
**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«САЗИ-МАРКЕТ»**



**СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ**

**СТО 128-37547621-
2016**

**ГЕРМЕТИК АКРИЛАТНЫЙ
«АКСА»
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

2016 г.

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Закрытым акционерным обществом «САЗИ»
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Генерального директора от 01 июня 2016 г. № 59/06/16
- 3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ООО «САЗИ-маркет»

1 Область применения	4
2 Нормативные ссылки	5
3 Технические требования.....	6
4 Требования безопасности. Требования охраны окружающей среды.....	7
5 Правила приемки.....	8
6 Методы испытаний	10
7 Транспортирование и хранение.....	12
8 Указания по применению	12
9 Гарантии изготовителя	13

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
ГЕРМЕТИК АКРИЛАТНЫЙ
«АКСА».
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Дата введения: 01.06.2016

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий Стандарт содержит

- комплекс технических показателей, контролируемых для продукции по настоящему Стандарту, и допускаемые значения их величин;
- периодичность и методы контроля значений технических показателей;
- правила обращения с продукцией, при соблюдении которых пользователю продукции гарантируется сохранение заявленного уровня значений технических показателей;
- срок хранения, в течение которого сохраняются гарантии по настоящему Стандарту.

Настоящий Стандарт предназначен для использования

- в качестве раздела «Технические условия договора» в договорах поставки продукции;
- как документ, нормирующий объем контроля и уровень качества продукции при ее производстве.

Стандарт также рекомендуется как информационно-справочный документ при разработке технологических процессов и организации выполнения и контроля работ.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий Стандарт распространяется на герметик акрилатный «АКСА», далее по тексту – герметик.

Герметик представляет собой однокомпонентную композицию на основе акриловых латексов.

Герметик предназначен для герметизации деформационных швов строительных конструкций с максимальной амплитудой знакопеременных циклических деформаций до 15 %, в том числе стыков элементов стен (межпанельных, межблочных). Герметик работоспособен в интервале температур от минус 40 °С до 80 °С и обеспечивает возмож-

ность его нанесения при температуре от минус 13 °С до 35 °С. Герметик обладает высокой адгезией к основным строительным материалам (бетону, полимербетону, пенобетону, кирпичу), устойчив к ультрафиолетовому облучению, атмосферным воздействиям. Герметик тиксотропен, что позволяет наносить его на горизонтальные, вертикальные и наклонные поверхности.

Пример обозначения продукции при заказе и в нормативной документации:

«Герметик «АКСА» СТО 128-37547621-2016».

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 12.3.009–76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов
ГОСТ 18188–72	Растворители марок 645, 646, 647, 648 для лакокрасочных материалов. Технические условия
ГОСТ 19433–88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 21751–76	Герметики. Метод определения условной прочности относительного удлинения при разрыве и относительной остаточной деформации после разрыва
Единые требования (ЕТ)	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю). Утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 28 мая 2010 г. N 299
DIN 53019-1-2008	Вискозиметрия. Измерение вязкости и кривых текучести посредством ротационных вискозиметров. Часть 1. Принципы и геометрия измерений

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Герметик должен соответствовать требованиям настоящего Стандарта и изготавливаться по Технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

3.2 Технические показатели герметика должны соответствовать нормам, указанным в таблицах 1 и 2.

Таблица 1. Технические показатели качества

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
Внешний вид	Паста от белого до светло-серого цвета	п. 6.3 настоящего Стандарта
Жизнеспособность (время образования поверхностной пленки), мин	30 ÷ 90	п. 6.4 настоящего Стандарта
Вязкость, Па·с	240 ÷ 300	п. 6.7 настоящего Стандарта
Условная прочность при разрыве на образцах - лопатках, МПа (Н/мм ²), не менее	0,15	п. 6.5 настоящего Стандарта
Относительное удлинение при разрыве на образцах – лопатках, %, не менее	300	п. 6.5 настоящего Стандарта

Примечание: По согласованию с потребителем допускается изготовление герметика других цветов.

Таблица 2. Технические показатели идентичности

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
Жизнеспособность (время образования поверхностной пленки), мин	30 ÷ 90	п. 6.4 настоящего Стандарта
Стекание, мм, не более	2	п. 6.6 настоящего Стандарта
Внешний вид	Гомогенная паста	п. 6.3 настоящего Стандарта

3.3 Упаковка

3.3.1 Герметик упаковывают в:

- полимерную тару, выпускаемую по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке.
- файл-пакеты, выпускаемые по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке

3.3.2 Допускается упаковывать герметик в другую тару, обеспечивающую сохранность и качество продукции.

3.4 Маркировка

3.4.1 Маркировка может производиться при помощи этикетки или наноситься непосредственно на тару и должна содержать следующие данные:

- наименование предприятия-изготовителя и/или его товарный знак;
- наименование продукции;
- номер партии;
- массу нетто (объем);
- дату изготовления;
- номер настоящего Стандарта.

3.4.2 Транспортную маркировку производят в соответствии с требованиями ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от влаги», «Беречь от солнечных лучей».

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

4.1 По критериям санитарно-гигиенической безопасности герметик должен соответствовать Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю).

4.2 Персонал, проводящий работы с герметиком, должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими типовыми отраслевыми нормами.

4.3 Герметик является трудногорючим материалом. В случае возгорания герметика следует применять следующие средства пожаротушения: углекислый или порошковый огнетушители, асбестовое полотно, кошму, песок.

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

4.5 По классификации ГОСТ 19433 герметик не относится к опасным грузам.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Герметик должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего Стандарта и СТО 002-88928000-2013.

5.2 Герметик принимают партиями.

Партией считают количество герметика, изготовленное из одного и того же количества сырья за одну производственную операцию.

5.3 Каждую партию герметика сопровождают документом о качестве – Сертификатом качества партии продукции, в котором указывают:

- наименование, юридический адрес (телефон) предприятия-изготовителя и (или) товарный знак;
- условное обозначение продукции;
- номер партии и дату изготовления;
- массу нетто;
- количество упаковочных единиц;
- результаты испытаний по определению значений технических показателей идентичности и технических показателей качества;
- решение должностного лица, ответственного за управление качеством на предприятии - производителе продукции;
- штамп ОТК;
- номер настоящего Стандарта;
- гарантийный срок хранения.

5.4 Качество герметика проверяют по всем показателям, установленным настоящим Стандартом, путем проведения приемо-сдаточных (по определению значений технических показателей идентичности) и периодических (по определению значений технических показателей качества) испытаний в соответствии с требованиями, указанными в таблице 3.

Периодическим испытаниям подвергают герметик, прошедший приемо-сдаточные испытания.

5.5 Для проверки соответствия качества герметика требованиям настоящего Стандарта от партии случайным образом отбирают пять упаковочных единиц, на которых проверяют правильность упаковки и маркировки.

5.6 От упаковочных единиц, прошедших проверку по п. 5.5 настоящего Стандарта, случайным образом выбирают 3 упаковочные единицы, от которых отбирают точечные пробы. Точечные пробы

объединяют и усредняют, получая объединенную пробу. Массу пробы рассчитывают с учетом двойного количества образцов для каждого вида испытаний.

Объединенную пробу помещают в полиэтиленовые или стеклянные банки, на которые наносят этикетки с указанием наименования герметика, номера партии, дат изготовления и отбора проб.

Допускается производить отбор проб непосредственно на производстве на технологической стадии выгрузки герметика из аппарата, в начале, середине, и в конце процесса выгрузки.

Таблица 3

Наименование показателя	Пункт СТО		Периодичность испытания
	Техническое требование	Метод испытания	
1	2	3	4
Технические показатели идентичности			
Жизнеспособность (время образования поверхностной пленки)	3.2	6.4	Каждая партия
Стекание	3.2	6.6	то же
Внешний вид	3.2	6.3	то же
Технические показатели качества			
Правильность упаковки и маркировки	3.3, 3.4	6.2	Каждая партия
Жизнеспособность (время образования поверхностной пленки)	3.2	6.4	то же
Вязкость	3.2	6.7	Каждая 100-я партия, а также при смене сырья или технологи производства
Условная прочность при разрыве	3.2	6.5	Каждая 20-я партия, а также при смене сырья или технологи производства
Относительное удлинение при разрыве	3.2	6.5	то же

5.7 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по техническому показателю идентичности партия герметика приемке не подлежит.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний по техническому показателю качества решение об исследовании истории производства, об ограничении применения всех партий, выпущенных после последней удовлетворительной проверки, а также об отзыве этих партий и остановке производства принимает руководство предприятия-изготовителя.

5.8 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества герметика в соответствии с требованиями настоящего Стандарта.

6 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1 Герметик перед испытанием должен быть кондиционирован до достижения им комнатной температуры.

Испытания проводят при температуре (23 ± 3) °С и влажности $(40 \div 60)$ %.

6.2 Правильность упаковки и маркировки проверяют визуально.

6.3 Определение внешнего вида и цвета герметика проводят визуальным осмотром пробы, нанесенной на стеклянную пластину или полиэтиленовую пленку произвольных размеров, в проходящем свете при естественном или искусственном освещении.

6.4 Определение жизнеспособности (времени образования поверхностной пленки)

6.4.1 Оборудование и материалы

Пластина стеклянная или пластмассовая или полиэтиленовая подложка размерами $((150 \times 150) \pm 5)$ мм.

Шпатель.

Палочка стеклянная с оплавленным концом.

Хлопчатобумажная ткань.

Растворитель марки 646 или 648 ГОСТ 18188.

6.4.2 Проведение испытания и обработка результатов

Герметик наносят шпателем на пластину (подложку). Фиксируют время окончания нанесения герметика (t_1).

Через каждые 15-20 мин в герметик погружают обезжиренную растворителем и высушенную хлопчатобумажной тканью стеклянную палочку. Отмечают момент времени, в который герметик теряет адгезию к стеклянной палочке (t_2).

Жизнеспособность ($t_{ж}$) в минутах вычисляют по формуле

$$t_{ж} = t_2 - t_1$$

Результат округляют до 10 мин.

6.5 Определение условной прочности и относительного удлинения при разрыве

Определение проводят по ГОСТ 21751 на образцах – лопатках типа 1, толщиной $(2,0 \pm 0,2)$ мм. Толщина h шаблона для изготовления образцов должна составлять $(2,0 \pm 0,1)$ мм.

Герметиком заполняют шаблон, удаляя излишек пластиной с ровными гранями. Образцы выдерживают 7 суток при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(50 \pm 5)\%$.

Скорость движения подвижного зажима разрывной машины при испытании должна составлять (500 ± 10) мм/мин.

За результат испытания принимают среднее значение не менее трех определений, расхождение между которыми не превышает 20 %.

6.6 Определение стекания

Определение проводят по ГОСТ 14791 со следующими дополнениями:

- штангенциркуль по ГОСТ 166;
- пластина из оцинкованной стали размерами $((240 \times 100) \pm 1)$ мм толщиной $(0,8 \div 1,2)$ мм;
- испытания проводят на одном образце;
- на пластину устанавливают шаблон внутренними размерами (60×60) мм;
- толщина шаблона h должна составлять $(5,0 \pm 0,2)$ мм;
- герметиком заполняют шаблон, удаляя излишки пластиной с ровными гранями, после чего шаблон снимают;
- пластину подвешивают в вертикальном положении и выдерживают не менее 2 часов;
- измеряют с помощью штангенциркуля величину оплыва нижнего края герметика.

6.7 Определение вязкости герметика проводят на ротационном вискозиметре Брукфильда модели DV-E со стойкой спирального движения, модель D-220, на шпинделе № 92, со скоростью вращения 5 об/мин при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ в соответствии с инструкцией, прилагаемой к прибору.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Герметик транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с установленными на каждом виде транспорта правилами перевозки грузов, при температуре от минус 13 до 30 °С.

При температуре ниже минус 13 °С герметик транспортируют в отапливаемых вагонах, изотермических контейнерах или в авторефрижераторах.

7.2 При транспортировании герметика транспортом потребителя за сохранность продукции отвечает потребитель.

7.3 Герметик хранят в закрытых складских помещениях при температуре от минус 13 до плюс 30 °С. При хранении и транспортировании герметика при другой температуре изготовитель не гарантирует соответствие герметика требованиям настоящего Стандарта в течение указанного срока хранения. При хранении следует избегать контакта герметика с парами агрессивных веществ и растворителей.

7.4 Допускается транспортирование и хранение герметика при температуре до минус 20 °С, при этом общее время транспортирования и хранения герметика при отрицательной температуре не должно превышать 30 суток, а количество циклов «замораживание / размораживание» должно составлять не более 10.

8 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

8.1 Работы с герметиком рекомендуется проводить при температуре наружного воздуха не ниже минус 13 °С и относительной влажности не более 90 %, оптимальный диапазон температур воздуха при работе с герметиком составляет от 5 до 35 °С, относительная влажность воздуха – не более 60 %.

8.2 В зимнее время перед применением следует выдержать герметик при комнатной температуре не менее суток.

8.3 При приготовлении и нанесении герметика запрещается применение растворителей и добавление воды.

8.4 Герметик поставляется в состоянии, готовом к применению.

8.5 Нанесение герметика производят при помощи шпателя или монтажного пистолета. Запрещается наносить герметик во время дождя или снега, а также на обледенелые, запыленные и необезжиренные поверхности.

8.6 Следует учитывать, что с повышением температуры скорость химических реакций возрастает, приводя к сокращению времени жизнеспособности (времени образования поверхностной пленки) герметика, а с понижением температуры время жизнеспособности увеличивается.

8.7 Для обеспечения соответствия требованиям нормативных документов толщина слоя герметика при нанесении должна составлять не менее 4 мм.

После нанесения герметика следует избегать попадания на него капель воды до тех пор, пока не образуется устойчивая поверхностная пленка.

8.8 При ремонтных работах разрешается наносить герметик на существующие слои однотипных герметиков, сохранившие адгезию к поверхности кромок панелей.

При нанесении герметика поверх герметизирующих строительных материалов, имеющих другую полимерную основу, следует предварительно проверить их на совместимость с герметиком. Для проверки совместимости следует выполнить пробную герметизацию шва на небольшом участке. Существующий слой герметизирующего материала не должен размягчаться и отслаиваться.

8.9 После полной вулканизации допускается окрашивать герметик акриловыми красками на водной основе.

Перед применением красок рекомендуется провести пробное окрашивание герметика на небольшом участке шва. Поверхностный слой окрашенного герметика не должен размягчаться и расслаиваться.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие герметика требованиям настоящего Стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, указаний по применению.

7.2 Гарантийный срок хранения герметика составляет 6 месяцев со дня изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения герметик может быть использован по назначению после проверки на соответствие требованиям настоящего Стандарта. По результатам проверки гарантийный срок хранения герметика может быть продлен на 1 месяц.