



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«НОВА-Брит»

Стандарт организации

Утверждаю \_\_\_\_\_

Генеральный директор ООО «НОВА-Брит»

Чернов О.Н.



Автомобильные дороги и аэродромы

**СТО 77310225.006-2015**

**ЗАЩИТНО-ВОССТАНАВЛИВАЮЩИЕ**

**СОСТАВЫ «БРИТ»**

**для асфальтобетонных покрытий**

**Технические условия**

*Издание официальное*

Москва 2015



## 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 1.0-2012 «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» № 13 от 05 мая 2015 г.
4	ВВЕДЕН	ВПЕРВЫЕ

© Общество с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит», 2015

*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 сведения.....	4
5.	Технические требования.....	4
6.	Требования безопасности и охраны окружающей среды.....	6
7.	Правила приемки.....	9
8.	Методы контроля.....	10
9.	Транспортирование и хранение.....	11
10.	Указания по применению.....	11
11.	Гарантии изготовителя.....	13
	Библиография.....	14

# СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

---

**Автомобильные дороги и аэродромы**  
**ЗАЩИТНО-ВОССТАНАВЛИВАЮЩИЕ СОСТАВЫ «БРИТ»**  
**для асфальтобетонных покрытий**  
**Технические условия**

---

Дата введения 2015 – 05 – 05

## **1 Область применения**

Настоящий стандарт организации устанавливает технические требования и распространяется на защитно-восстанавливающий составы «БРИТ», далее – составы, предназначенные для устранения поверхностных дефектов, восстановления эксплуатационных свойств и долговременной защиты асфальтобетонных покрытий от воздействия погодноклиматических факторов, противогололедных реагентов и транспортной нагрузки. Составы изготавливаются на основе органических растворителей или на водной основе и применяются для долговременного заполнения пор и трещин асфальтобетонных покрытий шириной от 0,5 до 3,0мм. Составы не снижают коэффициента сцепления колеса с поверхностью покрытия.

## **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 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

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

ГОСТ 12.1.018-93 Система стандартов безопасности труда. Пожаро-взрывобезопасность статического электричества. Общие требования

ГОСТ 12.3.002-75 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.009-83 Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание

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

ГОСТ 12.1.030-81 Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление

ГОСТ 12.4.124-83 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты от статического электричества. Общие технические требования

ГОСТ 12.4.251-2013 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная для защиты от растворов кислот. Технические требования

ГОСТ 12.4.253-2013 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования

ГОСТ 1510-84 Нефть и нефтепродукты. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

ГОСТ 2517-2012 Нефть и нефтепродукты. Методы отбора проб.

ГОСТ 5394-89 Обувь из юфти. Общие технические условия

ГОСТ 6247-79 Бочки стальные сварные с обручами катания на корпусе. Технические условия

ГОСТ 13950-91 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе. Технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 17366-80 Бочки стальные сварные толстостенные для химических продуктов. Технические условия

ГОСТ 17537-72 Материалы лакокрасочные. Методы определения массовой доли летучих и нелетучих, твердых и пленкообразующих веществ

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

ГОСТ 19433-88 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 20010-93 Перчатки резиновые технические. Технические условия

ГОСТ 21029-75 Бочки алюминиевые для химических продуктов. Технические условия

ГОСТ 31992.1-2012 Материалы лакокрасочные. Метод определения плотности

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

ГОСТ EN 13303-2013 Битумы и битуминозные вяжущие. Метод определения потери массы после нагрева

ГОСТ Р 12.1.019-2009 Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты

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 асфальтобетонное покрытие:** Конструктивный слой дорожной одежды, устраиваемый из асфальтобетонной смеси и укладываемый на специально подготовленное основание.

**3.2 битумно-полимерное вяжущее:** Органическое вяжущее, полученное путем объединения битума с полимером в присутствии пластификатора или без него.

### **4 Общие сведения**

4.1 Защитный состав «БРИТ» представляет собой дисперсию минерального наполнителя и неорганических соединений в растворе битумно-полимерного вяжущего в водном или органическом растворителе, по виду защиты относящийся к защитно-восстанавливающим материалам пленкообразующего действия.

### **5 Технические требования**

Защитный состав должен соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

#### **5.1 Характеристики материала**

По своим физико-механическим показателям защитный состав должен соответствовать требованиям, приведенным в таблице 5.1.

Таблица 5.1

Наименование показателя	Значения показателей защитно-восстанавливающего		Методы испытаний
	Состав на органическом растворителе	Состав на водном растворителе	
Массовая доля нелетучих веществ, %	75-85		ГОСТ 17537
Плотность при (20±0,5) °С, г/см <sup>3</sup>	1,65±0,05	1,45±0,05	ГОСТ 31992.1
Время полного высыхания до степени 3 при (20±0,5) °С, ч, не более	3	6	ГОСТ 19007

#### 5.4 Требования к сырью и материалам

Сырье и материалы, применяемые для изготовления защитного состава «БРИТ», должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий и должны быть приведены в технологическом регламенте на изготовление.

#### 5.5 Требования к упаковке

Защитный состав упаковывают в соответствии с требованиями ГОСТ 1510 в стальные плотно закрываемые бочки по ГОСТ 6247, ГОСТ 13950, ГОСТ 17366, бочки алюминиевые по ГОСТ 21029.

Перед заполнением тара должна быть сухой и чистой.

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

#### 5.6 Требования к маркировке

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

5.6.2 На таре должна быть нанесена этикетка, в которой указывают:

- наименование предприятия-изготовителя ООО «НОВА-Брит» и товарный знак «БРИТ»<sup>®</sup>;
- наименование и условное обозначение продукции;
- дату изготовления и номер партии;
- массу нетто;
- гарантийный срок хранения;
- обозначение настоящего СТО;
- предупредительную надпись «Не бросать», «Верх, не кантовать».

## **6 Требования безопасности и охраны окружающей среды**

6.1 Защитный состав «БРИТ» по степени воздействия на организм человека относится к веществам с классом опасности – 4 по ГОСТ 12.1.007.

6.2 Защитный состав оказывает слабое раздражающее воздействие на кожу, слизистые оболочки дыхательных путей и глаз.

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

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

6.5 Безопасность технологического процесса производства защитного состава должна обеспечиваться соблюдением общих правил техники безопасности, норм правил и требований ГОСТ 12.3.002 и СП 2.2.21327.

6.6 При производстве и применении защитного состава работники должны быть обеспечены:

- специальной одеждой по ГОСТ 12.4.251;
- средствами защиты органов дыхания (респиратор Ф.62Ш по ГОСТ 12.4.041, респиратор ШБ-1 «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, при экстренных ситуациях противогаз ППФ-95 с коробок БКФ);
- средствами защиты глаз (защитные очки по ГОСТ 12.4.253);
- средствами защиты рук (резиновые перчатки по ГОСТ 20010);
- средствами защиты ног (ботинки кирзовые по ГОСТ 5394).

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

6.8 К работе допускаются лица, предварительно прошедшие инструктаж по охране труда.

6.9 В целях профилактики профессиональных заболеваний все работающие должны проходить предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры в соответствии с законодательством Российской Федерации, обучены правилам оказания первой помощи.

6.10 Производственные помещения, в которых изготавливают защитный состав, 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.

6.11 Все работающие на производстве должны проходить предварительные и периодические медицинские осмотры согласно требованиям [1]. Не допускаются к работе лица моложе 18 лет, беременные и кормящие женщины, а также лица имеющие повреждения кожного покрова, век и глаз.

6.12 Показатели пожаровзрывоопасности компонентов приведены в таблице 6.1

Таблица 6.1

Вид действующего вещества	Группа по воспламеняемости, горючести	Температура, °С		Класс опасности
		Вспышки	Самовоспламенения	
Смола	Слабогорючая	190	414	4
Органический растворитель	Легко воспламеняемые	27	553	3

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

6.14 Общие требования к электробезопасности на производстве - по ГОСТ Р 12.1.019.

6.15 Контроль требований электробезопасности и заземления - по ГОСТ 12.1.018.

6.16 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.

6.17 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 на специальном полигоне в установленном порядке, согласно [2].

## 7 Правила приемки

7.1 Защитный состав должен быть принят отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

Защитный состав принимают партиями. Партией считают количество однородного по качеству продукта, приготовленного из одного сырья по одному технологическому регламенту и рецептуре за один или несколько производственных циклов в течение одной смены, но не более 10 тонн.

7.2 Соответствие защитного состава «БРИТ» требованиям настоящего стандарта определяют путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний.

7.3 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию защитного состава по следующим показателям:

- массовая доля нелетучих веществ по ГОСТ 17537;
- плотность по ГОСТ 31992.1;

7.4 Периодические испытания проводят по следующим показателям:

- время полного высыхания по ГОСТ 19007;

7.5 Периодические испытания проводят при поставке на производство, при каждом изменении вида и качества исходного сырья, изменении технологии приготовления, но не реже одного раза в квартал.

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

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

7.8 Каждая партия защитного состава «БРИТ», должна сопровождаться указанием по применению и паспортом, удостоверяющим качество материала.

Паспорт должен содержать следующие данные:

- наименование и товарный знак «БРИТ»<sup>®</sup>;
- условное обозначение пропитки;
- 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.

## **8 Методы контроля**

8.1 Отбор проб производят по ГОСТ 2517.

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

8.3 До проведения приемо-сдаточных испытаний объединенную пробу защитного состава предварительно перемешивают.

8.4 Массовую долю нелетучих веществ определяют по ГОСТ 17537.

8.5 Плотность определяют по ГОСТ 31992.1 при помощи пикнометра при температуре  $(20 \pm 0,5)^\circ\text{C}$ .

8.6 Время полного высыхания

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

## **9 Транспортирование и хранение**

### **9.1 Транспортирование**

9.1.1 Защитный состав транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

9.1.2 При транспортировании должна быть исключена возможность свободного перемещения и механического повреждения тары.

### **9.2 Хранение**

9.2.1 Хранение и транспортировку защитного состава «БРИТ» проводят в соответствии с ГОСТ 1510.

9.2.2 Защитный состав «БРИТ» следует хранить в плотно закрытой таре при температуре до 35 °С, вдали от источников тепла, предохраняя от воздействия прямых солнечных лучей.

9.2.3 При хранении защитного состава допускается повышение вязкости и небольшое расслоение, исчезающее при перемешивании.

9.2.4 Срок хранения пропиток – 12 месяца со дня изготовления.

## **10 Указания по применению**

10.1 Защитный состав «БРИТ» поставляется в готовом для применения виде. Защитный состав герметизирует мелкие дефекты и открытые поры на поверхности асфальтобетонных покрытий.

10.2 Все работы по нанесению защитного состава «БРИТ» на поверхности асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог и аэродромов, производят в сухую погоду при температуре окружающей среды не ниже 5 °С.

10.3 Поверхность асфальтобетонного покрытия должна быть сухой и чистой.



10.4 Работы по очистке поверхность асфальтобетонного покрытия от пыли и грязи выполняют с помощью уборочных машин с механической щеткой или промывают водой предварительно за 2 – 4 часа до распределения защитного состава.

10.5 Перед нанесением защитный состав тщательно перемешивают до однородного состояния при помощи электрического миксера.

10.6 Распределение защитного состава выполняют равномерно по обрабатываемой поверхности асфальтобетонного покрытия с помощью прорезиненных ползунков, валиков или щеток со средней длиной щетинок.

10.7 При распределении защитного состава, верхние грани каменного материала покрытия должны остаться на поверхности, а межзерновое пространство асфальтобетонной поверхности должно быть полностью заполнено защитным составом.

10.8 Рекомендуемый расход защитного состава, в зависимости от состояния обрабатываемой поверхности, представлен в таблице 10.1.

Таблица 10.1

	Рекомендуемая норма расхода, кг/м <sup>2</sup>
Однослойное нанесение:	0,8-1,5
Двухслойное нанесение:	
1-й слой	1,0-1,5
2-й слой	0,3-0,7

10.9 Рекомендуется корректировать норму расхода на месте проведения работ путем пробного распределении защитного состава по поверхности покрытия.

10.10 Для определения нормы расхода материала на месте, на участке площадью 1м<sup>2</sup> распределяют защитный состав, согласно пунктам 10.2-10.7.

10.11 При двухслойной обработке поверхности, второй слой защитного состава наносят после полного высыхания первого.

10.12 Время высыхания в зависимости от погодных-климатических факторов составляет не более 24 часов.

## **11 Гарантии изготовителя**

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие пропитки требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем установленных правил транспортирования, хранения и применения, согласно разделу 9 настоящего стандарта.

11.2 Гарантийный срок хранения – 12 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

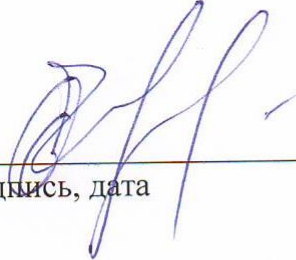
---

**Ключевые слова:** защитно-восстанавливающий состав, технические требования, правила применения

---

Руководитель разработки  
Генеральный директор  
ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата



О.Н. Чернов

Исполнители:  
Технический директор  
ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата



Д.В. Барковский

Руководитель направления  
развития инновационных материалов  
ООО «НОВА-Брит»


Подпись, дата



А.М. Исаков

Инженер-технолог  
ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата



В.Г. Черкасов