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

Страстной б-р, д. 9, Москва, 127006
тел.: (495) 727-11-95, факс: (495) 249-07-72
e-mail: info@ruhw.ru
www.ruhw.ru

21.09.2021 № 26269-ЗИ

на № _____ от _____

Директору ООО «Вейдор»

Д.Н. Гривину

600005, Владимирская
область, г. Владимир, ул. Александра
Матросова, д. 28Б, оф. 405

Уважаемый Дмитрий Николаевич!

Рассмотрев материалы, представленные письмом от 18.08.2021 № 89, продлеваем согласование стандарта организации ООО «Вейдор» СТО 23345210.001-2018 «Лента стыковочная битумно-полимерная «Вейдор». 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 конструкциях дорожных одежд в соответствии с требованиями согласованного СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: заместитель директора Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Ильин Сергей Владимирович, тел. (495) 727-11-95, доб. 33-07, e-mail: S.Iliyn@russianhighways.ru.

Заместитель председателя
правления по земельным и
имущественным отношениям Д.С. Иванов

Каменева Виктория Андреевна
тел. (495) 727-11-95 (31-44)
v.kameneva@russianhighways.ru

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«Вейдор»

(ООО «Вейдор»)

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ **СТО 23345210.001-2018**

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ООО «Вейдор»

_____ Д.Н. Гривин

«11» января 2018 г.

ЛЕНТА СТЫКОВОЧНАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ «ВЕЙДОР»

Технические условия

г. Владимир
2018 г.

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Общество с ограниченной ответственностью «Вейдор» (ООО «Вейдор»).

2 ВНЕСЕН Общество с ограниченной ответственностью «Вейдор» (ООО «Вейдор»).

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Директора ООО «Вейдор» №3 от «11» января 2018 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 ИЗДАНИЕ февраль 2021 с изменениями № 3.

Изменение № 1 утверждено приказом директора ООО «Вейдор» №11 от 01 октября 2019.

Изменение № 2 утверждено приказом директора ООО «Вейдор» №12 от 12 мая 2020.

Изменение № 3 утверждено приказом директора ООО «Вейдор» №11 от 15 февраля 2021.

Требования настоящего стандарта подлежат соблюдению во всех подразделениях ООО «Вейдор».

Настоящий стандарт может быть применим в целях добровольной сертификации продукции в соответствии с Федеральным законом от 27 декабря 2002 года № 184-ФЗ.

Информация об изменениях к настоящему Стандарту, текст изменений и поправок размещаются в информационной системе общего пользования – на официальном сайте ООО «Вейдор» www.вейдор.рф в сети Интернет. В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего Стандарта организации соответствующие уведомления будут опубликованы там же.

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 3
4 Технические требования 3
4.1 Общие положения 3
4.2 Основные показатели и/или характеристики (свойства) 4
4.3 Требования к сырью и материалам 4
4.4 Комплектность 5
4.5 Маркировка 5
4.6 Упаковка 6
5 Требования безопасности и охраны окружающей среды 6
6 Правила приемки 7
7 Методы контроля (испытаний) 9
8 Транспортирование и хранение 11
9 Указания по применению 11
10 Гарантии изготовителя 12
Приложение А (обязательное) Лист регистрации изменений 13
Библиография 14

С Т А Н Д А Р Т О Р Г А Н И З А Ц И И

ЛЕНТА СТЫКОВОЧНАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ «ВЕЙДОР»

Технические условия

TAPE CONNECTING BITUMEN-POLYMER «VEJDOR».

Technical specifications

Дата введения – 2018 - 11 – 01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на ленты стыковочные битумно-полимерные «Вейдор» (далее – ленты), предназначенные для герметизации стыков и сопряжений при устройстве асфальтобетонных покрытий.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.1.005 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

ГОСТ 12.1.007 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.

ГОСТ 12.4.010 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия.

ГОСТ 12.4.028 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия.

ГОСТ 12.4.280 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Одежда специальная для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Общие технические требования.

ГОСТ 17.2.3.01 Охрана природы (ССОП). Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов.

ГОСТ 166 Штангенциркули. Технические условия.

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

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

ГОСТ 14192 Маркировка грузов.

ГОСТ 19433 Грузы опасные. Классификация и маркировка.

ГОСТ 26589 Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний.

ГОСТ 32870 Дороги автомобильные общего пользования. Мастики битумные. Технические требования.

ГОСТ 33133 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические требования.

ГОСТ 33136 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения глубины проникания иглы.

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

ГОСТ 33138 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения растяжимости

ГОСТ 33141 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температур вспышки. Метод с применением открытого тигля Кливленда.

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

ГОСТ Р 12.4.187 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Обувь специальная кожаная для защиты от общих производственных загрязнений. Общие технические условия.

ГОСТ 12.4.253 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования.

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

ГОСТ Р 58406.2-2020 Дороги автомобильные общего пользования. Смеси горячие асфальтобетонные и асфальтобетон. Технические условия.

ГОСТ Р 58577 Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйствующими субъектами и методы определения этих нормативов.

П р и м е ч а н и е - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (сводов правил и/или классификаторов) в информационной системе общего пользования - на

официальном сайте федерального органа исполнительной власти в сфере стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячно издаваемого информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт (документ), на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта (документа) с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт (документ), на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта (документа) с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт (документ), на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт (документ) отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку. Сведения о действии сводов правил можно проверить в Федеральном информационном фонде стандартов.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями.

3.1 битумно-полимерная лента: Сформованное в виде ленты и нанесенное на подложку органическое вяжущее, полученное путем объединения битума с полимером с добавлением пластификатора или без него.

3.2 адгезивный слой: Слой ленты, непосредственно используемый в процессе применения ленты по назначению.

3.3 бумажная подложка: Антиадгезионная бумажная лента, предотвращающая слипание адгезивных слоев ленты при сматывании их в рулон.

4 Технические требования

4.1 Общие положения

Лента в конструктивных слоях дорожных одежд, устраиваемых из асфальтобетонных смесей, применяется при выполнении «холодных» стыков автодорожного покрытия, когда вновь укладываемый асфальтобетон примыкает к ранее уложенному (холодному) дорожному покрытию.

Лента состоит из адгезивного слоя и бумажной подложки:

– Адгезивный слой представляет собой сплошную полосу прямоугольного профиля.

– Бумажная подложка должна быть сплошной, без механических повреждений и легко отделяться от адгезивного слоя. Бумажная подложка ленты выступает за края адгезивного слоя, защищая его от слипания при хранении и транспортировке.

4.2 Основные показатели и/или характеристики (свойства)

4.2.1 На поверхности ленты должны отсутствовать разрывы, складки и посторонние включения.

4.2.2 Геометрические параметры и предельные отклонения от номинальных размеров ленты должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 1.

Таблица 1 – Геометрические параметры и предельные отклонения от номинальных размеров ленты.

Наименование параметра	Нормативные значения		Метод испытания
	адгезивный слой	подложка	
Ширина, мм	40 ± 1	70 ± 2	по 7.4
	50 ± 1		
Толщина, мм	5,0 ± 0,5	0,07 ± 0,02	по 7.5
	7,0 ± 0,5		
	8,0 ± 0,5		
Длина рулона, м	7,0 ± 0,2; 8,0 ± 0,2; 10,0 ± 0,2		по 7.6
Примечания 1. Длина рулона зависит от толщины адгезивного слоя и типа упаковки. 2. Возможно изготовление стыковочных лент с другими геометрическими размерами по согласованию с заказчиком.			

4.2.3 Физико-механические характеристики адгезивного слоя приведены в таблице 2.

Таблица 2 – Физико-механические характеристики адгезивного слоя.

Наименование показателя	Нормативные значения	Метод испытания
1. Температура размягчения по кольцу и шару, °С, не ниже	85,0	по ГОСТ 11506
2. Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше	- 25,0	по ГОСТ 33143
3. Глубина проникания иглы при 25 °С, 0,1 мм, не более	60,0	по ГОСТ 33136
4. Гибкость на брусе радиусом 10 мм, °С, не выше	- 10	по ГОСТ 26589
5. Качество сцепления с поверхностью щебня, балл, не ниже	4	по ГОСТ Р 58406.2
6. Водопоглощение, %, не более	0,30	по ГОСТ 26589
7. Температура вспышки, °С, не ниже	250	по ГОСТ 33141
8. Изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при 80 °С, %, не более	20,0	по ГОСТ 33137
9. Растяжимость при 25°С, см, не менее	30	по ГОСТ 33138

4.3 Требования к сырью и материалам

4.3.1 К приобретаемым сырью и материалам для изготовления стыковочных лент относятся: битумы нефтяные, модификаторы и бумага.

4.3.2 Сырье и материалы, применяемые для изготовления стыковочных лент, должны

соответствовать требованиям действующих нормативных документов на их изготовление, а также современным национальным стандартам.

4.3.3 Для изготовления адгезивного слоя применяются битумы нефтяные дорожные вязкие марки БНД 70/100 или БНД 100/130, соответствующие требованиям ГОСТ 33133.

4.3.4 В качестве модификатора применяются термоэластопласты, например, блок-сополимеры типа стирол-бутадиен-стирол, соответствующие требованиям ГОСТ Р 52056.

Примечание - Для изготовления адгезивного слоя могут применяться другие, аналогичные по свойствам материалы, обеспечивающие соответствие ленты требованиям настоящего стандарта.

4.3.5 В качестве бумажной подложки применяется бумага плотностью не ниже 60 г/м^2. Бумажная подложка должна иметь антиадгезионное покрытие с обеих сторон. Усилие отслаивания от клеевого слоя по методике Finat FTM 10 [2] для антиадгезионного покрытия должно составлять от 8 до 16 Н/м.

4.4 Комплектность

4.4.1 Ленты поставляются упакованным в соответствии с 4.6 и маркируются в соответствии с 4.5.

4.4.2 В комплект поставки включают документ о качестве партии стыковочных лент.

4.5 Маркировка

4.5.1 Транспортную маркировку выполняют в соответствии с ГОСТ 14192 и ГОСТ 19433, с нанесением предупредительной надписи: «Не бросать», «Верх, не кантовать» и манипуляционного знака «Беречь от влаги», а также классификационного шифра 9133 в соответствии ГОСТ 14192 и ГОСТ 19433.

4.5.2 Маркировка наносится с помощью самоклеящейся этикетки на транспортную тару, либо на индивидуальную упаковку. Способ и место крепления этикеток должны обеспечивать их сохранность.

4.5.3 Лента должна иметь маркировку, нанесенную на каждую тару и содержащую:

– наименование и условное обозначение изделия;

– геометрические параметры изделия;

– товарный знак и наименование предприятия изготовителя;

– обозначение технического документа, требованиям которого соответствует изделие (стандарт организации);

– номер партии и дату изготовления;

– количество стыковочной ленты в метрах и рулонов в штуках;

– гарантийный срок хранения.

Примечание - Допускается указывать дополнительные характеристики изделия.

4.6 Упаковка

4.6.1 Лента упаковывается в картонно-навивной барабан.

4.6.2 В транспортной таре (барабане) рулоны ленты укладываются горизонтально. При укладке рулонов ленты друг на друга между рулонами укладываются прокладки из гофрированного картона, обеспечивающие сохранность геометрического профиля и исключение слипания рулонов при транспортировке и хранении.

Примечание - Допускается по согласованию с потребителем применять другой вид упаковки, обеспечивающий сохранность и качество ленты.

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 При изготовлении ленты необходимо соблюдать указания по технике безопасности, изложенные в технических условиях на применяемые материалы и в технологической инструкции на производство.

5.2 К работе по изготовлению ленты допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие инструктаж и обучение технике безопасности по утвержденной программе с последующими периодическими проверками знаний и имеющие доступ к самостоятельной работе.

5.3 При производстве и применении ленты возможна миграция вредных веществ в воздух рабочей зоны. Наименования веществ, их предельно-допустимые концентрации в воздухе рабочей зоны, класс опасности по ГОСТ 12.1.007, а также предельно-допустимые концентрации в атмосферном воздухе по ГОСТ 12.1.005 указаны в таблице 3.

5.4 Все работы по изготовлению ленты необходимо производить, используя средства индивидуальной защиты: очки защитные, закрытые с прямой вентиляцией по ГОСТ 12.4.253, костюм рабочий и ботинки кожаные для защиты от общих производственных загрязнений по ГОСТ 12.4.280, ГОСТ Р 12.4.187, рукавицы брезентовые или хлопчатобумажные с брезентовым наладонником по ГОСТ 12.4.010, респиратор «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028.

5.5 Температура воспламенения битума около 240 °С. Пламя при возгорании тушить пенным огнетушителем, песком, глиноземом, шлаком с применением лопат или совков. Воду для тушения горящего битума применять запрещается. Небольшое возгорание тушить путем прекращения доступа кислорода к месту горения, например, укрыванием негорючим материалом.

5.6 Температура воспламенения бумаги около 450 °С. Пламя тушить всеми имеющимися средствами пожаротушения.

5.7 Все работы по применению ленты необходимо производить вне замкнутых помещений.

5.8 Производственные помещения должны быть оборудованы вентиляцией, обеспечивающей соблюдение норм предельно-допустимых концентраций вредных веществ в воздухе рабочей зоны.

5.9 Технологические процессы и оборудование, вызывающие выброс вредных веществ при производстве ленты должны соответствовать гигиеническим требованиям [3].

Таблица 3 – Характеристика вредных веществ, миграция которых возможна при производстве и применении ленты стыковочной.

Наименование	Класс опасности	Предельно допустимая концентрация (ПДК), мг/м^3	Токсикологическая характеристика
Азота окислы в воздухе рабочей зоны « в атмосферном воздухе	3	5,000 0,085	Вредно при вдыхании. Вызывает токсический отек легких, начинающийся кашлем, головной болью с последующей слабостью, болями в груди, отдышкой, пенистой мокротой.
Углерода окись в воздухе рабочей зоны « в атмосферном воздухе	4	20 5,0	Вредно при вдыхании. Вызывает головную боль и мышечную слабость.

5.10 Лента при нормальных условиях не должна выделять в окружающую среду токсические вещества, приведенных в таблице 3, и оказывать вредное влияние на организм человека.

5.11 Выбросы в атмосферу вредных веществ при производстве и применении ленты не должны превышать норм допустимых выбросов, установленных в ГОСТ Р 58577. Контроль качества воздуха населенных пунктов при оценке выбросов в атмосферу вредных веществ при производстве и применении ленты должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 17.2.3.01.

5.12 Жидкие отходы при производстве ленты должны отсутствовать. Хладоноситель, используемый в процессе производства ленты в качестве хладагента, должен быть оборотным.

5.13 Материал, не соответствующий требованиям настоящего стандарта, подвергают вторичной переработке. Материал, не соответствующий требованиям настоящего стандарта после вторичной переработки, подвергают утилизации в соответствии с требованиями [4] и [5].

6 Правила приемки

6.1 Приемка ленты осуществляется службой технического контроля предприятия-изготовителя.

6.2 Лента принимается партиями. Партией считают количество изделий, изготовленных из одного сырья, по одному технологическому регламенту, за одну рабочую смену.

6.3 Каждая партия ленты или ее часть сопровождается паспортом, удостоверяющим соответствие качества материала требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

– наименование и условное обозначение изделия;

– геометрические параметры изделия;

– товарный знак и наименование предприятия изготовителя;

– обозначение технического документа, требованиям которого соответствует изделие (стандарт организации);

– номер партии и дату изготовления;

– результаты приемо-сдаточных испытаний;

– гарантийный срок и условия хранения;

– отметку службы технического контроля предприятия-изготовителя.

6.4 Для проверки соответствия ленты требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания, приведенные в таблице 4.

Таблица 4 – Объем приемо-сдаточных и периодических испытаний.

Наименование показателя	Требования	Метод испытания	Вид испытаний	
			Приемо-сдаточные	Периодические
1. Внешний вид	по 4.2.1	по 7.3	+	-
2. Геометрические параметры	по 4.2.2	по 7.4-8.6	+	-
3. Температура размягчения по кольцу и шару	по 4.2.3	по 7.7	+	-
4. Температура хрупкости по Фраасу	по 4.2.3	по 7.8	+	-
5. Глубина проникания иглы при 25°С	по 4.2.3	по 7.9	+	-
6. Гибкость на брусе радиусом 10 мм	по 4.2.3	по 7.10	+	-
7. Качество сцепления с поверхностью щебня	по 4.2.3	по 7.11	-	+
8. Водопоглощение	по 4.2.3	по 7.12	-	+
9. Температура вспышки	по 4.2.3	по 7.13	-	+
10. Изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при 80°С	по 4.2.3	по 7.14	-	+
11. Растяжимость при 25°С	по 4.2.3	по 7.15	-	+
Примечание - Знак «+» означает, что испытания проводят, знак «-» означает, что испытания не проводят.				

6.5 Для проведения приемосдаточных испытаний от каждой партии произвольно отбирают не менее трех рулонов ленты.

6.6 Приемо-сдаточным испытаниям по показателям 1-6 таблицы 4 подлежит каждая партия изделий на образцах по 6.5.

6.7 Периодические испытания по показателям 7-10 таблицы 4 проводятся на образцах по 6.5 не реже одного раза в год, а также при изменении технологии производства или исходного сырья для производства ленты стыковочной.

6.8 Для определения физико-механических показателей адгезивного слоя от каждого образца, отобранного для испытаний, на расстоянии не менее 0,5 м от конца рулона отрезают полосу длиной 0,5 м.

6.9 При соответствии продукции требованиям настоящего стандарта, партию считают принятой.

6.10 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку по этому показателю на удвоенном числе образцов, отобранных из той же партии. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки партия изделий приемке не подлежит.

7 Методы контроля (испытаний)

7.1 Входной контроль сырья, материалов, покупных изделий следует проводить на основании документации на них.

7.2 До проведения испытаний ленту стыковочную выдерживают при температуре (20±2) °С не менее четырех часов.

7.3 Внешний вид ленты определяют визуально на светлом фоне при рассеянном дневном или искусственном освещении.

7.4 Ширину ленты измеряют линейкой измерительной по ГОСТ 427 не менее чем в трех местах каждого из образцов, расположенных на расстоянии не менее 3 м друг от друга. За показатель ширины ленты принимают среднее арифметическое значение полученных измерений, округленное до 1 мм.

7.5 Определение толщины ленты проводят при помощи штангенциркуля с ценой деления не более 0,02 мм по ГОСТ 166 или другого инструмента, обеспечивающего ту же погрешность измерения. Измерения производят на каждом из образцов в трех местах на расстоянии не менее 3,00 м друг от друга. За показатель толщины ленты принимают среднее арифметическое измерений, округленное до 0,10 мм.

7.6 Длину ленты измеряют по продольной оси ленты при помощи рулетки измерительной металлической по ГОСТ 7502. За показатель длины принимают среднее арифметическое значение трех измерений, округленных до 0,1 м.

7.7 Для определения температуры размягчения по кольцу и шару от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры 160°С. Полученные образцы формуют в кольца и проводят испытания в соответствии с ГОСТ 11506. Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

7.8 Для определения температуры хрупкости по Фраасу от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают до температуры 160 °С. Полученные образцы испытывают в соответствии с ГОСТ 33143. Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

7.9 Для определения глубины проникновения иглы от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры 160 °С. Полученные образцы разливают в пенетрационные чашки и проводят испытания в соответствии с ГОСТ 33136. Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

7.10 Для определения гибкости на брусе радиусом 10мм от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 100 г. Испытания проводят в соответствии с ГОСТ 26589. Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

7.11 Для определения качества сцепления с поверхностью щебня от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 100 г. Испытания проводят в соответствии с ГОСТ Р 58406.2-2020 (Приложение Г). Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

7.12 Для определения водопоглощения от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 200 г. Испытания проводят в соответствии с ГОСТ 26589. Образцы выдерживают в воде в течение 12 часов. Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

7.13 Для определения температуры вспышки от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры 160°С. Полученные образцы помещают в тигель и испытывают в соответствии с ГОСТ 33141. Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

7.14 Изменение динамической вязкости определяют при температуре 80°С сдвиговым воздействием по условию 2 ГОСТ 33137 при скорости сдвига 1,5 $с^{-1}$. Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

7.15 Для определения растяжимости при 25°С от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 100 г. Испытания проводят в соответствии с ГОСТ 33138. Полученные значения должны соответствовать требованиям по 4.2.3.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Ленту транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

8.2 При транспортировке и погрузке-разгрузке коробок и барабанов с лентой необходимо исключить их намокание и механическое повреждение.

8.3 Ленту хранят в сухих помещениях на расстоянии не менее 2 м от отопительных приборов, либо в местах, защищенных от атмосферных осадков и прямых солнечных лучей при температуре не выше 35°С.

8.4 Условия хранения должны исключать намокание и механическое повреждение коробок и барабанов с лентой.

8.5 Хранение барабанов ленты осуществляется путем укладки их в штабели. Паллетирование барабанов ленты осуществляется путем установки их на поддоны, оборачивания стрейч-пленкой и скрепления бондажной лентой.

8.6 Транспортировку барабанов ленты на поддоне следует производить в один ряд по высоте.

8.7 При транспортировке и хранении барабаны ленты должны быть установлены вертикально

9 Указания по применению

Применение ленты не требует наличия специального оборудования и дополнительных материалов.

Порядок действий:

– освободить рулоны от заводской упаковки (барабана, коробки);

– размотать ленту вдоль кромки ранее уложенной полосы асфальтобетона защитным слоем бумаги вниз;

– плотно приложить ленту к боковой грани дорожной полосы в уровень с верхним слоем покрытия. Для фиксации достаточно надавливания.

– удалить защитный слой бумаги.

Далее выполняются обычные операции по укладке и уплотнению горячей асфальтобетонной смеси.

При производстве работ при температуре ниже 10 °С ленту необходимо хранить в помещении при температуре от 10 °С до 25 °С не менее трех часов до начала использования.

При низких температурах для лучшей адгезии материала рекомендуется прогреть

рабочую поверхность (кромку асфальта) газовой горелкой или техническим феном, постепенно приклеивая ленту.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие ленты требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий его транспортирования и хранения.

10.2 Гарантийный срок хранения ленты - 12 месяцев со дня изготовления, при условии соблюдения правил хранения и транспортировки, установленных настоящим стандартом. Использование ленты после истечения гарантийного срока хранения допускается после проведения испытаний, подтверждающих в полном объеме соответствие ленты требованиям данного стандарта.

Приложение А
(обязательное)
Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ документа	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных					
1	3, 4, 5, 7, 8				15	Изм. 1	Пр. №11 от 01.10.2019		01.10.2019
2	2, 4, 8, 10				15	Изм. 2	Пр. №12 от 12.05.2020		12.05.2020
3	1, 4, 8				15	Изм. 3	Пр. №13 от 15.02.2021		15.02.2021

Библиография

[1] Стандарт организации СТО АВТОДОР 2.33-2017	Требования к стыковочным битумно-полимерным лентам для устройства технологических стыков и примыканий асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог
[2] FINAT FTM 10	Quality of silicone coated substrates for self-adhesive laminates: release force (300 mm per minute)
[3] Санитарно-эпидемиологические правила СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
[4] Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПиН 2.1.7.1322-03	Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
[5] Санитарные правила СП 2.1.7.1386-03	Санитарные правила по определению класса опасности токсичных отходов производства и потребления

ОКС 93.080.20 ОКПД2 23.99.12

Ключевые слова: лента стыковочная битумно-полимерная «Вейдор», технические требования, правила приемки, методы контроля, указания по применению, гарантии изготовителя.