

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

Директору ООО «Вейдор»

Д.Н. Гривину

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

01.06.2020 № 8820-ТП

На № _____ от _____

Уважаемый Дмитрий Николаевич!

Рассмотрев материалы, представленные письмом от 12.02.2020 № 25, согласовываем стандарт 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: начальник отдела технической политики и инновационных технологий Рюмин Юрий Анатольевич, тел. (495) 727-11-95, доб. 32-36, e-mail: Yu.Ryumin@russianhighways.ru.

С уважением,

Первый заместитель председателя
правления по технической политике



А.В. Борисов

**Общество с ограниченной ответственностью
«Вейдор»**

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО 23345210.001-2018

УДК 691.588

ОКПД2 23.99.12.110

Утверждаю:

Директор

ООО «Вейдор»

Гривин Д.Н.

«11» января 2018 г



**ЛЕНТА СТЫКОВОЧНАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ «ВЕЙДОР»
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

Владимир, 2018 г.

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения стандартов организаций - ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения»

Сведения о Стандарте организации

1	РАЗРАБОТАН	Рабочей группой Общества с ограниченной ответственностью «Вейдор»
2	ВНЕСЕН	Рабочей группой Общества с ограниченной ответственностью «Вейдор»
3	УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ	Приказом директора ООО «Вейдор» №3 от 11 января 2018 г.
4	ВВЕДЕН	ВПЕРВЫЕ
5	ИЗДАНИЕ	январь 2018 с изменениями №1

Изменения №1 утверждены и введены в действие приказом директора ООО «Вейдор» от 01 октября 2019 №11

Изменения №2 утверждены и введены в действие приказом директора ООО «Вейдор» от 12 мая 2020 №12

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

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

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без письменного разрешения ООО «Вейдор».

Информация об изменениях к настоящему Стандарту, текст изменений и поправок размещаются в информационной системе общего пользования – на официальном сайте ООО «Вейдор» 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. Основные параметры и размеры	3
5. Технические требования	4
6. Упаковка и маркировка	4
7. Требования безопасности	5
8. Охрана окружающей среды	7
9. Правила приемки	7
10. Методы испытаний	9
11. Транспортирование и хранение	10
12. Гарантии изготовителя	11
13. Рассылка	11
Приложение А (справочное)	12
Библиография	13

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

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 (далее – ленты стыковочные), предназначенные для герметизации стыков и сопряжений при устройстве асфальтобетонных и цементобетонных покрытий, соответствующих ГОСТ 9128-2009, на автомобильных дорогах мостовых сооружениях и аэродромах.

Настоящий стандарт устанавливает требования к материалам, процессам производства и контролю качества стыковочных лент.

Стандарт регламентирует вид, форму и основные размеры продукции, а также параметры и требования, определяющие их эксплуатационные качества.

Укладка ленты стыковочной производится в соответствии с Приложением А.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

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 12.4.010-75 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия.

ГОСТ 12.4.028-76 Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия.

ГОСТ 17.2.3.01-86 Охрана природы (ССОП). Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов.

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия.

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия.

СТО 23345210.001-2018

ГОСТ 4333-87 Нефтепродукты. Методы определения температур вспышки и воспламенения в открытом тигле.

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 11501-78 Битумы нефтяные. Метод определения глубины проникания иглы.

ГОСТ 11506-73 Битумы нефтяные. Метод определения температуры размягчения по кольцу и шару.

ГОСТ 11507-78 Битумы нефтяные. Метод определения температуры хрупкости по Фраасу.

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов.

ГОСТ 19433-88 Грузы опасные. Классификация и маркировка.

ГОСТ 22245-90 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия.

ГОСТ 26589-94 Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний.

ГОСТ 27574-87 Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия.

ГОСТ 27575-87 Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия.

ГОСТ 33136-2014 Дороги автомобильные общего пользования. Битумы нефтяные дорожные вязкие. Метод определения глубины проникания иглы.

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

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

ГОСТ Р 12.4.187-97 Система стандартов безопасности труда. Обувь специальная кожаная для защиты от общих производственных загрязнений. Общие технические условия.

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

ГОСТ Р 58577-2019 Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйствующими субъектами и методы определения этих нормативов.

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 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. Термины и определения

В настоящем стандарте применяются следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **адгезивный слой:** Слой битумно-полимерной ленты, непосредственно используемый в процессе применения ленты по назначению.

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

3.3 **битумно-полимерная лента:** Сформованное в виде ленты органическое вяжущее, полученное путем объединения битума с полимером с добавлением пластификатора или без него.

4. Основные параметры и размеры

4.1 Стыковочная лента состоит из адгезивного слоя и бумажной подложки.

4.2 Адгезивный слой представляет собой сплошную полосу прямоугольного профиля.

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

4.4 На поверхности стыковочной ленты должны отсутствовать разрывы складки и посторонние включения.

4.5 Геометрические параметры и предельные отклонения от номинальных размеров должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 4.1.

Таблица 4.1 – Номинальные геометрические размеры

Наименование параметра		Ед. изм.	Значения			Предельные отклонения	Методы контроля
Ширина	адгезивного слоя	мм	40	50		$\pm 1,0$	п.10.4 настоящего стандарта
	подложки		70			$\pm 2,0$	
Толщина	адгезивного слоя	мм	5	8	10	$\pm 0,5$	п.10.5 настоящего стандарта
	подложки		0,07			$\pm 0,02$	
Длина рулона		м	5	10		$\pm 0,2$	п.10.6 настоящего стандарта

Примечание: При применении ленты стыковочной на объектах Государственной компании «Автодор», подбор размеров ленты осуществлять с учетом требований таблицы 4.2 СТО АВТОДОР 2.33.

4.6 Стыковочная лента сматывается в рулоны. Длина рулона зависит от толщины адгезивного слоя и типа упаковки.

4.7 Возможно изготовление стыковочных лент с другими геометрическими размерами по согласованию с заказчиком.

5. Технические требования

5.1 Требования к физико-механическим характеристикам адгезивного слоя приведены в таблице 5.1.

Таблица 5.1 – Физико-механические характеристики

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Показатель
Температура размягчения по кольцу и шару	°С	не ниже	80
Температура хрупкости по Фраасу	°С	не выше	минус 25
Глубина проникания иглы при 25 °С	0,1 мм	не более	60
Водопоглощение	%	не более	0,3
Температура вспышки	°С	не ниже	250
Изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при 80 °С	%	не более	20

5.2 Требования к сырью и материалам:

5.2.1 Сырье и материалы, применяемые для изготовления стыковочных лент должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий и должны быть приведены в технологическом регламенте на изготовление.

5.2.2 Для изготовления адгезивного слоя применяются битумы нефтяные дорожные вязкие марок БНД 60/90, БНД 90/130, соответствующие требованиям ГОСТ 22245-90.

В качестве модификатора применяется термоэластопласты, например, блок-сополимеры типа стирол-бутадиен-стирол.

Для изготовления адгезивного слоя могут применяться другие аналогичные материалы, обеспечивающие выполнение требований настоящего стандарта.

5.2.3 Для изготовления бумажной подложки применяется бумага плотностью не ниже 60 г/м². Бумажная подложка должна иметь антиадгезионное покрытие с обеих сторон.

6. Упаковка и маркировка

6.1 Лента стыковочная может иметь индивидуальную упаковку и транспортную тару.

6.2 Для индивидуальной упаковки может применяться коробка из гофрированного картона.

6.3 Транспортной тарой является картонно-навивной барабан. В транспортной таре рулоны ленты укладываются горизонтально. Транспортировка двух и более рулонов осуществляется в транспортной таре. При укладке рулонов ленты друг на друга между рулонами укладываются прокладки из гофрированного картона. Масса одной единицы транспортной тары не должна превышать 15 кг. По согласованию с заказчиком допускается упаковка стыковочных лент в другую тару.

6.4 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" и классификационного шифра 9133 в соответствии с ГОСТ 14192 (пункт 5.5) и ГОСТ 19433 (пункт 2.13).

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

- наименование и условное обозначение 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.

6.6 Маркировка наносится с помощью самоклеящейся этикетки на транспортную тару, либо на индивидуальную упаковку.

6.7 Способ и место крепления этикеток должны обеспечивать их сохранность.

6.8 Условное обозначение ленты стыковочной состоит из наименования изделия «Лента стыковочная», его марки и параметров: ширины, толщины и длины адгезивного слоя, обозначения настоящего стандарта. Также справочно могут быть указаны дополнительные характеристики изделия.

Пример условного обозначения ленты шириной 50мм, толщиной 5мм и длиной рулона 10м: Лента стыковочная «Вейдор» 50х5мм (рулон 10м) СТО 23345210.001-2018.

7. Требования безопасности

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

7.2 К работе по изготовлению ленты стыковочной 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.

7.3 При производстве и применении ленты стыковочной 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 7.1.

7.4 Все работы по изготовлению ленты стыковочной необходимо производить, используя средства индивидуальной защиты: очки защитные закрытые с прямой вентиляцией (по ГОСТ Р 12.4.230.1), костюм рабочий и ботинки кожаные для защиты от общих производственных загрязнений (по ГОСТ 27574, ГОСТ 27575 и ГОСТ Р 12.4.187), рукавицы брезентовые или хлопчатобумажные с брезентовым наладонником (по ГОСТ 12.4.010), респиратор «Лепесток» (по ГОСТ 12.4.028).

7.5 Температура воспламенения битума около 240°C. 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 (укрыванием негорючим материалом).

7.6 Температура воспламенения бумаги около 450°C. Пламя тушить всеми имеющимися средствами пожаротушения.

7.7 Все работы по применению ленты стыковочной необходимо производить вне замкнутых помещений.

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

7.9 Технологические процессы и оборудование при производстве ленты стыковочной должны соответствовать гигиеническим требованиям [1] и приведены в таблице 7.1.

Таблица 7.1 – 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:	3	5	Вредно при вдыхании. Вызывает токсический отек легких, начинающийся кашлем, головной болью с последующей слабостью, болями в груди, отдышкой, пенистой мокротой.
в воздухе рабочей зоны			
в атмосферном воздухе		0,085	
Углерода окись:	4	20	Вредно при вдыхании. Вызывает головную боль и мышечную слабость.
в воздухе рабочей зоны			
в атмосферном воздухе		5	

8. Охрана окружающей среды

8.1. Лента стыковочная при нормальных условиях не должна выделять в окружающую среду токсические вещества, приведенных в таблице 7.1, и оказывать вредное влияние на организм человека.

8.2. Выбросы в атмосферу вредных веществ при производстве и применении ленты стыковочной 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 стыковочной должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 17.2.3.01.

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

8.4. Материал, не соответствующий требованиям настоящего стандарта, подвергают вторичной переработке. Материал, не соответствующий требованиям настоящего стандарта после вторичной переработки, подвергают утилизации в соответствии с требованиями санитарных правил и нормативов [2]; [3].

9. Правила приемки

9.1 Приемка ленты стыковочной осуществляется службой технического контроля предприятия-изготовителя.

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

9.3 Для проверки соответствия ленты стыковочной требованиям настоящего стандарта проводят приемосдаточные и периодические испытания, приведенные в таблице 9.1.

Таблица 9.1 – Приемосдаточные и периодически испытания

Показатель	Номер пункта		Вид испытаний		Объем выборки из партии	Периодичность испытаний
	технические требования	методы испытания	Приемосдаточные	Периодические		
Внешний вид	4.1-4.4	10.3	+	-	3 шт	Каждая партия
Геометрические параметры	4.5	10.4-10.6	+	-	3 шт	Каждая партия
Температура размягчения по кольцу и шару	5.1	10.7	+	-	3 шт	Каждая партия
Температура хрупкости по Фраасу	5.1	10.8	+	-	3 шт	Каждая партия
Глубина проникания иглы при 25 ⁰ С	5.1	10.9	+	-	3 шт	Каждая партия
Водопоглощение	5.1	10.10	-	+	3 шт	При изменении технологии производства или исходного сырья, но не реже одного раза в год
Температура вспышки	5.1	10.11	-	+	3 шт	
Изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при 80 ⁰ С	5.1	10.12	-	+	3 шт	

Примечание: Знак «+» означает, что испытания проводят.

Знак «-» означает, что испытания не проводят.

9.4 Для проведения приемосдаточных и периодических испытаний от каждой партии произвольно отбирают не менее трех рулонов ленты.

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

9.6 При соответствии продукции требованиям настоящего стандарта партию считают принятой.

9.7 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.

9.8 Каждая партия ленты стыковочной или ее часть, отправляемая заказчику, сопровождается паспортом, содержащим:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение ленты;
- номер партии;
- дату изготовления;
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- гарантийный срок и условия хранения;
- обозначение документа, требованиям которого соответствует изделие;
- подпись должностного лица предприятия-изготовителя, ответственного за

технический контроль.

10. Методы испытаний

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

10.2 До проведения испытаний ленту стыковочную выдерживают при температуре 20 ± 2 °С не менее 4 часов.

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

10.4 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.

10.5 Определение толщины 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 3 местах на расстоянии не менее 3 м друг от друга. За показатель толщины ленты принимают среднее арифметическое измерений, округленное до 0,1 мм.

10.6 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.

10.7 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 +160⁰С. Полученные образцы формуют в кольца и проводят испытания в соответствии с ГОСТ 11506 или ГОСТ 33142. Полученные значения по обоим указанным методам испытаний должны соответствовать требованиям п. 5.1.

10.8 Для определения температуры хрупкости по Фраасу от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры +160⁰С. Полученные образцы испытывают в соответствии с ГОСТ 11507 или ГОСТ 33143. Полученные значения по обоим указанным методам испытаний должны соответствовать требованиям п. 5.1.

10.9 Для определения глубины проникновения иглы от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры +160⁰С. Полученные образцы разливают в пенетрационные чашки и проводят испытания в соответствии с ГОСТ 11501 или ГОСТ 33136. Полученные значения по обоим указанным методам испытаний должны соответствовать требованиям п. 5.1.

10.10 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.

10.11 Для определения температуры вспышки от каждого из трех рулонов отрезают кусок ленты массой около 200 г и разогревают его до температуры +160⁰С. Полученные образцы помещают в тигель и испытывают в соответствии с ГОСТ 4333.

10.12 Изменение динамической вязкости определяют при температуре 80⁰С сдвиговым воздействием по условию 2 ГОСТ 33137.

11. Транспортирование и хранение

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

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

11.3 Ленту стыковочную 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 +35⁰С.

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

11.5 Хранение барабанов ленты стыковочной необходимо путем укладки их в штабели.

11.6 Для поддонов с установленными барабанами не более чем в три ряда допускается хранение поддонов с материалами в 2 ряда по высоте, при этом вес верхних поддонов должен равномерно распределяться на все барабаны нижнего ряда с помощью деревянных щитов или поддонов.

11.7 Транспортировку материала на поддоне следует производить в один ряд по высоте.

11.8 При транспортировке и хранении барабаны ленты должны быть установлены вертикально.

12. Гарантии изготовителя

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям настоящего стандарта.

12.2 Гарантийный срок хранения ленты стыковочной - 12 месяцев со дня изготовления, при условии соблюдения правил хранения и транспортировки, установленных настоящим стандартом.

13. Рассылка

Настоящий стандарт после регистрации распоряжения о внедрении стандарта организации рассылается всем заинтересованным подразделениям сотрудником ОД и С.

Приложение А

(справочное)

Инструкция по укладке ленты стыковочной битумно-полимерной «Вейдор»

Применение ленты «Вейдор» не требует наличия специального оборудования и дополнительных материалов.

Порядок действий:

1. Освободить рулоны от заводской упаковки (барабана, коробки).
2. Размотать ленту вдоль кромки ранее уложенной полосы асфальтобетона защитным слоем бумаги вниз.
3. Плотно приложить ленту к боковой грани дорожной полосы в уровень с верхним слоем покрытия. Для фиксации достаточно надавливания.
4. Удалить защитный слой бумаги.

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

При производстве работ при температуре ниже +10°C ленту необходимо хранить в помещении при температуре от +10°C до +25°C не менее 3 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.

БИБЛИОГРАФИЯ

- [1] СП 2.2.2.1327-03 Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
- [2] СанПиН 2.1.7.1322-03 Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
- [3] СанПиН 2.1.7.1386-03 Санитарные правила по определению класса опасности токсичных отходов производства и потребления

СТО 23345210.001-2018

ОКС 93.080.10

ОКП 577400

ОКПД2 23.99.12

Ключевые слова: лента стыковочная битумно-полимерная, технические требования, правила приемки, методы контроля.
