

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ  
«РОССИЙСКИЕ  
АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДОРОГИ»  
(ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ  
«АВТОДОР»)

Страстной б-р, д. 9, Москва, 127006  
тел.: +7 495 727 11 95, факс: +7 495 784 68 04  
<http://www.russianhighways.ru>,  
e-mail: [info@russianhighways.ru](mailto:info@russianhighways.ru)

17.02.2020 № 2473-ПЗ

На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Генеральному директору  
ООО «Полимер Прогресс»

С.Н. Жукову

214032, г. Смоленск, ул. Лавочкина,  
д. 109

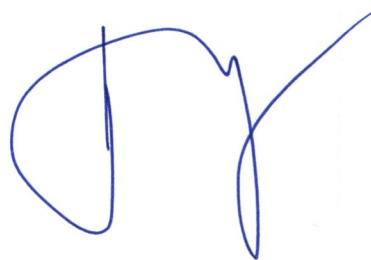
Уважаемый Сергей Николаевич!

Рассмотрев материалы, представленные письмами от 22.08.2019 б/н и от 22.11.2019 б/н, согласовываем стандарт организации ООО «Полимер Прогресс» СТО 79489010-001-2019 «Лента дорожная битумно-полимерная-лента ЛЕНДОР. Технические условия» (далее – СТО) для добровольного применения на объектах Государственной компании сроком на один год с даты настоящего согласования.

По истечении указанного срока в наш адрес необходимо направить аналитический отчет с результатами мониторинга и оценкой применения материалов в соответствии с требованиями согласованного СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: начальник отдела технической политики и инновационных технологий Рюмин Юрий Анатольевич, тел. (495) 727-11-95, доб. 32-36, e-mail: [Yu.Ryumin@russianhighways.ru](mailto:Yu.Ryumin@russianhighways.ru).

Первый заместитель  
председателя правления



И.Г. Астахов

---

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«ПОЛИМЕР ПРОГРЕСС»  
СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

---

**УТВЕРЖДАЮ**

Генеральный директор  
ООО «Полимер Прогресс»

С.Н. Жуков

«07» апреля 2019г.



**ЛЕНТА ДОРОЖНАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ –  
ЛЕНТА ЛЕНДОР**

**Технические условия**

Москва  
2019



## Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила разработки и применения стандартов организации – ГОСТ Р 1.4 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения».

## Сведения о Стандарте

1. РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «ПОЛИМЕР ПРОГРЕСС»
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН приказом № 16 от «07» апреля 2019г В ДЕЙСТВИЕ
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. Стандарт изложен и оформлен с учетом требований ГОСТ Р 1.4-2004, ГОСТ Р 1.5-2012 и ГОСТ 1.5-2001.
5. Требования настоящего Стандарта организации не противоречат требованиям, установленным к данному виду продукции в национальных стандартах.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и/или распространен без разрешения ООО «ПОЛИМЕР ПРОГРЕСС»



## Содержание

Введение	4
1 Область применения	5
2 Нормативные ссылки	5
3 Термины и определения	7
4 Технические требования	7
5 Требования безопасности	9
6 Требования охраны окружающей среды	10
7 Правила приемки	10
8 Упаковка и маркировка	11
9 Методы испытаний	12
10 Транспортирование и хранение	14
11 Гарантии изготовителя	14
12 Указания по применению	15
13 Библиография	16



## Введение

Настоящий Стандарт организации разработан впервые и нормирует показатели физико-механических свойств ленты дорожной битумно-полимерной - ленты ЛЕНДОР, полученной по технологии, разработанной в ООО «ПОЛИМЕР ПРОГРЕСС».

Лента дорожная полимерно-битумная-лента ЛЕНДОР состоит из битумно-полимерного мастичного материала и предназначена для применения при строительстве, реконструкции и ремонте дорог федерального, регионального, муниципального значения, мостов и аэродромов, для герметизации мест примыкания вновь укладываемого горячего асфальтобетона со старым асфальтовым покрытием, бордюрными камнями, водоотводными лотками, колодцами, металлическими люками, решетками, трамвайными путями.

Использование ленты дорожной полимерно-битумной-ленты ЛЕНДОР - позволяет производить герметизацию трещин и пустот при ямочном ремонте автодорог, заполнять пустоты в инженерных сооружениях и асфальтобетоне в труднодоступных для уплотнения зонах, создавая в этих местах полноценные гидроизоляционные и деформационные швы.



## СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

### ЛЕНТА ДОРОЖНАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ – ЛЕНТА ЛЕНДОР

#### Технические условия

Дата введения – 07.04. 2019

#### 1 Область применения

Настоящий стандарт организации (СТО) распространяется на ленту дорожную битумно-полимерную-ленту ЛЕНДОР (далее по тексту – лента ЛЕНДОР), предназначенную для герметизации поперечных и продольных стыков асфальтобетонных покрытий на автомобильных дорогах, мест их примыканий к металлическим конструкциям, бордюрным камням, водоотводным лоткам, колодцам, металлическим люкам, решеткам, трамвайным путям, трубам, при санации трещин, ямочном ремонте.

#### 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.0.004-2015 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения

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. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования

ГОСТ 12.1.044-89 (ИСО 4589-84) Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ. Номенклатура показателей и методы определения

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

ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности

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

ГОСТ 17.2.3.02-2014 Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 380-2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия



## СТО 79489010-001-2019

ГОСТ 9128-2009 Смеси асфальтобетонные дорожные, аэродромные и асфальтобетон. Технические условия

ГОСТ 33142-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температуры размягчения. Метод "Кольцо и Шар"

ГОСТ 33143-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температуры хрупкости по Фраасу

ГОСТ 12801-98 Материалы на основе органических вяжущих для дорожного и аэродромного строительства. Методы испытаний

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 19433-88 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 24234-80 Пленка полиэтилентерефталатная. Технические условия

ГОСТ 26589-94 Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний

ГОСТ 31015-2002 Смеси асфальтобетонные и асфальтобетон щебеночно-мастичные. Технические условия

ГОСТ 31993-2013 Материалы лакокрасочные. Определение толщины покрытия

ГОСТ 32299-2013 Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом отрыва

ГОСТ 33137-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения динамической вязкости ротационным вискозиметром

ГОСТ Р 52056-2003 Вяжущие полимерно-битумные дорожные на основе блоксополимеров типа стирол-бутадиен-стирол. Технические условия

ГОСТ Р 52901-2007 Картон гофрированный. Технические условия

СТО АВТОДОР 2.33-2017 Требования к стыковочным битумно-полимерным лентам для устройства технологических стыков и примыканий асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог

**Примечание** – При пользовании настоящим Стандартом целесообразно проверять действие ссылочных стандартов и классификаторов 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 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 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины.

3.1 **лента дорожная битумно-полимерная:** Водостойкий вязкопластичный гидроизолирующий и приклеивающий материал на основе битумно-полимерного вяжущего для герметизации мест примыкания вновь укладываемого горячего асфальтобетона со старым асфальтовым покрытием, бордюрными камнями, водоотводными лотками, колодцами, металлическими люками, решетками, трамвайными путями.

3.2 **водонепроницаемость:** Способность ленты не пропускать воду под давлением.

### 4 Технические требования

4.1 Ленту ЛЕНДОР готовят на основе вязких дорожных битумов введением полимеров – блоксополимеров типа СБС, резиновой крошки, пластификаторов и ПАВ в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

4.2 По физико-механическим показателям лента ЛЕНДОР должна соответствовать требованиям СТО АВТОДОР 2.33-2017 и нормам, указанным в таблице 1.

4.3 Для предотвращения слипания ленты ЛЕНДОР в рулоне на клеевой слой наносится антиадгезионный материал (пленка), позволяющий обеспечить разматывание рулона.

Пленка изготавливается из полиэтилентерефталата. Пленка, наносимая на ленту ЛЕНДОР должна соответствовать требованиям ГОСТ 24234.

4.4 Рулон ленты ЛЕНДОР должен состоять из одного отрезка, его торцы не должны слипаться, а пленка должна легко отделяться от ленты ЛЕНДОР при температуре окружающей среды.

4.5 Размеры ленты ЛЕНДОР должны соответствовать нормам, приведенным в таблице 2. Конкретные размеры ленты ЛЕНДОР должны соответствовать требованиям Заказчика.

4.6 Лента ЛЕНДОР должна быть водонепроницаема. При испытании под давлением 0,1 МПа в течение 24 часов на поверхности образца не должна появиться вода.

4.7 Для предотвращения слипания ленты ЛЕНДОР в коробке между рулонами прокладывается антиадгезионная ламинированная бумага по [7].



Таблица 1 – Технические требования ленты ЛЕНДОР

Наименование показателя	Норма для ленты ЛЕНДОР для горячих и тёплых асфальтобетонных смесей по ГОСТ 9128	Норма для ленты ЛЕНДОР-ЩМА для щебёночно-мастичных асфальтобетонных смесей по ГОСТ 31015	Метод испытания
Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже	80	90	ГОСТ 33142
Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше	Минус 25	Минус 35	ГОСТ 33143
Глубина проникания иглы при 25°С, мм <sup>-1</sup> , не более	60	80	ГОСТ 33136
Эластичность, % при 25°С 15°С	85 75	80 70	ГОСТ Р 52056
Водопоглощение, %, не более	0,20		п. 9.7 настоящего СТО
Совместимость с разметочным материалом: прочность на отрыв, МПа, не менее	-	1,5	ГОСТ 32299
Совместимость с асфальтобетоном по K <sub>w</sub> , не более	-	1	п. 9.9 настоящего СТО
Изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при температуре 80 °С, не более	20		ГОСТ 33137

Таблица 2 – Требования к типо-размерам ленты ЛЕНДОР

№ пп	Наименование параметров, единица измерений	Нормы, мм	Метод испытания
1	Ширина ленты, мм	от 20±1 до 100±1	п. 9.4 настоящего СТО
2	Толщина ленты, мм	от 3,0±0,5 до 10,0±0,5	п. 9.3 настоящего СТО
3	Длина ленты, м	от 10,00±0,05 до 25,00±0,05	п. 9.5 настоящего СТО

Пример записи продукции в других документах и (или) при заказе: «Лента ЛЕНДОР СТО 79489010-001-2019», «Лента ЛЕНДОР-ЩМА СТО 79489010-001-2019».



## 5 Требования безопасности

5.1 При производстве ленты ЛЕНДОР необходимо соблюдать требования по утвержденные органами здравоохранения.

5.2 Контроль за условиями труда рабочих должен быть организован в соответствии с требованиями согласно [2], ГОСТ 12.1.005.

5.3 Производство по изготовлению ленты ЛЕНДОР должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021.

5.4 С целью защиты работающих от статического электричества ГОСТ 12.1.018 и утечки силовой электроэнергии, оборудование по производству ленты ЛЕНДОР должно быть заземлено.

5.5 Уровень шума на рабочих местах должны соответствовать требованиям согласно [4].

5.6 Уровень освещенности на рабочих местах должен соответствовать требованиям по [5].

5.7 Все лица, занятые на производстве ленты ЛЕНДОР, обязаны пройти обучение и инструктажи по охране труда согласно ГОСТ 12.0.004. Пройти медосмотр согласно приказа Минздрава и СР РФ №83 от 16.08.04. К работе допускаются лица, достигшие 18 лет.

5.8 Обслуживающий персонал, занятый на производстве ленты ЛЕНДОР должен быть обеспечен спецодеждой, спецобувью и другими средствами индивидуальной защиты согласно действующих норм.

5.9 При работе с лентой ЛЕНДОР должны соблюдаться общие требования безопасности по ГОСТ 12.3.002 и требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004 и ГОСТ 12.0.004.

5.10 По классификации ГОСТ 12.1.044 лента ЛЕНДОР относится к малоопасными веществами и по степени воздействия на организм человека относится к 4-му классу опасности по ГОСТ 12.1.007.

5.11 Лента ЛЕНДОР является горючими материалом по ГОСТ 12.1.044 с температурой вспышки выше 230 °С.

5.12 В случае загорания ленты ЛЕНДОР следует применять следующие средства пожаротушения: песок, кошму, пенные и порошковые огнетушители, фторраспыленную воду.

5.13 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться правила безопасности по ГОСТ 12.3.009.

5.14 По классификации ГОСТ 19433 лента ЛЕНДОР не относится к опасным грузам.



## 6 Требования охраны окружающей среды

6.1 С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнений выбросами вредных веществ должен быть организован постоянный контроль за содержанием предельно допустимых выбросов (ПДВ) в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

6.2 Концентрация вредных химических веществ, выделяющихся из ленты ЛЕНДОР, не превышает среднесуточные ПДК по углеводородам С<sub>2</sub> - С<sub>4</sub> для атмосферного воздуха в соответствии с [1].

6.3 Сточные воды в процессе производства ленты ЛЕНДОР не образуются.

## 7 Правила приемки

7.1 Лента ЛЕНДОР принимается техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

7.2 Приемку ленты ЛЕНДОР производят партиями.

Партией считают количество ленты ЛЕНДОР, изготовленной из одного состава, по одной и той же технологии, сформированной в ленту, общей массой не более 25 тонн.

7.3 Каждая партия ленты ЛЕНДОР должна сопровождаться паспортом или иным документом, удостоверяющим его качество, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер партии и дату ее изготовления;
- объем партии, п.м.;
- наименование материала;
- гарантийный срок хранения;
- штамп предприятия-изготовителя;
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- название нормативного или технического документа, по которому

изготавливают ленту ЛЕНДОР и номер сертификата соответствия.

К документу о качестве ленты ЛЕНДОР следует прилагать инструкцию по применению и правила техники безопасности при производстве работ с применением ленты ЛЕНДОР.

7.4 Для проверки соответствия ленты ЛЕНДОР требованиям настоящего стандарта от каждой партии из разных упаковочных единиц методом случайной выборки отбирают три тарных места, которые проверяют на правильность упаковки, маркировки и геометрические размеры пробы.

7.5 При приемке ленты ЛЕНДОР проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

7.6 При приемо-сдаточных испытаниях пробы от партии определяют: геометрические размеры, температуру размягчения и температуру хрупкости по Фраасу, эластичность при 25 °С и 0 °С, глубину проникания иглы при 25 °С.

7.7 При периодическом контроле определяют: совместимость с разметочным материалом по ГОСТ 32299, изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при температуре 80 °С по ГОСТ 33137, совместимость с асфальтобетоном по  $K_w$  по пункту 9.9 настоящего стандарта.



Периодический контроль осуществляют не реже одного раза в месяц, а также при каждом изменении материалов, применяемых для приготовления.

7.8 Для проведения физико-механических испытаний в соответствии с таблицей 1 от каждой партии методом случайной выборки отбирают отрезки ленты ЛЕНДОР длиной 0,3 м, не менее чем от трех рулонов партии, и проверяют соответствие физико-механических показателей требованиям настоящего СТО. Оставшиеся от испытаний отрезки ленты заворачивают в защитную бумагу, наклеивают этикетки с указанием номера партии и даты отбора и сохраняют в качестве арбитражной пробы.

7.9 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по этому показателю проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой из той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия ленты приемке не подлежит.

7.10 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия ленты ЛЕНДОР требованиям настоящего стандарта, соблюдая стандартные методы отбора проб, приготовления и испытаний.

## 8 Упаковка и маркировка

8.1 Рулоны ленты ЛЕНДОР упаковывают в коробки из картона по ГОСТ Р 52901-2007.

В одно тарное место должна быть упакована продукция одной партии производства.

Масса одной упаковки не должна превышать установленных норм при подъеме и перемещении груза вручную.

8.2 Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции. Правильность упаковки и маркировки проверяют визуально.

8.3 По согласованию с потребителем допускается другой вид упаковки, обеспечивающей сохранность продукции при транспортировке и хранении.

8.4 На каждое тарное место должна быть нанесена маркировка, содержащая:

- наименование и адрес (телефон) предприятия-изготовителя, товарный знак;
- наименование и условное обозначение продукции;
- обозначение стандарта организации;
- номер партии и дату изготовления;
- количество стыковочной ленты длиной п.м. и рулонов в штуках;
- манипуляционные знаки «Не бросать», «Верх, не кантовать», «Беречь от воздействия прямых солнечных лучей», «Беречь от влаги» ГОСТ 14192;
- гарантийный срок хранения.

8.5 Каждую партию ленты ЛЕНДОР сопровождают документом о качестве (транспорт качества), в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер партии и дату ее изготовления;
- объем партии, п.м.;
- условное обозначение стыковочной ленты;
- гарантийный срок хранения;
- штамп предприятия-изготовителя;



- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- название нормативного или технического документа, по которому изготавливают ленту Лендор и номер сертификата соответствия.

## 9 Методы испытаний

9.1 Лента ЛЕНДОР перед испытаниями должна быть выдержана при температуре  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$  не менее 4 ч.

Для проведения физико-механических испытаний в соответствии с таблицей 1 от каждой партии методом случайной выборки отбирают отрезки полотна ленты ЛЕНДОР массой не менее 200 г, не менее чем от трех рулонов партии, разогревают ее до температуры  $(160 \pm 5) ^\circ\text{C}$  и проверяют соответствие физико-механических показателей требованиям настоящих технических условий.

9.2 Определение правильности упаковки внешнего вида ленты ЛЕНДОР, геометрических размеров проводят при температуре  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ . За величину показателя, имеющего числовое значение, принимают среднее арифметическое значение результатов испытания всех образцов.

9.3 Определение толщины

9.3.1 Метод отбора образцов.

Испытание проводят на трех рулонах.

9.3.2 Инструменты.

Штангенциркуль по ГОСТ 166.

9.3.3 Подготовка и проведение контроля.

Рулон разматывают и укладывают на горизонтальную поверхность и, отступив от конца ленты не менее 1 м, измеряют толщину в трех местах. Показания снимают в момент касания измерительной поверхности губок штангенциркуля.

9.3.4 Обработка результатов.

За толщину ленты принимают среднее арифметическое значение трех измерений. Результат округляют до 0,1 мм.

9.4 Определение ширины

9.4.1 Методы отбора образцов.

Испытание проводят на трех рулонах.

9.4.2 Инструменты

Линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427.

9.4.3 Подготовка и проведение контроля.

Рулон укладывают на горизонтальную поверхность и разворачивают на всю длину частями по 4 м. Ширину ленты измеряют линейкой не менее чем в трех местах: на расстоянии не более 1 м от начала и конца и посередине.

9.4.4 Обработка результатов

За ширину рулона принимают среднее арифметическое значение трех измерений.

Результат округляют до 1 мм.

9.5 Определение длины

9.5.1 Методы отбора образцов.

Испытание проводят на трех рулонах.

9.5.2 Инструменты



## СТО 79489010-001-2019

Линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427.

### 9.5.3 Подготовка и проведение контроля

Рулон укладывают на горизонтальную поверхность и разворачивают на всю длину. Длину ленты измеряют линейкой от начала и до конца ленты.

### 9.5.4 Обработка результатов

За длину рулона ленты ЛЕНДОР принимают среднее арифметическое значение трех измерений.

Результат округляют до 0,01 м.

## 9.6 Анализ физико-механических свойств:

9.6.1 Температуру размягчения по КиШ определяют по ГОСТ 33142.

9.6.2 Температуру хрупкости по Фраасу определяют по ГОСТ 33143.

9.6.3 Эластичность определяют по ГОСТ Р 52056.

## 9.7 Определение водопоглощения

9.7.1 Сущность метода заключается в определении массы воды, поглощенной образцом мастики при выдержке его в воде в течение установленного времени.

9.7.2 Водопоглощение определяют по ГОСТ 26589.

9.8. Совместимость с разметочным материалом определяют по ГОСТ 32299.

Сущность метода состоит в определении показателя предела прочности на отрыв металлического штампа, приклеенного к материалу дорожной разметки, нанесенной на подложку с окрашиваемой поверхностью.

В качестве подложки с окрашиваемой поверхностью, используют асфальтобетонные образцы-балки  $(160 \times 40 \times 40) \pm 5$  мм с предварительно нанесенным слоем вяжущего стыковочной ленты толщиной от 0,1 до 0,5 мм.

### 9.8.1. Подготовка образца для испытания

Образцы для испытания в количестве 2 штук готовят следующим образом. Вяжущее стыковочной ленты, разогретое при температуре не ниже  $160^\circ\text{C}$ , наносят на предварительно очищенную и сухую поверхность асфальтобетонного образца. Затем, путём растягивающего усилия шпателем формируют на поверхности слой вяжущего толщиной от 0,1 до 0,5 мм.

После остывания на воздухе на готовую подложку наносят слой разметочного материала, в соответствии с указаниями предприятия изготовителя.

Подготовленные образцы выдерживаются при температуре  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  и относительной влажности  $(50 \pm 5)\%$  не менее 16 ч.

Толщину высушенного слоя дорожной разметки в микрометрах определяют любым способом по ГОСТ 31993.

Отрывные элементы, из стали марки Ст3 по ГОСТ 380 очищают уайт-спиритом, обезжиривают ацетоном и термостатируют в сушильном шкафу при температуре  $120^\circ\text{C}$  в течение 15 минут, после чего выдерживают при температуре  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  до полного остывания.

Дальнейший порядок проведения испытаний и обработка результатов измерений соответствует методике, описанной в пункте 9.4.2 ГОСТ 32299. За результат принимают среднеарифметическую величину шести измерений округленного до целого числа.

### 9.9 Совместимость с асфальтобетоном.



9.9.1 Отбор контрольного образца (вырубки или керна) из основной части готового асфальтобетонного покрытия выполняют, в соответствии с [6] и пунктом 4.2 ГОСТ 12801, не ближе 1,5 м от края проезжей части. Второй образец пробы отбирают непосредственно из технологического стыка асфальтобетонного покрытия.

9.9.2 Подготовка и проведение испытания по определению показателей водонасыщенности образцов-кернов выполняют в соответствии с пунктом 13 ГОСТ 12801.

9.9.3 Обработка результатов

Коэффициент водонасыщенности вычисляют по формуле:

$$K_w = \frac{W_1}{W_2}$$

где  $K_w$  - коэффициент водонасыщения;

$W_1$  - показатель водонасыщения образца-керна отобранного из зоны технологического стыка готового асфальтобетонного покрытия;

$W_2$  - показатель водонасыщения образца-керна отобранного из основной части готового асфальтобетонного покрытия.

9.10 Изменение динамической вязкости определяют при температуре 80°C сдвиговым воздействием по условию 2 ГОСТ 33137.

## 10 Транспортирование и хранение

10.1 Ленту ЛЕНДОР транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

10.2 Хранение ленты ЛЕНДОР должно осуществляться в заводской упаковке в закрытых неотапливаемых помещениях, предохраняющих ее от воздействия солнечных лучей, атмосферных осадков и механических повреждений при температуре не выше 50 °C

10.3 При погрузочно-разгрузочных работах бросать и кантовать тару с лентой запрещается.

10.4 Срок хранения ленты ЛЕНДОР – 12 месяцев со дня изготовления.

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

## 11 Гарантии изготовителя

11.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие ленты ЛЕНДОР требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения при температуре от минус 30°C до плюс 50°C.

11.2 Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготовления.

11.3 По истечении гарантийного срока хранения лента ЛЕНДОР перед применением должна быть проверена на полное соответствие требованиям



## СТО 79489010-001-2019

настоящего стандарта и при положительных результатах испытаний может быть использована по назначению.

11.4 Изготовитель рассматривает претензии потребителя к качеству продукции при условии ее проверки на соответствие требованиям настоящего стандарта в Испытательном центре (лаборатории), аккредитованном на проведение таких испытаний, и предоставлении документированных результатов испытаний.

### 12 Указания по применению

Применение ленты ЛЕНДОР позволяет заполнить пустоты в инженерных сооружениях и асфальтобетоне в труднодоступных для уплотнения зонах, создавая в этих зонах, полноценные гидроизоляционные и деформационные швы.

Перед применением ленты ЛЕНДОР необходимо очистить поверхность от загрязнений окалины, ржавчины старых отслоившихся материалов, а при наличии на поверхности воды, ее необходимо продуть сжатым воздухом.

Ленту прикладывают липким слоем к стыкуемой поверхности, фиксируют ее нажатием.

Антиадгезионный материал с ленты снимают перед укладкой горячей асфальтобетонной смеси.

Ленту доставляют на место проведения работ в количестве, не превышающем предполагаемого дневного объема работ, и разматывают вдоль герметизируемого объекта.

Соединение смежных лент осуществляется встык, а кромка ленты не должна превышать верхний слой покрытия более чем на 3 мм.

В процессе производства работ по устройству покрытия процесс установки ленты должен опережать местонахождение асфальтоукладчика не менее чем на 100 метров.

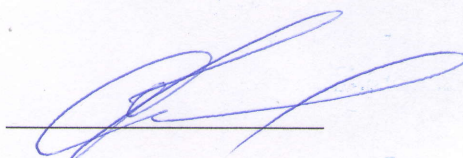


Библиография

- [1] ГН 2.1.6.1338-03 Гигиенические нормативы. Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
- [2] СП 1.1.1058-01 Административные и бытовые здания Санитарные правила. Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
- [3] СП 2.2.2.1327-03 Санитарно-эпидемиологические правила. Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
- [4] СН 2.2.4/2.1.8.562-96 Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки"
- [5] СНиП 23-05-95 Естественное и искусственное освещение
- [6] СП 78.13330.2012 Автомобильные дороги
- [7] ТУ 5459-055-39160180-00 Материалы антиадгезионные

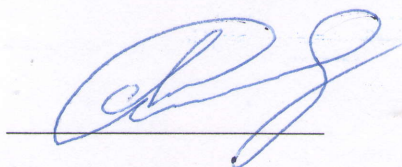
Ключевые слова: лента дорожная битумно-полимерная, гидроизоляция, пленка, технические требования, методы контроля, теплостойкость пленки, водонепроницаемость

Руководитель разработки  
Генеральный директор  
ООО «Полимер Прогресс»



С.Н. Жуков

Исполнитель  
Инженер-технолог



А.В. Гуцин



01.1.1.1028-01

01.1.1.1028-01

В данном СТО прошнуровано  
И пронумеровано 16 листов

Ген. директор

Жуков С.Н.

