

**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

30.07.2019 № 10100-ПМ

На № _____ от _____

Заместителю директора
по науке и технологическим вопросам
ООО «Энгельсский завод
изоляционных материалов»
(ООО «Эзим»)

О.И. Навотному

410056, г. Саратов, ул. Чапаева, д. 8/12

Уважаемый Олег Игоревич!

Рассмотрев материалы, представленные письмом от 18.07.2019 № 51, согласовываем стандарты организации ООО «Эзим» СТО 37803432-003-2018 «Мастика асмоляная «ДОРМАСТ» Технические условия», СТО 37803432-004-2018 «Пропитка асмоляная «ПАСФАДОР» для асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог. Технические условия» и СТО 37803432-010-2019 «Мастика полимерно-асмоляная «АМАДОР-ДШ». 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 согласованных СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: начальник отдела технической политики и инновационных технологий Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Рюмин Юрий Анатольевич, тел. (495) 727-11-95, доб. 32-36, e-mail: yu.ryumin@russianhighways.ru.

Заместитель председателя правления
по проектированию и инновационным
технологиям



И.Ю. Зубарев

**Общество с ограниченной ответственностью
«Энгельский завод изоляционных материалов»**

**ООО «Эзим»
Стандарт организации СТО 37803432-004-2018**

**ПРОПИТКА АСМОЛЬНАЯ «ПАСФАДОР»
для асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог
Технические условия**

г.Энгельс
Саратовская область
2018

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Общество с ограниченной ответственностью «Энгельсский завод изоляционных материалов» (ООО «Эзим»)
- 2 ВНЕСЕН Общество с ограниченной ответственностью «Энгельсский завод изоляционных материалов» (ООО «Эзим»)
- 3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом директора № 10 от 25 мая 2018 года
- 4 ВВЕДЕН впервые
- 5 СОГЛАСОВАН письмом

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован, распространен и использован другими организациями в своих интересах без согласования с ООО «Эзим»

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Технические требования	3
3.1 Основные параметры и характеристики.....	3
3.2 Требования к сырью и материалам.....	4
3.3 Маркировка.....	4
3.4 Упаковка.....	5
4 Требования безопасности	5
5 Требования охраны окружающей среды.....	6
6 Правила приемки	7
7 Методы контроля.....	8
8 Транспортирование и хранение.....	8
9 Указания по применению	9
10 Гарантии изготовителя.....	9
Приложение А (обязательное) Лист регистрации изменений	10
Библиография.....	12

С Т А Н Д А Р Т О Р Г А Н И З А Ц И И

ПРОПИТКА АСМОЛЬНАЯ «ПАСФАДОР»

для асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог

Технические условия

Дата введения 2018-05-25

1 Область применения

Настоящий стандарт организации распространяется пропитку асмольную «ПАСФАДОР» для асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог (далее по тексту - пропитка), представляющую собой раствор мастики асмольной «ЭММА» ТУ 0258-001-37803432-2014 [1] в органических растворителях, содержащих ароматические углеводороды и специальные добавки и применяется как защитно-восстановительный пропиточный состав в дорожном строительстве для комбинированного воздействия на асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог на начальной стадии шелушения, выкрашивания, при неудовлетворительных показателях по водонасыщению, ухудшению адгезионных свойств покрытия, наличии микротрещин и признаков «старения» с целью увеличения их срока службы.

Пропитка асмольная «ПАСФАДОР» для асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог также применяется для нанесения на поверхность штрабы перед заполнением деформационного шва мостовых сооружений специальным составом с использованием битумно-асмольного вяжущего «Амадор» специального приготовления СТО 37803432-001-2015 (Приложение Б).

2 Нормативные ссылки

ГОСТ 9.602-2005 Единая система защиты от коррозии и старения. Сооружения подземные. Общие требования к защите от коррозии

ГОСТ 12.0.004-90 ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения

ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования

безопасности

ГОСТ 12.3.002-75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.004-74 Респираторы фильтрующие противогазовые РПГ-67. Технические условия

ГОСТ 12.4.010-75 ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия

ГОСТ 12.4.021-75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.068-79 ССБТ. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Классификация и общие требования

ГОСТ 12.4.111-82 ССБТ. Костюмы мужские для защиты от нефти и нефтепродуктов. Технические условия

ГОСТ 12.4.112-82 ССБТ. Костюмы женские для защиты от нефти и нефтепродуктов. Технические условия

ГОСТ 12.4.137-84 ССБТ. Обувь специальная кожаная для защиты от нефти и нефтепродуктов, кислот, щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли. Технические условия

ГОСТ 17.2.3.02-78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 17269-71 Респираторы фильтрующие газопылезащитные РУ-60м и РУ-60му. Технические условия

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

ГОСТ Р 12.4.190-99 ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Полумаски и четвертьмаски из изолирующих материалов. Общие технические условия

ГОСТ Р 12.4.192-99 ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Полумаски фильтрующие с клапанами вдоха и несъемными противогазовыми и (или) комбинированными фильтрами. Общие технические условия

ГОСТ Р 12.4.230.1-2007 ССБТ. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования

ГОСТ 3900-85 Нефтепродукты. Методы определения плотности.

ГОСТ 18995.1-73 Продукты химические жидкие. Методы определения плотности

ГОСТ 33141-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения температур вспышки. Метод с применением открытого тигля Кливленда

ГОСТ 8420-74 Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости.

ГОСТ 9980.2-86 Материалы лакокрасочные. Отбор проб для испытаний.

ГОСТ 9980.3-86 Материалы лакокрасочные. Упаковка.

ГОСТ 9980.4-2002 Материалы лакокрасочные. Маркировка.

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов.

ГОСТ 19433-88 Грузы опасные. Классификация и маркировка.

ГОСТ 31340-2007 Предупредительная маркировка химической продукции. Общие требования

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

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

ГОСТ 9812-74 Битумы нефтяные изоляционные. Технические условия

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действия ссылочных стандартов 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 документ 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 Технические требования

3.1 Основные параметры и характеристики

3.1.1 Пропитка «ПАСФАДОР» должна соответствовать требованиям настоящего стандарта организации (далее - СТО) и изготавливаться по технологическому регламенту, разработанному и утвержденному в установленном порядке.

3.1.2 Технические показатели пропитки должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1 Физико-механические показатели пропитки асмольной «ПАСФАДОР»

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная жидкость черного цвета. Отсутствие посторонних включений	По п. 6.2 настоящих ТУ
2. Массовая доля твердых веществ, %, не менее	50	По ГОСТ 17537
3. Плотность при 20°C, г/см ³	0,84 – 1,0	По ГОСТ 3900 или по ГОСТ 18995.1.
4. Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 при 20±5°C, не менее	40	По ГОСТ 8420
5. Время высыхания при температуре 20±2°C, мин., не более при 30±2°C, мин., не более	120 35	ГОСТ 19007

3.2 Требования к сырью и материалам

3.2.1 Сырье и материалы, применяемые для изготовления пропитки, должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на эти материалы.

3.3 Маркировка

3.3.1 Маркировку пропитки проводят в соответствии с ГОСТ 9980.3 и ГОСТ 9980.4.

3.3.2 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192, с нанесением манипуляционных знаков "Бережь от нагрева", "Герметичная упаковка" и следующих дополнительных обозначений:

- наименование предприятия-изготовителя и/или его товарный знак, юридический и фактический адрес;
- наименование и марка мастики;
- номер партии;
- количество грузовых мест;
- дата изготовления;
- масса брутто и нетто;
- обозначение настоящего СТО.

3.3.3 На транспортную тару наносят знак опасности по ГОСТ 19433 (класс 3, подкласс 3.3) и предупредительную маркировку в соответствии с ГОСТ 31340.

3.3.3 Маркировку наносят на ярлык, выполненный из бумаги, картона или других материалов, обеспечивающих сохранность маркировки.

3.4 Упаковка

3.4.1 Упаковка пропитки производится в соответствии с ГОСТ 9980.3 и ГОСТ 9980.4.

3.4.3 Информация об упаковке приводится в сопроводительных документах в соответствии с ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» [2].

4 Требования безопасности

4.1 Пропитка по степени воздействия на организм относится к 4 классу опасности (вещество малоопасное) по ГОСТ 12.1.007. Летучие вещества, входящие в состав пропитки, в условиях насыщенных концентраций, могут вызвать резкое раздражение верхних дыхательных путей с признаками наркотического отравления. Оказывает раздражающее действие на слизистые оболочки глаз и неповрежденную кожу, обладает сенсibiliзирующим действием.

4.2 Производство пропитки должно отвечать требованиям СП 2.2.2.1327 «Санитарно-эпидемиологические правила. Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту» [6].

4.3 Помещения по изготовлению пропитки должны быть оборудованы местной вытяжной и общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.4.021.

Помещения для хранения и применения пропитки должны быть снабжены общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, а помещения для применения пропитки – дополнительно местной вытяжной вентиляцией. При изготовлении и применении пропитки по возможности должна обеспечиваться герметизация оборудования.

4.4 В помещениях по производству и применению пропитки должен проводиться контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны. Периодичность контроля в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005, СП 1.1.1058.

Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны производят по методикам, утвержденным в установленном порядке Министерством здравоохранения

РФ.

4.5 Работники, связанные с производством и применением пропитки, должны проходить обязательные предварительные при поступлении на работу и периодические медосмотры в соответствии с действующими приказами Минсоцздрава Российской Федерации. Работники должны проходить специальный инструктаж по технике безопасности и обучение согласно ГОСТ 12.0.004.

4.6 Работающий персонал должен быть обеспечен спецодеждой, спецобувью и средствами индивидуальной защиты согласно Типовым отраслевым нормам: костюмом по ГОСТ 12.4.111 или по ГОСТ 12.4.112, кожаной обувью по ГОСТ 12.4.137, рукавицами по ГОСТ 12.4.010, защитными дерматологическими средствами по ГОСТ 12.4.068 типа ИЭР-1, очками защитными по ГОСТ Р 12.4.230.1, средствами защиты органов дыхания: респираторами фильтрующими противогазовыми РПГ-67 по ГОСТ 12.4.004 с фильтрующим патроном марки А, респираторами фильтрующими РУ-60М, РУ-60МУ по ГОСТ 17269 с фильтром марки А или аналогичными.

В цехах по производству пропитки должны быть аптечки с медикаментами для оказания первой помощи.

4.7 При работе с пропиткой должны соблюдаться правила личной гигиены.

4.8 При работе с пропиткой не допускать попадания на кожу и в глаза.

4.9 Пропитка является горючим материалом. Температура вспышки - не менее 41°С. В случае загорания пропитки следует применять средства пожаротушения: химические, пенные, порошковые огнетушители, тонкораспыленную воду, асбестовое покрывало, песок.

В помещении для хранения и применения пропитки запрещается обращение с открытым огнем и другими источниками воспламенения.

4.10 При разливах пропитки место разлива следует засыпать песком, а затем собрать загрязненный песок и удалить в специально отведенное место.

Утилизация разлитого продукта должна проводиться в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.7.1322.

4.11 Пожарная безопасность должна обеспечиваться соблюдением требований Федерального Закона от 22.07.2008 № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» [3].

5 Требования охраны окружающей среды

5.1 При нарушении правил хранения, перевозки пропитки «ПАСФАДОР», при ава-

риях возможно попадание продукта в воду, воздух, почву.

Во избежание загрязнения окружающей среды необходимо правильно транспортировать, использовать и хранить мастику в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

5.2 С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнения должен быть организован контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

5.3 Пропитка «ПАСФАДОР» с воздухом и водой токсичных соединений не образует.

5.4 Отходы утилизируются в соответствии с СанПиН 2.1.7.1322 [4].

6 Правила приемки

6.1 Пропитку принимают партиями. Партией считается количество мастики, одновременно изготовленное в одном реакторе, однородное по своим показателям качества и сопровождаемое одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и/или его товарный знак;
- наименование и обозначение продукта;
- массу нетто;
- номер партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящего СТО;
- количество мест;
- результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии качества

продукта требованиям настоящего СТО.

6.2 Для проверки качества мастики на соответствие требованиям настоящего СТО ее подвергают приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

Для проведения приемо-сдаточных испытаний производят отбор проб от 10 % тарных мест в партии, но не менее чем от трех мест или из реактора.

При приемо-сдаточных испытаниях контролируют показатели качества по п.п. 1, 2, 4 таблицы 1, качество маркировки и упаковки настоящих технических условий.

Периодические испытания проводят в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2 – Показатели, определяемые при периодических испытаниях

Наименование показателя	Периодичность контроля
1 Температура хрупкости, °С	Один раз в квартал
2 Растяжимость, см	Один раз в квартал
3 Растворимость в сольвенте, %	Один раз в 6 месяцев
4 Водонасыщение за 24 ч, %	Один раз в 6 месяцев

6.3 При получении неудовлетворительных результатов по одному из показателей качества, по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, для чего отбирают новую пробу от удвоенного количества мест. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

6.4 При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний этот вид испытаний переводят в прямо-сдаточные до получения положительных результатов не менее чем на трех подряд изготовленных партиях, после чего этот вид испытаний переводят в периодические.

6.5 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия пропитки «ПАСФАДОР» требованиям настоящего СТО, соблюдая при этом правила отбора проб и методы испытаний, указанные в настоящем СТО.

7 Методы контроля

7.1 Пробы отбирают по ГОСТ 9980.2.

7.2 Внешний вид пропитки, отсутствие посторонних включений определяют визуально.

7.3 Массовую долю твердых веществ определяют по ГОСТ 17537.

7.4 Плотность пропитки определяют по ГОСТ 3900 или по ГОСТ 18995.1.

7.5 Условную вязкость определяют по ГОСТ 8420.

7.6 Время высыхания определяют по ГОСТ 19007.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Пропитку транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.2 Пропитку хранят в герметичной упаковке при температуре от минус 50°С до

плюс 40°С в крытых складских помещениях с общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, под навесом или на спланированной площадке, защищенной от действия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

8.3 Погрузка и складирование бочек с пропиткой допускается только в вертикальном положении (пробками вверх), не более двух рядов бочек по высоте с деревянными прокладками между рядами.

9 Указания по применению

9.1 Пропитку наносят вручную в один слой валиком, способом пневматического распыления или механическим способом. Нанесённый слой должен быть ровным, без пропусков, пузырей и специальных сгустков.

9.2 Расход пропитки в зависимости от способа нанесения составляет 500 - 700 г/м².

9.3 Непосредственно перед нанесением пропитку следует тщательно перемешать до полного исчезновения возможного осадка.

9.4 Температура пропитки при нанесении должна быть не ниже плюс 10°С. При более низкой температуре пропитку следует выдерживать не менее 24 ч в помещении с температурой от плюс 15°С до плюс 45°С.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие пропитки асмольной «ПАСФАДОР» требованиям настоящего СТО при соблюдении требований транспортирования и хранения.

10.2 Гарантийный срок хранения пропитки – 1 год со дня изготовления.

Библиография

- [1] Технические условия
ТУ 0258-001-37803432-2014
Мастика асмольная «ЭММА»
- [2] ТР ТС 005/2011 Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки».
- [3] Федеральный закон № 123-ФЗ от 22.07.08 Технический регламент о требованиях пожарной безопасности
- [4] Санитарные правила и нормы
СанПиН 2.1.7.1322-03
Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
- [5] СП 1.1.1058-01
Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
- [6] СП 2.2.2.1327-03
Санитарно-эпидемиологические правила. Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту

ОКС 93.080.20

ОКП 02 5899

Ключевые слова: пропитка асмольная «ПАСФАДОР», упаковка, маркировка, приёмка, методы испытания, транспортирование и хранение, указания по применению

Руководитель организации–разработчика
ООО «Эзим»
Директор



Стокобников А.А.