

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «МЯГКАЯ КРОВЛЯ»
(АО «Мягкая кровля»)

ОКПД 2 23.99.12.120

ТН ВЭД 2715000000

УТВЕРЖДАЮ



Генеральный директор

Акционерного общества «Мягкая кровля»

В. В. Тимофеев

марта 2024 год

Самарская мастика универсальная

Технические условия

ТУ 23.99.12-030-00287823 – 2024

(введено впервые)

Срок действия с «22» марта 2024 год

РАЗРАБОТАНО

Инженер по стандартизации

Е. Ю. Талаева

г. Самара

2024 год

Настоящие технические условия распространяются на Самарскую мастику универсальную (далее по тексту – мастика) «холодного» применения, которая готова к использованию без предварительной подготовки.

Представляет собой однородную массу, состоящую из смеси нефтяных битумов, минерального наполнителя и органических растворителей.

Предназначена для приклеивания рубероида и других кровельных и гидроизоляционных материалов. Мастика хорошо приклеивается к основаниям из металла и бетона, а также обеспечивает прочное сцепление между слоями рулонных материалов. Применяется так же для гидроизоляции бетонных, металлических и других строительных конструкций, контактирующих с влажной средой.

Пример условного обозначения мастики при заказе:

Самарская мастика универсальная ТУ 23.99.12-030-00287823 – 2024.

1 Технические требования

1.1 Мастика должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2 По внешнему виду мастика должна представлять собой однородную массу черного цвета. Допускается наличие включение диаметром не более 3 мм и 10% от общей массы.

1.3 Физико-механические показатели качества мастики должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Показатель	Метод испытаний	Периодичность испытаний	Норма для мастики
1	2	3	4
Внешний вид	ГОСТ 26589 п. 3.2	Каждая партия	Соответствует
Прочность сцепления с основанием, МПа (кг/см ²), не менее	ГОСТ 26589 п. 3.4	Раз в 6 месяцев	-0,30 (3,0)
- бетон			-0,30 (3,0)
- металл			
Прочность сцепления между слоями, МПа (кг/см ²), не менее	ГОСТ 26589 п. 3.5	Раз в 6 месяцев	-0,6 (6,0)
- рулонный материал-бетон			-0,4 (4,0)
- рулонный материал-рулонный материал			
Прочность на сдвиг клеевого соединения, кН/м (кгс/см), не менее	ГОСТ 26589 п. 3.6	Раз в 6 месяцев	3,0 (30,0)
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	ГОСТ 31939	Каждая партия	70
Теплостойкость в течение 2 ч., °С, не менее	ГОСТ 26589 п. 3.13	Раз в 6 месяцев	90
Температура размягчения, °С, не менее	ГОСТ 26589 п. 3.15	Каждая партия	95
Водопоглощение в течение 24 ч, % по массе, не более	ГОСТ 26589 п. 3.9	Раз в 6 месяцев	0,4
Водонепроницаемость в течение не менее 10 мин при давлении не менее 0,03 МПа (0,3 кгс/см ²)	ГОСТ 26589 п. 3.10	Раз в 6 месяцев	выдерживает
Гибкость на брусе с закруглением радиусом (5,0±0,2) мм, не выше	ГОСТ 26589 п. 3.12	Каждая партия	0
Условная вязкость при (23±2) °С, не менее	ГОСТ 8420	Раз в 6 месяцев	10

2 Требования к сырью и материалам

Сырье и материалы, применяемые для изготовления мастики, должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов и выпускаться в промышленном объеме.

3 Маркировка и упаковка

3.2 На каждое тарное место должна быть наклеена или прикреплена к нему этикетка с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;
- наименования и марка мастики;
- обозначения нормативного документа на конкретный вид мастики;
- номера партии и даты изготовления;
- массы нетто тарного места;
- краткой инструкции по применению.

3.2 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

3.3 Упаковка мастики производится в металлические ведра, обеспечивающие сохранность мастики при транспортировке и хранении. Масса единичной готовой продукции (ведра) зависит от требований заинтересованных сторон и потребителей.

По согласованию с потребителем допускается производить упаковку мастики в другую тару.

4 Требования безопасности и охрана окружающей среды

4.1 По классификации ГОСТ 19433 мастика не относится к опасным грузам.

Степень опасности химической продукции в целом 4 класс опасности (малоопасные вещества) в соответствии с ГОСТ 12.1.007.

4.2 Мастика имеет следующие показатели пожарной опасности:

- группа горючести – Г4 по ГОСТ 30244;
- группа воспламеняемости – В3 по ГОСТ 30402;
- группа распространения пламени – РП4 по ГОСТ 30444 или ГОСТ Р 51032.

4.3 При производстве применяются следующие материалы:

- нефтяные битумы и битумные смеси;
- наполнитель (доломит);
- растворители на основе нефти.

4.4 Нефтяные битумы являются горючими веществами. Показатели пожаровзрывоопасности по номенклатуре в соответствии ГОСТ 12.1.044 и ГОСТ 31610.0):

- температура вспышки битума: не менее 240°C,

-температура воспламенения битума: 300-351°C,

-температура самовоспламенения битума: 380-397°C.

4.5 Предельно допустимая концентрация (ПДК) в воздухе рабочей зоны в соответствии с ГОСТ 12.1.005 и СанПиН 1.2.3685 паров углеводородов алифатических предельных C2—C10 (в пересчете на C) 300 / 900 мг/м³ (среднесменная / максимальная разовая), аэрозоля минеральных нефтяных масел - 5 мг/м, бензола – 5/15 мг/м³ (среднесменная / максимальная разовая).

4.6 В процессе горения битума могут выделяться токсичные оксиды углерода.

Оксид углерода (угарный газ) может оказывать действие на кровь, сердечно-сосудистую систему и центральную нервную систему.

Симптомы отравления: головная боль, стук в висках, головокружение, сухой кашель, боль в груди, тошнота, рвота, возможно возбуждение, сопровождающееся зрительными и слуховыми галлюцинациями, покраснение кожи, сердцебиение.

Диоксид углерода (углекислый газ) в условиях пожара вызывает учащенное дыхание и усиление легочной вентиляции, оказывает сосудорасширяющее действие.

Симптомы отравления: учащение пульса, повышение артериального давления, головокружение, рвота, вялость, потеря сознания.

4.7 Рекомендуемые средства тушения пожаров: песок, огнетушитель, кошма, вода со смачивателями. Запрещенные средства тушения пожаров: струей воды.

4.8 При производстве, хранении и применении мастики, должны быть предусмотрены меры, исключающие попадание продукта в системы бытовой, промышленной и ливневой канализации, а также в открытые водоемы и почву.

Основными требованиями, обеспечивающими сохранение природной среды, являются:

- максимальная герметизация емкостей, коммуникаций и другого оборудования;
- периодический контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны;
- анализ промышленных стоков на содержание в них вредных веществ в допустимых концентрациях;
- очистка воздуха производственных помещений до установленных норм перед сбросом в атмосферу.

4.9 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.009. Рекомендации по безопасному перемещению и перевозке: транспортирование производится всеми видами транспорта с соблюдением правил перевозок на данных видах транспорта.

Перевозка осуществляется только в таре, при этом она должна быть защищена от попадания солнечных лучей и атмосферных осадков.

4.10 Отходы продукта, загрязненные продуктом материалы, подлежат сбору в специальные емкости.

Утилизацию отходов производят в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.3684.

Допускается утилизацию отходов материалов осуществлять на договорной основе с фирмой, имеющей соответствующую лицензию.

4.11 При производстве мастики необходимо соблюдать требования СП 2.2.3670, «Правил техники безопасности и производственной санитарии промышленности строительных материалов», ч.2.М., 1987, СНиП 12-03, ч.1.

4.12 Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимых концентраций, указанных в таблице 2. Лица, занятые на производстве мастик, должны проходить при принятии на работу периодический медицинский осмотр в соответствии с приказом Министерства здравоохранения РФ №29н от 28 января 2021 года, специальным инструктажем по технике безопасности и обучаться согласно Постановлению Правительства РФ от 24.12.2021 № 2464 (ред. от 30.12.2022) «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (вместе с «Правилами обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда»).

4.13 При производстве мастики следует применять спецодежду и индивидуальные средства защиты в соответствии с типовыми нормами, утвержденными в установленном порядке и ГОСТ 12.4.011. В цехах должна быть вода и аптечка с медикаментами. Меры оказания первой помощи:

- при отравлении ингаляционным путем: свежий воздух, покой, тепло.
- при воздействии на кожу: при попадании горячего вещества на кожу - немедленно охладить кожу водой. При обширном ожоге покрыть пораженный участок кожи стерильным бинтом и направить к врачу. При попадании вещества нормальной температуры - смыть растворителем с водой с мылом.
- при попадании в глаза: при попадании в глаза горячего вещества не удалять его из глаза, срочная консультация окулиста. При попадании вещества нормальной температуры - промыть глаза большим количеством проточной воды.
- при отравлении пероральным путем: обильное питье воды, активированный уголь, солевое слабительное. Не вызывать рвоту.

4.14 Цех по производству мастики должен быть оборудован общеобменной механической приточно-вытяжной вентиляцией, отвечающей требованиям ГОСТ 12.4.021.

Таблица 2

Компоненты	ПДК р.з., мг/м ³	Класс опасности	ПДК атм.в. или ОБУВ атм.в., мг/м ³ (ЛПВ ¹ , класс опасности)	ПДК вода ² или ОДУ вода, мг/л, (ЛПВ, класс опасности)	ПДК рыб.хоз. ³ или ОБУВ рыб.хоз., мг/л (ЛПВ, класс опасности)	ПДК почвы или ОДК почвы, мг/кг (ЛПВ)
Битум (нефтяной)	5/-	3	ОБУВ 0,05	0,1 (питьевая вода)	Не установлена	Не установлена
Бутан	900/300	4	200 (м.р), рефл, 4 класс	Не установлена	Не установлена	Не установлена
2-метилбутан	900/300	4	100 мг/м ³ (м.р.), 25 мг/м ³ (с.с.), рефл.-рез., 4 класс	Не установлена	0,5, токс., 3 класс	Не установлена
2-метилпентан	900/300	4	Не установлена	Не установлена	Не установлена	Не установлена
Бензол	15/5	2	0,3 (м.р.), 0,06 (с.с.), 0,005 (с.г.), рез., 2 класс	0,001 (К), с-т, 1 класс	0,5, токс., 3 класс	Не установлена
Гептан	900/300	4	100 мг/м ³ (м.р.), 25 мг/м ³ (с.с.), рефл.-рез., 4 класс	Не установлена	0,5, токс., 3 класс	Не установлена
Толуол	150/50	3	0,6, рефл, 3 класс	0,024, орг., зап., 4 класс	0,5, орг., зап., 3 класс	Не установлена
Октан	900/300	4	60, рефл., 4 класс	Не установлена	0,5, токс., 3 класс	Не установлена
Этилбензол	150/50	3	0,02 (м.р.), 3 класс	0,002, орг., зап., 4 класс	0,001, токс., 3 класс	Не установлена
П-ксилол	150/50	3	0,3 (м.р.), рефл., 3 класс	0,05, орг., зап., 3 класс	0,05, орг., зап., 3 класс	Не установлена
О-ксилол	150/50	3	0,3 (м.р.), рефл., 3 класс	0,05, орг., зап., 3 класс	0,05, орг., зап., 3 класс	Не установлена
Тридекан	Не установлена	нет	1 (м.р.), 4 класс	Не установлена	Не установлена	Не установлена
Тетрадекан	Не установлена	нет	1 (м.р.), 4 класс	Не установлена	Не установлена	Не установлена
Гексадекан	Не установлена	нет	1 (м.р.), 4 класс	Не установлена	Не установлена	Не установлена
Доломит	6/4	3	0,5/0,15	50 орг.привк. Магний (Mg, суммарно) Класс опасности 3	*	Не установлена

Примечание:
 * кальций /все растворимые в воде формы/ 180,0 мг/л, сан. -токс., 4э (экологический) класс опасности; для морской воды 610 мг/л при 13-18%, токс., 4э (экологический) класс опасности;
 магний /все растворимые в воде формы/ 40,0 мг/л, сан.-токс., 4 класс опасности; для морской воды 940 мг/л при 13-18%, токс., 4 класс опасности

¹ ЛПВ – лимитирующий показатель вредности (токс. – токсикологический; с-т. (сан.-токс.) – санитарно-токсикологический; орг. – органолептический с расшифровкой характера изменения органолептических свойств воды (зап. – изменяет запах воды, мутн. – увеличивает мутность воды, окр. – придает воде окраску, пена – вызывает образование пены, пл. – образует пленку на поверхности воды, привк. – придает воде привкус, оп. – вызывает опалесценцию); рефл. – рефлекторный; рез. – резорбтивный; рефл.-рез. – рефлекторно-резорбтивный; рыбхоз. – рыбохозяйственный (изменение товарных качеств промысловых водных организмов); общ. – общесанитарный).

² Вода водных объектов хозяйственно-питьевого и культурно-бытового водопользования

³ Вода водных объектов, имеющих рыбохозяйственное значение (в том числе и морских)

5 Правила приемки

5.1 Мастика должна быть принята лабораторией производственного контроля предприятия в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

5.2 Приемку проводят партиями. Партией считают мастику одной марки, типа или вида, изготовленную по одному технологическому режиму, одной рецептуре в течение смены.

5.3 Для проверки соответствия мастики требованиям настоящих технических условий от каждой партии мастики отбирают 1%, но не менее 2-х тарных мест. От каждого отобранного тарного места отбирают пробу в количестве не менее 0,5 кг и объединяют ее.

До начала приемки объединенную пробу необходимо выдержать в течение суток с температурой окружающей среды $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$.

5.4 Качество мастик проверяют по всем показателям путем проведения приемосдаточных и периодических испытаний в соответствии с таблицей 1. Периодические испытания проводят не реже одного раза в полугодие, а также при изменении технологии производства и применяемого сырья.

5.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания проб мастики, отобранных от удвоенного количества тарных мест той же партии.

Если при повторной проверке хотя бы один показатель окажется не соответствующим требованиям нормативного документа, продукция бракуется.

При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний этот вид испытания переводят в приемосдаточный до получения положительных результатов не менее чем на пяти подряд изготовленных партиях, после чего этот вид испытания снова переводят в периодический.

5.6 Каждую принятую партию мастики, оформляют документом о качестве, в котором указывают:

- наименование или товарный знак, адрес предприятия-изготовителя;
- наименование мастики и обозначение нормативного документа;
- номер партии и дату изготовления;
- количество тарных мест мастики в партии и их массу;
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества мастики требованиям настоящих технических условий.

5.7 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку мастик в соответствии с требованиями таблицы 1, применяя методы испытаний, указанные в ГОСТ 26589 и в главе 7 настоящих технических условий.

6 Методы испытаний

6.1 Методы испытаний мастики в соответствии с таблицей 1 со следующими дополнениями:

6.1.1 Приготовление мастичной пленки происходит следующим образом:

На силиконизированную поверхность с высотой бортиков 50 ± 10 мм (силиконизированная бумага бытовая, силиконовый коврик бытовой, силиконовая форма бытовая) по всей площади шпателем (или другим удобным способом) наносят первый мастичный слой толщиной не более 1 мм и оставляют сохнуть на ровной поверхности при температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$ на 24 часа в хорошо проветриваемом помещении (необходима циркуляция воздуха и обдуваемость мастичной поверхности, сушить допускается в сушильном шкафу при температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$).

По истечению времени наносят второй слой так, чтобы общая толщина мастичной пленки была в пределах 2,0 – 2,5 мм, и оставляют до полного высыхания мастики, но не более 48 часов. Число слоев может регулироваться в процессе изготовления мастичной пленки для достижения необходимой толщины, время высыхания каждого промежуточного слоя не должна превышать 24 часов.

По истечению времени мастику помещают в сушильный шкаф и выдерживают 2 часа при температуре 110°C – 115°C (в зависимости от фракционного состава растворителя). Потом оставляют готовую мастичную пленку на 72 часа в хорошо проветриваемом помещении для набора свойств мастики перед проведением испытаний. Окончательное высыхание мастичной пленки определяется по содержанию массовой доли нелетучих веществ. Мастичная пленка считается готовой к испытаниям, если содержание массовой доли нелетучих веществ не менее 98%, определенная по п.п. 6.1.6 настоящих технических условий.

Для мастики, содержащей в себе полимеры, образец мастичной пленки может быть изготовлен следующим образом:

На стеклянную пластинку размерами не менее $(250 \times 250) \pm 10$ мм с бортиками высотой 5 — 7 мм, предварительно покрытую мыльной эмульсией, наливают мастику двумя равными порциями 170 ± 10 г и равномерно распределяют по площади пластинки и оставляют сохнуть на ровной поверхности при комнатной температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$. Толщина каждого слоя должна быть не менее 1 мм и не более 1,5 мм. Время высыхания каждого слоя должна быть не менее 24 часов. Вес порции может быть подкорректирован в зависимости от площади стеклянной пластины и толщины каждого слоя.

Приготовление мастичной пленки может быть подкорректирована в процессе ее приготовления, в соответствии с нормативно-технической документацией на аналогичную продукцию и методы испытаний. Производитель вправе использовать методику отливки

мастичной пленки, полученной от аккредитованных Федеральной службой по аккредитации испытательных лабораторий.

6.1.2 Прочность сцепления с металлом определяют по методу А ГОСТ 26589 п. 3.4. Подложка из бетона в виде призмы с основанием шириной (50 ± 2) мм, длиной не менее 30 мм и высотой, обеспечивающей формоустойчивость в процессе испытания образца. Требования к подложкам, марке бетона не предусмотрено. Место нанесения мастичного слоя должно быть ровным.

Мастику наносят шпателем или любым другим способом в один слой не более $1 \pm 0,5$ мм и оставляют на 30 минут. После чего на образец с нанесенным мастичным слоем крепят отрывной элемент легким надавливанием и оставляют до полного высыхания при комнатной температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$, но не менее чем на 48 часов в хорошо проветриваемом помещении (необходима циркуляция воздуха и обдуваемость мастичной поверхности, сушить допускается в сушильном шкафу при температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$).

6.1.3 Прочность сцепления с бетоном определяют по методу Б ГОСТ 26589 п. 3.4. Подложка из бетона в виде призмы с основанием шириной (30 ± 2) мм, длиной не менее 50 мм и высотой, обеспечивающей формоустойчивость в процессе испытания образца. Требования к марке бетона не предусмотрено. Место нанесения мастичного слоя должно быть ровным.

Мастика наносится шпателем или любым другим способом в один слой не более $1 \pm 0,5$ мм на обе плитки и оставляют на 30 минут. Далее плитки с нанесенным мастичным слоем склеиваются друг к другу крестообразно. Площадь склеивания $(30 \times 30) \pm 2$ мм. После чего образец оставляют до полного высыхания при температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$, но не менее чем на 48 часов в хорошо проветриваемом помещении (необходима циркуляция воздуха и обдуваемость мастичной поверхности, сушить допускается в сушильном шкафу при температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$).

6.1.4 Прочность сцепления между слоями и прочность на сдвиг клеевого соединения определяют на рулонном кровельном основном материале (вид основы и битумный состав не регламентируется) с разрывными характеристиками не менее 300(50) Н(кгс) в продольном и поперечном направлениях по ГОСТ 2678 п.3.4. Перед началом подготовки образцов, рулонный материал необходимо отчистить от защитной пленки с внутренней и внешней сторон.

При определении прочности сцепления между слоями мастику наносят шпателем или любым другим способом в один слой не более $1 \pm 0,5$ мм на квадраты, которые склеиваются друг к другу крестообразно и прижимают грузом массой 1 кг. Излишки мастики удаляют ножом или хлопчатобумажной тканью. После чего образец оставляют до полного высыхания при комнатной температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$, но не менее чем на 48 часов в хорошо проветриваемом помещении (необходима циркуляция воздуха и обдуваемость мастичной поверхности, сушить допускается в сушильном шкафу при температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$).

6.1.5 Определение массовой доли нелетучих веществ при сертификационных испытаниях проводится по ГОСТ 31939 со следующими дополнениями:

Масса пробы мастики должна составлять $2 \pm 0,5$ г. Температура выдержки в сушильном шкафу 160°C . Время проведения испытаний составляет 40 минут (по согласованию с производителем время может меняться). По истечению 30 минут после начала проведения испытаний чашу с пробой взвешивают. Если через 40 минут масса чаши будет соответствовать массе чаши что и в 30 минут, испытание считается окончанным. Если масса поменялась, то пробу продолжают выдерживать в сушильном шкафу при температуре 160°C и чашу с пробой взвешивают каждые 7-10 минут до достижения постоянной массы пробы. При повышенной вязкости материала, производитель вместе с образцом мастики должен направить в лабораторию тот растворитель, который был использован при изготовлении.

При приемосдаточных испытаниях массовая доля нелетучих веществ определяется автоматическим прибором следующим образом:

От объединенной пробы в чашу «Константа» помещают пробу $2 \pm 0,5$ г. мастики и устанавливают в прибор.

По заданной программе (при температуре 160°C) прибор испаряет летучие вещества до постоянной массы пробы. За результат испытаний принято брать значение на приборной панели, округленное до десятичного значения.

6.1.6 Теплостойкость, температуру размягчения, гибкость на брус, водопоглощение и водонепроницаемость проводят на образцах, изготовленных из мастики по п. 6.1.1 настоящих технических условий.

При испытании на теплостойкость мастика считается выдержавшей испытание, если на поверхности образца не появляется вздутия и подтеки, а также увеличение длины более чем на 50 %.

6.1.7 Воздействие агрессивных сред (щелочей, кислот, солей) и условия проведения испытаний (время воздействия, температурный режим) определяется по согласованию с потребителем в зависимости от условий эксплуатации материала.

Испытания должны проводиться на образцах мастики, изготовленной по п. 6.1.1 настоящих технических условий.

Образцы мастики должны быть проверены на технические характеристики таблицы 1 до проведения испытаний на химическую стойкость.

После проведения испытаний на химическую стойкость образцы мастики должны быть повторно проверены по следующим показателям:

- Условная прочность;
- Относительное удлинение при разрыве;

- Теплостойкость;
- Водопоглощение;
- Гибкость на брусе.

После проведения повторных испытаний должен быть проведен сравнительный анализ технических характеристик и выдано заключение о воздействии агрессивных сред на мастику.

Данное заключение будет действительно только на партию мастики, на образце пробы которого были проведены испытания.

По согласованию с потребителем испытания на химическую стойкость могут быть проведены как службой технического контроля (лабораторией) самого изготовителя, или сторонней организацией.

Подготовка образцов мастики, перечень повторных испытаний после воздействия агрессивных сред, условия проведения испытаний, химический состав определяются по согласованию с потребителем в зависимости от условий эксплуатации материала и должны быть прописаны в техническом задании на проведение испытаний. Допускается использовать методики проведения испытаний на химическую стойкость, полученных от аккредитованных Федеральной службой по аккредитации испытательных лабораторий и научно-исследовательских институтов.

7 Транспортировка и хранение

7.1 Транспортирование мастик производится всеми видами транспорта.

7.2 Погрузку в транспортные средства и перевозку мастики производят в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, и требованиями, установленными в нормативном документе на конкретный вид мастики. Мастика должна транспортироваться при соблюдении правил транспортирования легковоспламеняющихся материалов.

При транспортировании и хранении тару с мастикой размещают в несколько рядов (не более шести для тары вместимостью до 3 кг, не более пяти для тары вместимостью до 9 кг и не более трех для тары вместимостью от 10 кг до 20 кг) на поддонах. Упаковка поддона допускается в термоусадочную пленку или стрейч-пленку.

Перевозка осуществляется только в крытых транспортных средствах в один ряд по высоте в таре, герметично закрытой крышкой, не допускающей попадание атмосферного воздуха и выветривания легких фракций растворителя в составе мастики, при этом она должна быть защищена от попадания солнечных лучей и атмосферных осадков.

7.3 Мастика должна храниться в условиях, обеспечивающих защиту от воздействия влаги и прямых солнечных лучей в герметичной таре. Хранение допускается при температуре ниже -20°C до $+30^{\circ}\text{C}$.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие мастики требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, а также указаний по применению, установленных в главе 9 настоящих технических условиях.

8.2 Гарантийный срок хранения мастики:

Самарская мастика универсальная – 24 месяца со дня изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения мастика должна быть проверена на соответствие требованиям настоящих технических условий. В случае соответствия мастика может быть использована по назначению.

9 Указания по применению

Мастики должны применяться в соответствии с требованиями действующих строительных норм, сводов правил и рекомендаций (инструкций) по применению конкретного вида мастики, со следующими дополнениями:

Мастику перед применением следует тщательно перемешать. Наносить следует шпателем или малярным валиком. Поверхность, на которую наносится мастика, должна быть сухой, очищенной от пыли и других загрязнений. Рекомендуется перед применением мастики загрунтовать поверхность битумным праймером, для более глубокого сцепления.

При необходимости разбавить растворителем (сольвентом, уайт-спиритом) в требуемом соотношении по массе и тщательно перемешать. Для приклеивания битумных рулонных материалов мастику следует наносить зубчатым шпателем с размером зубцов на гребке 4 мм в 1 слой (толщина 1 слоя 2,0 мм). Каждый последующий слой наносить после высыхания предыдущего.

Средний расход одного слоя составляет $1,5-2,0 \text{ кг/м}^2$. Продукт не следует применять для создания кровельных покрытий. Продукт не применять для приклейки изделий из пенопласта.

Время высыхания при температуре $+20^{\circ}\text{C}$ не более 24 ч. При отрицательных температурах время высыхания увеличивается. Окончательный набор свойств не менее семи суток.

Диапазон температур применения от -10°C до $+35^{\circ}\text{C}$. При температуре ниже $+15^{\circ}\text{C}$ мастику предварительно выдерживают при комнатной температуре не менее суток.

**Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в
настоящем ТУ**

ГОСТ 30693	Мастики кровельные и гидроизоляционные. Общие технические условия.
ГОСТ 26589	Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний.
ГОСТ 31939	Материалы лакокрасочные. Определение массовой доли нелетучих веществ
ГОСТ 8420	Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости.
ГОСТ 14192	Маркировка грузов.
ГОСТ 19433	Грузы опасные. Классификация и маркировка.
ГОСТ 12.1.007	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
ГОСТ 30244	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть.
ГОСТ 30402	Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость.
ГОСТ 30444	Материалы строительные. Метод испытания на распространение пламени.
ГОСТ Р 51032	Материалы строительные. Метод испытания на распространение пламени
ГОСТ 31610.0	Взрывоопасные среды. Часть 0. Оборудование. Общие требования
ГОСТ 12.1.005	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
СанПиН 1.2.3685	Санитарные правила и нормы. Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания.
ГОСТ 12.3.009	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.
СанПиН 2.1.3684	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.
СП 2.2.3670	Санитарно-эпидемиологические требования к условиям труда
Правила	Правила техники безопасности и производственной санитарии промышленности строительных материалов
СНиП 12-03	Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования
Приказ Минздрава России от 28.01.2021 №29н	Приказ Минздрава России от 28.01.2021 №29н (ред. от 01.02.2022) "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (Зарегистрировано в Минюсте России 29.01.2021 N 62277)
Постановление правительства РФ от 24.12.2021 №2464	Постановление Правительства РФ от 24.12.2021 №2464 (ред. От 30.12.2022) «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (вместе с «Правилами обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда»)
ГОСТ 12.4.011	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Системы вентиляционные. Общие требования.
ГОСТ 2678	Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

01 Код
ЦСМ

050

02 Код
ОКС

91.100.99

03 Регистрационный
номер

007513

10 Код ОКПД 2

23.99.12.120

11 Код ОКП

12 Наименование и
обозначение продукции

Самарская мастика универсальная

13 Обозначение национального
стандарта (ГОСТ, ГОСТ Р)

ГОСТ 30693-2000

14 Обозначение документа
на конкретную продукцию

ТУ 23.99.12-030-00287823-2024

15 Наименование документа
на продукцию

Самарская мастика универсальная

16 Код изготовителя по ОКПО

00287823

17 Наименование изготовителя

АО «Мягкая кровля»

18 Юридический адрес изготовителя
(индекс; город; улица; дом)

443017

г. Самара,

ул. Белгородская, дом 1

19 Телефон

+7 (846) 212-13-34

20 Электронная почта

krovlya@mkrovlya.ru

21 Сайт

www.mkrovlya.ru

23 Наименование держателя
подлинника

АО «Мягкая кровля»

24 Юридический адрес держателя подлинника
(индекс; город; улица; дом, телефон)

443017

г. Самара,

ул. Белгородская, дом 1

26 Дата введения в действие документа
на конкретную продукцию

22.03.2024

27 Форма подтверждения соответствия

декларирование

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

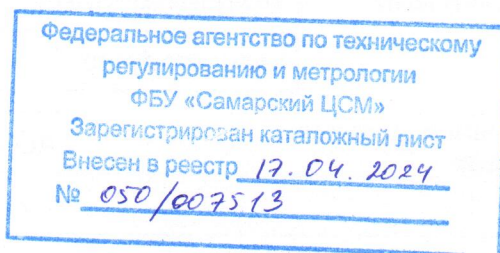
30.1 Область применения

Предназначена для приклеивания рубероида и других кровельных и гидроизоляционных материалов. Мастика хорошо приклеивается к основаниям из металла и бетона, а также обеспечивает прочное сцепление между слоями рулонных материалов. Применяется так же для гидроизоляции бетонных, металлических и других строительных конструкций, контактирующих с влажной средой.

Гарантийный срок хранения мастики – 24 месяца со дня изготовления.

30.2 Основные потребительские характеристики

Наименование	Единица измерения	Значение
Прочность сцепления с основанием, не менее - бетон - металл	МПа (кг/см ²)	-0,30 (3,0) -0,30 (3,0)
Прочность сцепления между слоями, не менее - рулонный материал-бетон - рулонный материал-рулонный материал	МПа (кг/см ²)	-0,60 (6,0) -0,40 (4,0)
Прочность на сдвиг клеевого соединения, не менее	кН/м (кгс/см)	3,0 (30,0)
Теплостойкость в течение 2 ч., не менее	°С	90
Температура размягчения, не менее	°С	95
Водопоглощение в течение 24 ч, не более	%	0,4
Водонепроницаемость в течение не менее 10 мин при давлении не менее 0,03 МПа (0,3 кгс/см ²)	-	выдерживает
Гибкость на брусе с закруглением радиусом (5,0±0,2) мм, не выше	°С	0



		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Тимофеев		17.04.2024	+7 (846) 212-13-34
Заполнил	05	Талаева		17.04.2024	+7 (917) 107-83-01
Зарегистрировал	06	Антипова		17.04.2024	8 (846) 336-90-17
Ввёл в каталог	07				