящих технических условий.

Пример записи обозначения мастики при заказе: «Мастика сополимерно-минеральная «СТИЛМАР» ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012».

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012

Мастика сополимерно-минеральная «СТИЛМАР»
Технические условия

Лит	Лист	Листов
	2	2
ООО «НПФ-ГУДВИЛЛ»		

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные технические требования и характеристики

1.1.1 Мастика должна изготавливаться и соответствовать требованиям настоящих технических условий, и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2 Исходные компоненты, применяемые для производства мастики, должны иметь документ о качестве от предприятий-поставщиков, подтверждающие соответствие их качества требованиям нормативной документации.

1.1.3 Внесение изменений в технологическую документацию должно производиться в установленном порядке.

1.1.4 Мастика относится к категории двухкомпонентных мастик, которые можно применять для устройства гидроизоляции, герметизации, термоизоляции и антикоррозионной защиты с нанесением на поверхность при помощи кисти, валика, шпателя или методом напыления лакокрасочными установками для безвоздушного напыления посредством подачи компонента по каналам высокого давления.

1.1.5 Мастика наносится на любые строительные материалы: кирпич, дерево, металл, жесткие железо-бетонные или цементно-песчаные основания, или уложенные слои геотекстиля, любые виды кровли.

1.1.6 Мастика должна удовлетворять следующим требованиям:

— обладать стабильными физико-механическими показателями в течение всего периода эксплуатации в интервале температур эксплуатации, установленных в стандартах или технических условиях на мастику;

— быть однородной - без видимых посторонних включений, примесей и частиц;

— быть удобно наносимой: при указанном в нормативном документе способе применения и температуре должны наноситься ровным слоем требуемой толщины;

— при изготовлении не выделять в окружающую среду вредных веществ в количествах, превышающих предельно допустимые концентрации.

1.1.7 Мастика должна выпускаться в готовом к употреблению виде.

1.1.8 Мастика должна быть биостойкой и водонепроницаемой.

1.1.9 Показатели физико-механических свойств мастики приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Нормы для мастик «СТИЛМАР»		
	Компонент 1	Компонент 2	Покрытие
1	2	3	4
1 Внешний вид	мягкая однородная паста разных цветов	прозрачная вязкая однородная жидкость от желтого до светло коричневого	гладкое эластичное резиноподобное покрытие разных цветов
2 Массовая доля нелетучих веществ, % в пределах	95 ± 2	95 ± 2	-
3 Время полимеризации до степени 1, ч., не более	-	-	8
4 Гибкость на брусе с закруглением радиусом (5±0,2) мм, при температуре, °С, не выше			минус 50
5 Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее	-	-	0,25 (для бетона) 0,08 (для металла) 0,3 (для дерева)

ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012

Лист

3

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Лит. Изм. № докум. Подп. Дата

	Наименование показателя	Нормы для мастик «СТИЛМАР»		
		Компонент 1	Компонент 2	Покрытие
	1	2	3	4
6	Водопоглощение через 24 ч, % по массе, не более	-	-	≤ 2,0
7	Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	-	-	≥ 0,3
8	Относительное удлинение, %, не менее	-	-	450
9	Водонепроницаемость при давлении 0,05 МПа (0,5 кг см ²) в течении 10 мин.	-	-	не должно быть признаков проникания воды
10	Теплостойкость при нагревании в течении 2 ч при температуре, °С, не менее	-	-	90
11	Химстойкость, изменение массы при воздействии 15 % раствора щёлочи (NaOH) в течение 20 суток, %	-	-	± 3,0

1.1.10 Время стабилизации мастики составляет от 8 до 24 часов, в зависимости от погодных условий. Полная стабилизация мастики наступает через 24 часа (при ухудшении погодных условий, понижении температуры, выпадению осадков, либо при высокой влажности, время стабилизации мастики может увеличиваться).

1.1.11 Мастика изготавливается различной цветовой гаммы и тары. Изменение цвета и тары по согласованию с заводом-изготовителем.

1.2 Требования к материалам, покупным изделиям

1.2.1 Технические требования к полуфабрикатам, ингредиентам и вспомогательным веществам, по техническим требованиям комплекта технологической документации.

1.2.2 Соответствие материалов требованиям стандартов или технических условий должно подтверждаться сертификатами или протоколами испытаний по методикам и в объеме, предусмотренным стандартами на соответствующий материал.

1.2.3 Качество и пригодность материалов, включая получаемых по импорту, должны быть, подтверждены документами о качестве (сертификатами соответствия).

1.2.4 Перед применением материалы, ингредиенты и вспомогательные вещества, должны пройти входной контроль по ГОСТ 24297 в порядке, определенном на заводе-изготовителе.

1.2.5 Исходные материалы должны быть подвергнуты входному контролю согласно техническим условиям завода-изготовителя. Входной контроль производится внешним осмотром и проверкой всех материалов и ингредиентов, используемых в ходе изготовления мастики, в результате которых устанавливается:

- соответствие сопроводительной документации назначению изделия;
- наличие сертификата соответствия;
- наличие паспорта качества;
- соответствие параметрам;
- наличие маркировки.

1.3 Комплектность

1.3.1 Мастика может поставляться как в одно, так и в двух компонентном варианте

1.3.2 Мастика состоящая из одного компонента:

— вязкая жидкость разных цветов в металлическом ведре 20, 25, 30 кг. Изменение цвета и тары по согласованию с заводом-изготовителем;

1.3.3 Мастика состоящая из двух компонентов:

— компонент 1: мягкая паста разных цветов в пластиковом или металлическом ведре 10, 12, 16, 17, 20, 25 кг. Изменение цвета и тары по согласованию с заводом-изготовителем;

ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012

Лист

4

Инд. № подл.	Подп. и дата
Инд. № дубл.	Взам. инв. №
Инд. № инв.	Подп. и дата
Инд. № инв.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

— компонент 2: густая вязкая жидкость, прозрачная, от светло-коричневого, до коричневого в пластиковой или металлической канистрах 2, 3, 4, 5 кг. Тара и цвет определяется заводом-изготовителем.

Заводская фасовка компонентов выполнена в необходимой пропорции (указана на этикетке)

1.3.4 В комплект поставки мастики, входит также комплект документации на поставляемое изделие.

1.4 Маркировка

1.4.1 На упаковке мастики должно быть указано несмываемой краской:

- наименование или товарный знак завода-изготовителя;
- марка мастики;
- наименование наполнителя;
- номер партии;
- дата изготовления;
- соотношение компонентов (для двухкомпонентной мастики);
- срок годности.

1.4.2 Каждая отгружаемая партия мастики должна сопровождаться документом, удостоверяющим качество, в котором указывают:

- наименование или товарный знак завода-изготовителя;
- номер партии;
- количество мест в партии и их масса;
- марку мастики;
- соотношение компонентов (для двухкомпонентной мастики);
- цвет;
- результаты испытаний (таблица);
- обозначение настоящих технических условий;
- срок годности.

1.4.3 Мастика должна сопровождаться (Инструкцией по применению) описанием способа применения, и рекомендациями нанесенным на этикетке, потребительской таре, или аннотацией в количестве, соответствующим числу упаковок в ящике.

1.4.4 Маркировка мастики должна быть однозначно понимаемой, полной и достоверной, чтобы потребитель не мог быть обманут или введен в заблуждение относительно происхождения, свойств, способа применения, а также других сведений, характеризующих прямо или косвенно качество и безопасность мастики, и не мог ошибочно принять данную продукцию за другую, близкую к ней по внешнему виду или органолептическим показателям.

Допускается нанесение информации рекламного характера.

1.4.5 Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192.

1.4.6 Сведения о назначении и области применения мастики должны характеризовать:

- предназначение;
- условия применения;
- меры предосторожности.

Маркировочные данные могут одновременно наноситься на нескольких языках.

Примечание: сведения о назначении и области применения мастики допускается указывать в эксплуатационной документации.

1.5 Упаковка

1.5.1 Мастика упаковывается в герметичные ведра по 10, 15, 20 и 25 кг.

1.5.2 Отклонение массы (нетто) мастики, расфасованной в потребительскую тару, должно быть $\pm 2\%$ номинальной массы.

1.5.3 Допускается упаковка потребительской тары с применением термоусадочной полиэтиленовой пленки по ГОСТ 25951 или другим нормативным документам.

ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012

Лист

5

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл

Лит. Изм. № докум. Подп. Дата

1.5.4 По согласованию с потребителем продукция может быть упакована в другие виды тары.

1.5.5 Эксплуатационная документация должна быть упакована в водонепроницаемый пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354.

1.5.6 Тару и упаковочные материалы изготовляют из материалов, соответствующих требованиям нормативных документов, обеспечивающих безопасность и сохранность мастики в течение ее срока годности.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012	Лист
						6
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата		

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Мастика — горючее вещество с температурой самовоспламенения не ниже 300 °С

2.2 Продукция в процессе производства и эксплуатации не должны оказывать вредного влияния на организм человека.

2.3 Радиационная безопасность продукции обеспечивается требованиями норм на материалы, используемые при производстве продукции. Радиационная безопасность продукции должна подтверждаться протоколом испытаний или сертификатом на исходные материалы в соответствии с требованиями ГОСТ 30108.

2.4 Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.

2.5 Санитарно-эпидемиологические требования продукции должны соответствовать Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), разделу 5. Главы II и Таблице 2

Таблица 2

Показатель	Допустимые уровни
Одориметрические показатели:	
Запах воздушной среды	Не более 2 баллов
Токсикологические показатели:	
Раздражающее действие в рекомендуемом режиме применения: <i>- на кожные покровы</i>	0 - 4 балла (допускается наличие раздражающего действия от 2-х до 4-х баллов при условии содержания в маркировке средства требования об использовании СИЗ рук и соответствующих предупреждающих надписей).
Сенсибилизирующее действие	Допускается наличие аллергенного эффекта у продуктов, при условии внесения в маркировку средств соответствующих предупреждающих надписей и использования СИЗ
Микробиологические показатели	отсутствие роста и развития микрофлоры, в том числе патогенной

2.6 Все работы по производству, испытанию и применению продукции должны проводиться в помещениях, оборудованных общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны и атмосферного воздуха в соответствии с ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313, ГН 2.2.5.1314, СанПин 2.2.3.1385-03. Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно-допустимых концентраций согласно ГН2.1.6.1338.

2.7 Производственные помещения должны быть снабжены приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, СНиП 2.04.05 и противопожарными средствами в соответствии с ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ 12.3.005.

2.8 Средства тушения пожара: песок, кошма, тонкораспыленная вода или воздушно-химическая пена из стационарных установок или огнетушителей, отвечающих требованиям ГОСТ 12.4.009.

2.9 Контроль за уровнем шума и вибрации осуществляются согласно требованиям «Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки» ГН 2.2.4/2.1.8.562-96 и «Допустимые уровни вибрации на рабочих местах, в помещениях жилых и общественных зданий» ГН 2.2.4/2.1.566-96.

2.10 К работе с продукцией допускаются лица, прошедшие предварительный медицинский осмотр, и на протяжении работ, периодические осмотры в соответствии с приказом МЗ и МП РФ № 90.

2.11 Лица, связанные с изготовлением, применением продукции, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты, отвечающим требованиям ГОСТ 12.4.011,

ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012

Лист

7

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Лит Изм. № докум. Подп. Дата

ГОСТ 12.4.068 и ГОСТ 12.4.103 в соответствии с типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи средств индивидуальной защиты рабочих.

2.12 Для безопасного ведения процесса производства продукции необходимо обеспечить механизацию всех технологических операций, надлежащую герметизацию оборудования и коммуникаций, а также электропусковой и контрольно-измерительной аппаратуры.

2.13 Работники должны быть обеспечены санитарно – бытовыми помещениями в соответствии с требованиями СНиП 2.09.04 - 87 для группы производственных процессов.

2.14 Источники организованных выбросов в атмосферу должны быть оборудованы устройствами, обеспечивающими содержание вредных веществ в выбросах в атмосферу, не превышающим ПДК согласно ГН 2.1.6.1338 - 03; ГН 2.1.6.1339 - 03.

2.15 Утилизация промышленных отходов должна осуществляться в соответствии СанПиН 2.1.7.1322 -03 «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства». Каждый компонент (сырье) входящий в состав продукции, классифицируется отдельно и относится к III; IV классу отходов. Сама продукция относится к III классу отходов.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012	Лист
											8

3 ТРЕБОВАНИЯ К ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Производство мастики не должно располагаться в жилой зоне населенного пункта.

3.2 Величины ПДВ и материалы по их обоснованию должны быть согласованы с органами, осуществляющими контроль за охраной атмосферы от загрязнения, и утверждены в установленном порядке.

3.3 Контейнеры для сбора твердых и жидких отходов должны быть герметичными.

3.4 Твердые отходы должны транспортироваться в герметичной таре в места, специально предназначенные для хранения и переработки таких отходов

3.5 При утилизации отходов, материалов и компонентов в процессе производства продукции и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений должны соблюдаться требования СанПиН 2.1.7.1322-03, а также требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата					
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012				Лист
									9

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Мастика должна быть принята техническим контролем завода-изготовителя.

4.2 Приемку и поставку мастики осуществляют партиями.

4.3 Размер партии устанавливают в количестве сменной выработки мастики, приготовленной по одной рецептуре, технологии и из одних и тех же компонентов.

4.4 Для проверки соответствия мастики требованиям настоящих технических условий от каждой партии отбирают 3 %, но не менее трех упаковочных мест, при этом масса каждой пробы, отобранной на трех различных уровнях, должна быть не менее 0,5 кг. При перевозке специальными машинами пробу отбирают перед загрузкой в транспорт в количестве 1,5 кг.

4.5 Все отобранные пробы делят на две равные части. Одну из этих частей испытывают, другую маркируют и хранят в чистом плотно закрытом сосуде в сухом и прохладном помещении для контрольных испытаний.

4.6 Все испытания проводят на трех образцах.

4.7 Приемку мастики производят путем проведения приемочного контроля по следующим показателям:

- внешний вид;
- теплостойкость;
- температура размягчения и гибкость.

4.8 Завод-изготовитель обязан проводить периодические испытания мастики по следующим показателям:

— определение склеивающих свойств и удобство наносимости - при изменении рецептуры, но не реже одного раза в месяц.

4.9 При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания по этому показателю удвоенного количества мастики, отобранной от той же партии.

4.10 Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4.11 Приемка мастики должна сопровождаться тщательным осмотром ее поверхности.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012	Лист
											10

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Проверку внешнего вида (однородность мастики, наличие посторонних включений) производят визуально.

5.2 Определение гибкости

Метод основан на изгибании образца пергамина с нанесенной на него мастикой по полуокружности стержня определенного диаметра при заданной температуре.

Аппаратура и принадлежности:

- термометр;
- стержни диаметром 10, 15, 20, 30, 40 мм;
- сосуд для воды.

5.2.1 Подготовка к испытанию

На образец пергамина размерами 50x100 мм равномерным слоем наносят 8 - 10 г мастики, предварительно разогретой

После этого образец выдерживают в течение 8 ч при температуре $18\pm 2^\circ\text{C}$ на воздухе. Затем в сосуд наливают воду, температура которой должна быть $18\pm 2^\circ\text{C}$.

Образцы и стержень помещают в этот сосуд с водой и выдерживают в нем в течение 15 мин.

5.2.2 Проведение испытания

После выдерживания в воде образец медленно изгибают по полуокружности стержня в течение 5 с лицевой поверхностью (мастикой) вверх. Время с момента изъятия образца из воды и изгибания его по полуокружности стержня не должно превышать 15 с.

Мастикку считают выдержавшей испытание, если на поверхности образца не образуются трещины.

5.3 Определение склеивающих свойств мастики

Сущность метода заключается в определении нагрузки, необходимой для разрыва двух склеенных образцов определенной длины и ширины.

Аппаратура и принадлежности:

- разрывная машина марки РТ-250М-2 или аналогичные машины, имеющие рабочую часть шкалы от 0 до 100 кгс с ценой деления не более 0,2 кгс, с допустимой погрешностью показаний в пределах рабочей шкалы на 1%;
- шкаф сушильный лабораторный с перфорированными полками, вентилируемый, позволяющий автоматически регулировать температуру;
- пластинка металлическая.

5.3.1 Подготовка образцов к испытанию

Два образца пергамина размерами 50x140 мм, вырезанные из рулона в продольном направлении, склеивают мастикой на площади 50x60 мм. Нагретую мастику в количестве 4 - 6 г наносят на поверхность обоих образцов так, чтобы один конец каждого образца остался не покрытым мастикой. Склеенные образцы прижимают грузом массой 1 кг через металлическую пластинку и выдерживают в течение 8 ч при температуре $(20\pm 2)^\circ\text{C}$. Для испытания готовят 3 образца.

5.3.2 Проведение испытания

Через 8 ч после склеивания образцы помещают в зажимы разрывной машины без перекосов.

Испытания образца проводят при постоянной скорости перемещения подвижного зажима 50 мм/мин до разрыва, который должен произойти по пергамину.

5.4 Определение содержания наполнителя после прогрева.

5.4.1 Содержание наполнителя определяют методом сжигания по ГОСТ 2678 со следующим дополнением. Пробу мастики заливают в разъемный цилиндр диаметром 20 мм и высотой 150 мм, который помещают в сушильный шкаф, нагревают до температуры 160°C и выдерживают при этой температуре 5 ч.

5.4.2 После охлаждения до комнатной температуры мастику извлекают из цилиндра и отбирают (снизу и в середине цилиндра) пробы массой не менее 1 г каждая.

ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012

Лист

11

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	
Лит	Изм.
№ докум.	Подп.
Дата	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

5.5 Определение вязкости мастики

5.5.1 Вязкость мастики, определяют вискозиметром типа ВЗ-246, диаметр сопла 6,0 мм.

5.5.2 Метод измерения по ГОСТ 8420, при этом мастику разбавляют растворителем в соотношении по массе 4:1 (мастика : растворитель). В качестве растворителя применяется смесь бензин : этилацетат в соотношении 1:1.

5.6 Методы определения других показателей не указанных в данном разделе по таблице 1.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012					Лист
										12
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Мастику перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Транспортирование мастики, осуществляют транспортными пакетами в соответствии с требованиями ГОСТ 26663.

6.3 Формирование пакетов тарно-штучных грузов - по ГОСТ 24597.

6.4 Для транспортирования пакетов применяют поддоны по ГОСТ 9557, ГОСТ 9078 и ГОСТ 9570.

6.5 При транспортировании и хранении мастики должны быть соблюдены условия, обеспечивающие сохранность исходного качества продукции; продукция должна быть предохранен_ от разрушения и повреждения упаковок.

6.6 Мастику хранят в сухом, защищенном от света месте при температуре от минус 20°С до плюс 50°С.

Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата					
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012				Лист
									13

7 УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 Мастика должна применяться в соответствии с инструкцией по эксплуатации или технологической картой.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012				Лист
				14

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Завод-изготовитель гарантирует соответствие качества продукции требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий и правил транспортирования, инструкции по применению и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения упакованной продукции должен составлять не менее 3-х месяцев со дня изготовления.

8.3 Гарантийный срок исчисляется либо с даты изготовления, либо определяется по дате окончания срока годности, указанной заводом-изготовителем при маркировке.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012	Лист
											15

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)
Ссылочные и нормативные документы.

Таблица А.1

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
ГОСТ Р 12.1.019-2009	Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ Р 12.4.026-2001	Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний
ГОСТ Р ЕН 397/A1-2010	Система стандартов безопасности труда. Каски защитные. Общие технические требования. Методы испытаний
ГОСТ 2.114-95	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.007.0-75	Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.004-74	Респираторы фильтрующие противогазовые РПГ-67. Технические условия
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
ГОСТ 12.4.103-83	Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
ГОСТ 17.1.1.01-77	Охрана природы. Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения
ГОСТ 17.1.3.13-86	Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения
ГОСТ 17.2.1.04-77	Охрана природы. Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, промышленные выбросы. Термины и определения
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 2678-94	Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний
ГОСТ 5718-77	Пояса предохранительные. Общие технические условия
ГОСТ 7210-75	Ножницы ручные для резки металла. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8420-74	Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости
ГОСТ 9078-84	Поддоны плоские. Общие технические условия
ГОСТ 9557-87	Поддон плоский деревянный размером 800x1200 мм. Технические условия
ГОСТ 9570-84	Поддоны ящичные и стоечные. Общие технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012

Лист

16

Инв. № подл. Подп. и дата. Инв. № дубл. Взам. инв. №. Подп. и дата. Инв. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

Продолжение таблицы А.1

1	2
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления

Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5775 – 001 – 90772002 – 2012	Лист
											17

