
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «САЗИ»



СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ СТО 017-01464500-2024

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «ПК «САЗИ»



С.А. Гладков

«01» февраля 2024 г.

КОМПАУНД ЗАЛИВОЧНЫЙ
«ATLAS 1.1»
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

2024 г.

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «Производственная компания «САЗИ».
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Генерального директора от 01 февраля 2024 г. № 14.
- 3 ВВЕДЕН впервые.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	4
1 Область применения	4
2 Нормативные ссылки	5
3 Технические требования	6
4 Требования безопасности. Требования охраны окружающей среды....	9
5 Правила приемки	10
6 Методы испытаний.....	12
7 Транспортирование и хранение	18
8 Указания по применению	19
9 Гарантии изготовителя	20
10 Утилизация	20

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
КОМПАУНД ЗАЛИВОЧНЫЙ
«ATLAS 1.1».
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Дата введения: 2024-02-01

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 компаунд заливочный двухкомпонентный полимерный холодного отверждения «ATLAS 1.1», (далее по тексту – компаунд), представляющий собой пигментированный состав на эпоксидной основе.

Компаунд предназначен для герметизации элементов светосигнального оборудования, устанавливаемого на аэродромах, предназначенных для взлета, посадки, руления и стоянки гражданских воздушных судов, во всех климатических районах в соответствии со СНиП 23-01.

Компаунд представляет собой двухкомпонентную композицию холодного отверждения, состоящую из компонента А (пигментированного состава на эпоксидной основе) и компонента Б (отвердителя), после смешения которых происходит необратимый процесс перехода компаунда в эластомерный материал.

Компаунд характеризуется высокой скоростью отверждения, даже при низкой температуре окружающей среды, устойчивостью к воздействию сырой нефти, нефтепродуктов, растворов кислот, щелочей, солей и углеводородных растворителей, кислорода, озона, ультрафиолетового и инфракрасного излучений, вибрационным и деформационным нагрузкам; обладает высоким сопротивлением термическому и радиационному старению; имеет высокую влаго- и газонепроницаемость.

Компаунд работоспособен в интервале температур от минус 60 °С до плюс 80 (кратковременно – до плюс 120) °С и обеспечивает возможность его нанесения при температуре от плюс 5 до плюс 40 °С.

Пример условного обозначения при заказе и в другой документации:

Компаунд «ATLAS 1.1» СТО 017-01464500-2024.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 9.402–2004	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
ГОСТ 12.3.009–76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.103–2020	Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
ГОСТ 12.4.253–2013	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз и лица. Общие технические требования
ГОСТ 12.4.296–2015	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Респираторы фильтрующие. Общие технические условия
ГОСТ 166–89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 263–75	Резина. Метод определения твердости по Шору А

ГОСТ 427–75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 2603–79	Реактивы. Ацетон. Технические условия
ГОСТ 2768–84	Ацетон технический. Технические условия
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов
ГОСТ 14760–69	Клеи. Метод определения прочности при отрыве
ГОСТ 18188–2020	Растворители марок 645, 646, 647, 648 для лакокрасочных материалов. Технические условия
ГОСТ 19433–88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 25945–98	Материалы и изделия полимерные строительные герметизирующие нетвердеющие. Методы испытаний
ГОСТ 28840–90	Машины для испытания материалов на растяжение, сжатие и изгиб. Общие технические требования
ГОСТ 33756-2016	Упаковка потребительская полимерная. Общие технические условия
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
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Евразийского экономического союза «О безопасности упаковки»
ГН 2.2.5.1313–03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в воздухе рабочей зоны. Гигиенические нормативы
СТО 002-88928000-2013	Подтверждение качества серийно выпускаемой продукции. Стандарт организации ООО «ПО «САЗИ»

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Компаунд должен соответствовать требованиям настоящего Стандарта и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.2 По внешнему виду компонент А компаунда должен представлять собой однородный состав серого цвета, компонент Б – однородную низковязкую жидкость от светло- до темно-коричневого

цвета. Компоненты компаунда не должны содержать посторонних включений.

3.3 Технические показатели компаунда должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
Технические показатели идентичности:		
Время гелеобразования, мин, не менее	20	п. 6.5 настоящего Стандарта
Твердость по Шору А через 24 ч, ед., не менее	85	п. 6.6 настоящего Стандарта
Технические показатели качества:		
Текучесть, мм, не менее	50	п. 6.7 настоящего Стандарта
Твердость по Шору А через 6 ч, ед., не менее	60	п. 6.6 настоящего Стандарта
Прочность сцепления с основанием (бетон), МПа, не менее	2,0	п. 6.8 настоящего Стандарта
Характер отрыва от бетона	Когезионный	п. 6.8 настоящего Стандарта
Прочность при отрыве от стали, МПа, не менее	15	п. 6.11 настоящего Стандарта
Водопоглощение, % по массе, не более	0,1	п. 6.9 настоящего Стандарта
Плотность, г/см ³	1,7	п. 6.10 настоящего Стандарта

3.4 Комплектность

3.4.1 Компаунд поставляют потребителю в комплекте: компоненты А и Б в следующем соотношении:

Компонент А: 100 м.ч.

Компонент Б: 12 м.ч.

3.5 Упаковка

3.5.1 Компоненты компаунда упаковывают в металлическую и полимерную тару, обеспечивающую герметичность, выпускаемую по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке, и отвечающую требованиям ГОСТ 33756.

3.5.2 Допускается упаковывать компоненты компаунда в другую тару, обеспечивающую их сохранность и качество, выпускаемую в соответствии с требованиями нормативной документации, утвержденной в установленном порядке.

3.5.3 Тара для упаковывания компонентов компаунда должна соответствовать требованиям Технического регламента Евразийского экономического союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки». Безопасность упаковки должна быть обеспечена выполнением совокупности требований к материалам, применяемым для ее изготовления, и их химической стойкости; массогабаритным показателям; механическим показателям и герметичности.

3.6 Маркировка

3.6.1 Маркировка компаунда должна обеспечивать доведение информации до потребителя и идентификацию продукции при заказе, поставке, транспортировании, хранении, применении и утилизации.

3.6.2 Маркировка компаунда должна быть понятной, легко читаемой, достоверной и не вводить потребителей (приобретателей) в заблуждение, при этом надписи, знаки, символы должны быть контрастными фону, на который нанесена маркировка. При нанесении маркировки должна быть обеспечена ее сохранность в течение всего срока годности продукции при соблюдении условий хранения, установленных настоящим Стандартом.

3.6.3 Место нанесения маркировки компаунда должно обеспечивать возможность ее сохранности и прочтения в течение всего срока годности продукции.

3.6.4 Каждую упаковочную единицу компаунда маркируют при помощи этикетки или нанесением маркировки непосредственно на упаковку.

3.6.5 Маркировка компаунда должна содержать:

- наименование и условное обозначение продукции;
- наименование предприятия-изготовителя, его адрес и товарный знак (при наличии);
- наименование компонента;
- номер партии;
- массу нетто (объем);
- дату изготовления;
- гарантийный срок хранения;
- номер настоящего Стандарта.

3.6.6 Транспортную маркировку продукции производят в соответствии с ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от влаги», и «Беречь от солнечных лучей», «Пределы температуры от 5 до 30 °С».

3.5.7 Маркировку излагают на русском языке, при необходимости сопровождая переводом на иностранный язык.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

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

4.2 Отвержденный компаунд при нормальных условиях не оказывает раздражающего действия на кожу, слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей человека, не обладает кумулятивным действием, является пожаро- и взрывобезопасным.

4.3 Токсичность компаунда при приготовлении и применении обусловлена возможным выделением остаточных количеств входящего в его состав пластификатора, токсикологическая характеристика которого приведена в таблице 2.

Таблица 2

Наименование компонента	ПДК: максимальн. разовая / средне-сменная, мг/м ³	Класс опасности	Токсикологическая характеристика	Источник информации
Дибутилбензол-1,2-дикарбонат	1,5/0,5	2	Высокоопасное вещество, вызывает раздражение слизистых оболочек верхних дыхательных путей	ГН 2.2.5.1313, п. 645

4.4 При попадании компонентов компаунда на незащищенные участки кожи необходимо незамедлительно удалить их, а затем промыть кожу водой с мылом; при попадании в глаза – промыть обильным количеством теплой воды и обратиться к врачу.

4.5 Персонал, занятый на производстве компаунда, а также лица, производящие его приготовление и применение, должны быть обеспечены специальной одеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.103 и защитными очками по ГОСТ 12.4.253, респираторами фильтрующими по ГОСТ 12.4.296.

4.6 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться правила безопасности в соответствии с ГОСТ 12.3.009.

4.7 Компоненты А и Б, а также компаунд – горючие вещества.

4.8 При возгорании компонента А и компаунда для тушения следует применять любые средства пожаротушения, при загорании компонента Б – распыленную воду, песок, кошму.

4.9 При надлежащем применении, включая испытания, транспортирование и хранение, компаунда в соответствии с требованиями настоящего Стандарта специальных мер для предупреждения нанесения вреда окружающей природной среде не требуется.

4.10 В процессе производства компаунда отходы не образуются.

4.11 Отходы, образующиеся при испытаниях и в результате случайного или аварийного разлива компаунда и его компонентов, подлежат сбору, накоплению, транспортированию, обработке и утилизации в соответствии с Федеральным законом «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», санитарными правилами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

5.2 Приемку компаунда осуществляют партиями.

Партией считают количество компаунда одной марки, состоящее из компонента А в объеме диссольвера, изготовленного по одному технологическому режиму, имеющего одинаковый состав и свойства, укомплектованное соответствующим количеством компонента Б и сопровождаемое общим документом о качестве.

Масса партии – не более 3 т.

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

- наименование, юридический адрес (телефон) предприятия-изготовителя и (или) товарный знак;
- наименование и марку продукции;
- наименование компонентов;
- номер партии компаунда и каждого компонента;
- дату изготовления;
- массу нетто (объем) партии;

- результаты испытаний;
- штамп ОТК;
- гарантийный срок хранения;
- обозначение настоящего Стандарта.

5.4 Качество компаунда проверяют по всем показателям, установленным настоящим Стандартом, путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний в соответствии с требованиями, указанными в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Пункт СТО		Периодичность испытания
	Техническое требование	Метод испытания	
1	2	3	4
Технические показатели идентичности			
Время гелеобразования	3.3	6.5	Каждая партия
Твердость по Шору А через 24 ч	3.3	6.6	то же
Технические показатели качества			
Соответствие упаковки и маркировки	3.5, 3.6	6.2	Каждая партия
Внешний вид и цвет компонентов	3.2	6.3	то же
Текучесть	3.3	6.7	то же
Прочность сцепления с основанием (бетон, сталь)	3.3	6.8, 6.11	Каждая 100-я партия, а также при смене сырья или технологии производства
Твердость по Шору А через 6 ч	3.3	6.6	то же
Характер отрыва от бетона	3.3	6.8	то же
Прочность при отрыве от стали	3.3	6.11	то же
Водопоглощение	3.3	6.9	то же
Плотность	3.3	6.10	то же

Периодическим испытаниям подвергают компаунд, прошедший приемо-сдаточные испытания. Результаты периодических испытаний

распространяются на все поставляемые партии компаунда до проведения следующих периодических испытаний.

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

5.6 От упаковочных единиц, прошедших проверку по п. 5.5, случайным образом выбирают 3 упаковочные единицы, от которых отбирают точечные пробы каждого из компонентов. Точечные пробы объединяют и усредняют, получая объединенные пробы. Массу пробы рассчитывают с учетом двойного количества образцов для каждого вида испытаний.

5.7 Объединенные пробы помещают в герметичную тару, обеспечивающую сохранность и качество продукции. На тару с пробой наносят маркировку с указанием наименования продукта, наименования компонента, номера партии и даты отбора.

5.8 Допускается производить отбор проб непосредственно на заводе-изготовителе на технологической стадии выгрузки компонентов компаунда - в начале, середине и в конце выгрузки.

5.9 После приемки компаунда пробы сохраняют для проведения арбитражных испытаний в течение срока, превышающего его срок годности не менее чем на 2 месяца.

5.10 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по техническому показателю идентичности партия компаунда приемке не подлежит.

5.11 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по техническому показателю качества решение об исследовании истории производства, об ограничении применения всех партий компаунда, выпущенных после последней партии, соответствовавшей требованиям настоящего Стандарта, а также об отзыве этих партий и остановке производства принимает руководство предприятия-изготовителя.

5.13 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку компаунда в соответствии с требованиями настоящего Стандарта.

6 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1 Компоненты компаунда перед испытанием должны быть кондиционированы до достижения ими комнатной температуры.

6.2 Соответствие упаковки и маркировки требованиям настоящего Стандарта проверяют визуально.

6.3 Определение внешнего вида и цвета компаунда проводят визуальным осмотром соответствующего компонента в тонком слое, нанесенном на стеклянную, полимерную или металлическую пластину произвольных размеров, в проходящем свете при естественном или искусственном освещении.

6.4 Приготовление компаунда

Для изготовления образцов и определения времени гелеобразования, твердости по Шору А через 6 и 24 часа, текучести, прочности сцепления с основанием и плотности готовят навески компонентов А и Б компаунда, отобранных в соответствии с п.п. 5.5, 5.6 настоящего Стандарта, в соотношении, указанном в п. 3.4.1. Навески помещают в стеклянную или полимерную емкость и перемешивают вручную шпателем до получения однородной по цвету массы (в течение 2-3 минут).

6.5 Определение времени гелеобразования

Под временем начала гелеобразования понимают момент начала перехода смешанных компонентов компаунда из жидкого в студнеобразное (желеобразное), но не полностью отвержденное, состояние. Компаунд становится вязким, начинает терять текучесть и способность свободно растекаться («самовыравниваться»).

Компаунд, подготовленный по п. 6.4 в количестве (112 ± 3) г, сразу же после смешения компонентов наливают в полимерную, стеклянную или фарфоровую емкость вместимостью $(150 \div 200)$ мл и отмечают время начала испытаний t_1 . Через каждые $(3 \div 5)$ мин емкость наклоняют под углом 45° и затем возвращают в исходное положение, оценивая способность компаунда свободно стекать по стенкам емкости и самовыравниваться.

Фиксируют момент времени, в который компаунд теряет способность свободно стекать по стенкам емкости, самовыравниваться, набирает вязкость и на поверхности компаунда начинают образовываться локальные завулканизованные участки, считая его временем начала гелеобразования t_2 .

Время гелеобразования (t_e) в минутах рассчитывают по формуле:

$$t_e = t_2 - t_1$$

6.6 Определение твердости по Шору А

6.6.1 Подготовка образца

Образец для испытания представляет собой пластину или шайбу отвержденного компаунда с параллельными плоскостями. Для изготовления образца используют шаблон в виде жесткого кольца внутренним диаметром не менее 60 мм и высотой не менее 6 мм. Шаблон устанавливают на ровную поверхность, покрытую

полиэтиленовой пленкой. Обрабатывают внутреннюю поверхность шаблона любым составом, исключая адгезию компаунда к шаблону. Компаундом, подготовленным по п. 6.4, заполняют шаблон, удаляя излишки ножом или пластиной с ровными гранями, и выдерживают при температуре $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ в течение $(6,0 \pm 0,1)$ ч.

По окончании выдержки образец компаунда извлекают из шаблона.

Поверхность образца должна быть гладкой, без впадин, трещин, пузырей, пор, царапин, шероховатостей, надрывов, посторонних включений и других дефектов, видимых невооруженным глазом.

6.6.2 Проведение испытания и обработка результатов

Определение твердости компаунда по Шору А через 6 и 24 ч и обработку результатов проводят по ГОСТ 263.

При измерении расстояние между точками измерений должно составлять не менее 5 мм, а расстояние от любой точки измерения до края образца – не менее 13 мм. Толщина образца должна быть не менее 6 мм.

Допускается проводить определение на образцах, состоящих из нескольких слоев завулканизированного (отвержденного) компаунда, при этом толщина верхнего слоя должна быть не менее 3 мм, общая толщина образца – не менее 6 мм, а общее количество слоев – не более 3.

Испытание проводят на одном образце.

За результат испытаний принимают среднее значение не менее трех параллельных измерений.

Допускаемое отклонение каждого измерения от среднего арифметического значения не должно превышать 3 единицы.

6.7 Определение текучести

6.7.1 Оборудование, материалы и реактивы

– Прибор для определения текучести вязкотекучих материалов (рисунок 1);

– Секундомер любой марки, обеспечивающий измерение времени с точностью ± 1 сек;

– Скребок пластмассовый;

– Термометр любой марки, обеспечивающий измерение температуры до $25 ^\circ\text{C}$, с ценой деления $1 ^\circ$;

– Растворитель 646 или 648 по ГОСТ 18188;

– Ткань хлопчатобумажная (ветошь).

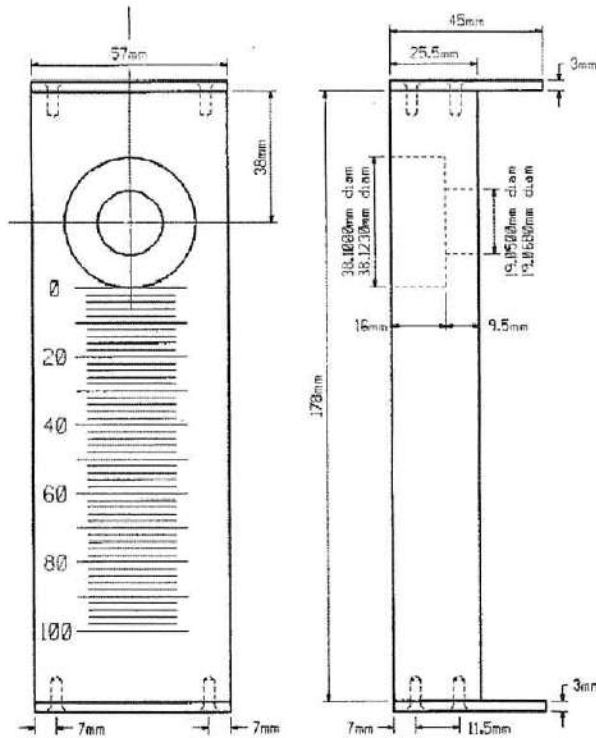


Рисунок 1. Прибор для определения текучести

«карманов», особенно у поверхности плунжера. Тщательно очищают область вокруг полости с компаундом при помощи пластикового скребка и ткани.

Сразу же после заполнения компаундом прибор помещают вертикально и осторожно выдвигают плунжер до половины. При этом компаунд должен иметь возможность стекать по лицевой части прибора.

Прибор выдерживают в вертикальном положении при температуре $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ в течение 1 мин с момента выдавливания компаунда плунжером, не допуская перемещения или вибрации прибора. По окончании выдержки определяют величину оползания компаунда по шкале прибора по максимальной нижней точке оплыва. Результат округляют до 1 мм.

6.8 Определение прочности сцепления с основанием (бетоном) и характера разрыва

6.8.1 Оборудование, материалы и реактивы

- Машина разрывная по ГОСТ 28840;
- Линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427;
- Штангенциркуль по ГОСТ 166;
- Шпатель металлический;

6.7.2 Проведение испытания и обработка результатов

Испытания проводят на одном образце.

Тщательно очищают прибор растворителем, после чего вытирают насухо хлопчатобумажной тканью.

Помещают прибор горизонтально на столе передней поверхностью вверх и максимально выдвигают плунжер. Компаундом, подготовленным по п. 6.4, заполняют полость прибора, разравнивают, аккуратно удаляя излишек пластмассовым скребком под углом 45° . При заполнении прибора компаундом следует избегать образования воздушных

– Кубики из бетона марки не ниже М200, размерами $((50 \times 50 \times 25) \pm 1)$ мм (рисунок 2). Для проведения ускоренных испытаний допускается использовать кубики размерами $((70 \times 70 \times 70) \pm 1)$ мм;

– Вкладыши деревянные или фторопластовые размерами:

- длина (50 ± 1) мм,
- высота $(20,0 \pm 0,5)$ мм,
- ширина $(23,5 \pm 0,5)$ мм;

При изготовлении образцов с бетонными кубиками размерами $((70 \times 70 \times 70) \pm 1)$ мм длина вкладыша должна составлять (70 ± 1) мм;

– Захваты для испытания образцов (рисунок 3). Форма и размеры захватов должны обеспечивать надежную фиксацию образцов в зажимах разрывной машины;

– Растворитель марки 646 или 648 по ГОСТ 18188 или ацетон по ГОСТ 2603 или ГОСТ 2768.

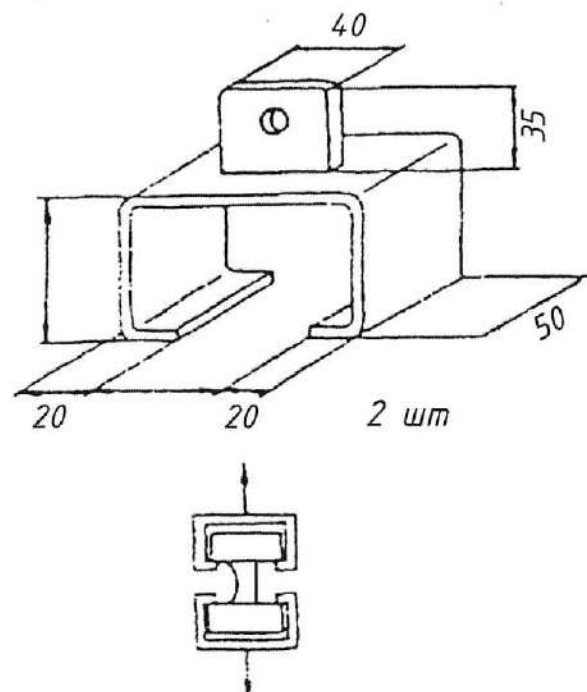
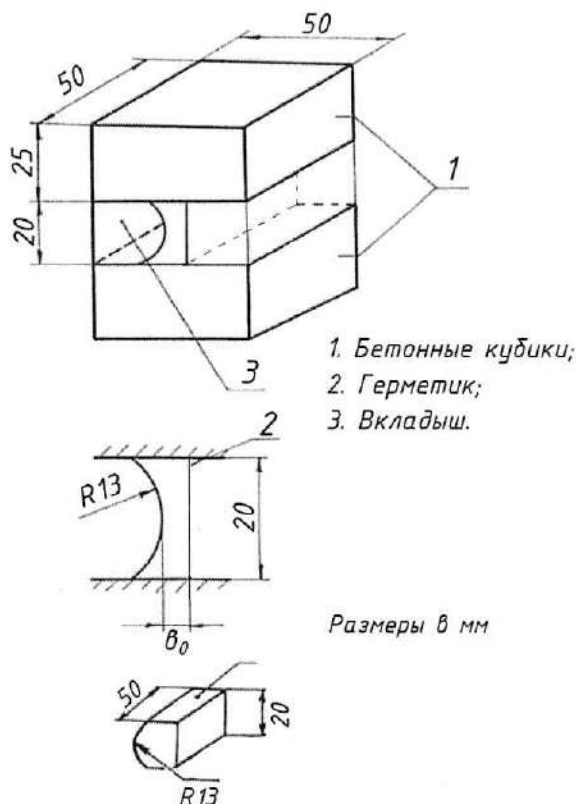


Рисунок 2. Образец для испытания

Рисунок 3. Захваты для испытания

6.8.2 Подготовка к испытанию

Количество образцов для испытаний должно составлять не менее

5.

Поверхность бетонных кубиков обеспыливают и тщательно обезжиривают, протирая их тампоном, смоченным в растворителе. На поверхности не должно быть трещин и сколов.

При помощи шпателя на поверхность одного из кубиков наносят $(2 \div 3)$ г компаунда, подготовленного по п. 6.4, и тщательно шпаклюют, заполняя поры.

Затем наносят еще $(15 \div 20)$ г компаунда. Аналогично подготавливают второй кубик, вставляют вкладыши, предварительно покрытые любым антиадгезионным составом, исключаяющим «прилипание» к ним компаунда, таким образом, чтобы ширина профиля компаунда составляла (4 ± 1) мм, и накрывают сверху вторым кубиком. Излишек компаунда удаляют ножом или пластиной с ровными гранями.

Подготовленные образцы выдерживают при температуре (23 ± 2) °С в течение $(6,0 \pm 0,1)$ ч.

6.8.3 Проведение испытания

Образец для испытания состоит из двух бетонных кубиков, между которыми расположен шов из компаунда (рисунок 2) длиной $(50,0 \pm 0,5)$ мм, высотой $(20,0 \pm 0,5)$ мм и толщиной в узкой части $b_0 = (4 \pm 1)$ мм. Указанная форма шва компаунда достигается с помощью вкладышей.

Образцы, имеющие дефекты (отслаивание, скол, раковины), испытанию не подлежат.

Толщину шва компаунда измеряют штангенциркулем с точностью до 0,5 мм. Образцы помещают в захваты (рисунок 3), обеспечивающие фиксацию образцов в зажимах разрывной машины. Скорость движения подвижного зажима при испытании должна составлять 100 мм/мин. Испытания проводят при температуре (23 ± 2) °С.

При испытании измеряют длину шва компаунда до испытания, а также фиксируют усилие, при котором происходит разрушение образца.

6.8.4 Обработка результатов

После разрушения образцов последние осматривают и определяют характер разрыва:

- когезионный – по компаунду;
- адгезионный – от бетона;
- смешанный – когезионный и адгезионный.

Для образцов с когезионным характером разрыва рассчитывают условную прочность (прочность сцепления с основанием) f_p по формуле:

$$f_p = \frac{P_{\max}}{b_0 \times l_0},$$

где P_{max} - максимальное усилие, вызывающее разрыв образца,
Н(кгс);

b_0 – толщина шва в м (см);

l_0 – первоначальная длина шва в м (см).

Полученные результаты округляют до 0,01 МПа, выводят среднее значение.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение показателей испытанных образцов, кроме тех, у которых отклонение от среднего значения составляет более 20%.

6.9 Определение водопоглощения компаунда проводят по ГОСТ 25945. Для испытания готовят навеску компаунда массой $(10,0 \pm 0,2)$ г в соответствии с указаниями п. 6.4 и выдерживают при температуре (23 ± 2) °С в течение $(6,0 \pm 0,1)$ ч.

6.10 Определение плотности компаунда проводят по ГОСТ 25945. Для испытания готовят навески компаунда массой $(10,0 \pm 0,2)$ г в соответствии с указаниями п. 6.4 и выдерживают при температуре (23 ± 2) °С в течение $(6,0 \pm 0,1)$ ч.

6.11 Статическую прочность компаунда при равномерном отрыве от стали определяют по ГОСТ 14760 при температуре (20 ± 3) °С. Компаунд готовят в соответствии с указаниями п. 6.4, клеенные образцы выдерживают перед испытанием не менее 24 ч.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Компоненты компаунда транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с установленными на каждом виде транспорта правилами перевозки грузов.

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

7.3 Компаунд хранят в крытых складских помещениях в ненарушенной плотно закрытой упаковке изготовителя при температуре от плюс 5 °С до плюс 30 °С. При хранении следует избегать воздействия на компоненты компаунда масла, бензина, керосина, щелочей и газообразных веществ, а также прямого воздействия солнечных и тепловых лучей (отопительные приборы должны быть экранированы).

8 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

8.1 Персонал, проводящий работы с компаундом, должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими типовыми нормами.

8.2 Подготовка поверхности

8.2.1 Поверхность бетонной конструкции, на которую наносят компаунд, должна быть прочной, очищенной от пыли, отслоившихся частиц, следов масла, жира и т.п.

8.2.2 Обрабатываемые поверхности подлежат очистке методом абразивной или пескоструйной обработки, шлифованием. Допускается очистка поверхности водой под высоким давлением, однако перед нанесением компаунда влажность поверхности не должна превышать 4-5%.

8.2.3 Когезионная прочность основания должна быть не менее 1,5 МПа, а температура поверхности должна быть минимум на 3 °С выше точки росы.

8.2.4 Шероховатость поверхности не должна превышать расчетную толщину наносимого слоя компаунда. Наличие неровностей, раковин и трещин не допускается. Для устранения подобных дефектов и выравнивания поверхности следует использовать быстросхватывающиеся, безусадочные ремонтные составы.

8.2.5 Если на участке заливки компаунда имеется вскрытая арматура, ее следует очистить по ГОСТ 9.402 и нанести антикоррозионное покрытие. Поверхность металлической конструкции перед нанесением компаунда должна быть прочной, чистой, без отслоившихся частиц, следов масла, жира и т.п. Обрабатываемые поверхности подлежат очистке методом абразивной или пескоструйной обработки, шлифованием. Класс обработки поверхности по ГОСТ 9.402 должен быть не ниже 3.

8.3 Подготовка компаунда

8.3.1 Компоненты А и Б предварительно дозированы в нужном соотношении.

8.3.2 При поставке компаунда в ведрах:

Вскрыть ведра с компонентами. Компонент А перемешать в ведре ручным строительным миксером в течение 2 минут, используя малую скорость вращения (не более 200 об/мин.) для недопущения вовлечения пузырьков воздуха в массу компаунда.

8.3.3. Перелить компонент Б в емкость с компонентом А. Остатки компонента Б на стенках емкости собрать шпателем и поместить в

емкость с компонентом А. Перемешать оба компонента в вышеуказанном (п. 8.3.2) режиме до образования однородной смеси.

8.3.4 При поставке компаунда в пакетах с разделительным барьерным слоем и полимерных картриджах перемешать компоненты в соответствии с инструкцией по приготовлению и нанесению компаунда, входящей в комплект поставки.

8.4 Нанесение компаунда

8.4.1 Компаунд, подготовленный по п. 8.3, наносят на поверхность методом свободной заливки.

8.4.2 При заливке в закрытые объемы необходимо обеспечить выход вытесняемого воздуха.

8.4.3 Время жизнеспособности приготовленного компаунда при 20°C составляет (25 ÷ 40) минут. В течение (10 ÷ 12) часов достигается степень отверждения компаунда, достаточная для снятия опалубки.

8.4.4 Отверждение компаунда должно осуществляться при отсутствии воздействия на него влаги. При неблагоприятных погодных условиях зону работ следует защищать от атмосферных осадков.

8.5 Очистка инструментов и оборудования

8.5.1 Неотвержденный компаунд удаляют растворителем марки 646, 648 или ацетоном до полного исчезновения липкости рабочей поверхности оборудования.

8.5.2 При перерывах в работе более 15 минут оборудование и инструменты следует тщательно промыть растворителем для предотвращения полимеризации компаунда и выхода оборудования из строя.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

9.2 Гарантийный срок хранения компонентов компаунда составляет 6 месяцев со дня изготовления.

10 УТИЛИЗАЦИЯ

10.1 Списанный и пришедший в негодность по истечении гарантийного срока хранения компаунд подлежит сбору, накоплению, транспортированию, обработке и утилизации в соответствии с

требованиями Федерального закона «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», санитарных правил и иных нормативных правовых актов Российской Федерации.

10.2 Использованию в качестве вторичных материальных ресурсов компаунд не подлежит.