

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «НОВА-Брит»  
(ООО «НОВА-Брит»)**

---

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ    СТО 77310225.012 – 2017**

---

**ПРАЙМЕРЫ БИТУМНЫЕ «БРИТ»  
Технические условия**

Москва  
2020



## Предисловие

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Технологическим отделом Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит»).

2 ВНЕСЕН Технологическим отделом Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит»).

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом генерального директора Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит») № 7 от 22 мая 2017 г.

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ июль 2020 г.

*Информация об изменениях к настоящему стандарту размещается на официальном сайте Общества с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит» (ООО «НОВА-Брит») [www.brit-r.ru](http://www.brit-r.ru). В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта, соответствующее уведомление будет размещено на вышеуказанном сайте.*

© Общество с ограниченной ответственностью «НОВА-Брит», 2020

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

**Содержание**

1 Область применения .....	1
2 Нормативные ссылки .....	1
3 Термины и определения.....	4
4 Классификация и условные обозначения .....	5
5 Технические требования .....	5
5.1 Основные показатели .....	5
5.2 Требования к сырью и материалам.....	7
5.3 Маркировка.....	7
5.4 Упаковка .....	8
6 Требования безопасности .....	8
7 Требования охраны окружающей среды.....	11
8 Правила приемки .....	12
9 Методы контроля .....	14
10 Транспортирование и хранение.....	16
10.1 Транспортирование .....	16
10.2 Хранение .....	16
11 Указания по применению .....	17
12 Гарантии изготовителя .....	18
Библиография .....	19



**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ****ПРАЙМЕРЫ БИТУМНЫЕ «БРИТ»****Технические условия****1 Область применения**

Настоящий стандарт организации распространяется на праймеры битумные «БРИТ» (далее – праймеры), предназначенные для подготовки поверхностей и обеспечения надежного сцепления материалов к любым поверхностям оснований при устройстве гидроизоляционных покрытий из наплавляемых и самоклеящихся рулонных кровельных, изоляционных материалов, антикоррозионных покрытий и битумных мастик.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.579 Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Требования к количеству фасованных товаров в упаковках любого вида при их производстве, расфасовке, продаже и импорте

ГОСТ 12.0.004 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Организация обучения безопасности труда. Общие положения

ГОСТ 12.1.004 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная безопасность. Общие требования

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

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

ГОСТ 12.1.014 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентраций вредных веществ индикаторными трубками

ГОСТ 12.1.016 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ

СТО 77310225.012 - 2017

ГОСТ 12.1.018 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).  
Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования

ГОСТ 12.1.019 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).  
Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты

ГОСТ 12.1.030 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).  
Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление

ГОСТ 12.1.044 (ИСО 4589-84) Система стандартов безопасности труда  
(ССБТ). Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура  
показателей и методы их определения

ГОСТ 12.3.002 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Процессы  
производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.030 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).  
Переработка пластических масс. Требования безопасности

ГОСТ 12.4.021 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Системы  
вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.026 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Цвета  
сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила  
применения. Общие технические требования и характеристики. Методы  
испытаний

ГОСТ 12.4.137 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от нефти,  
нефтепродуктов, кислот, щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли.  
Технические условия

ГОСТ 12.4.183 Система стандартов безопасности труда (ССБТ).  
Материалы для средств защиты рук. Технические требования

ГОСТ 12.4.252 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства  
индивидуальной защиты рук. Перчатки. Общие технические требования. Методы  
испытаний

ГОСТ 12.4.253 (EN 166:2002) Система стандартов безопасности труда  
(ССБТ). Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования

ГОСТ 12.4.275 (EN 13819-1:2002) Система стандартов безопасности труда  
(ССБТ). Средства индивидуальной защиты органа слуха. Общие технические  
требования. Методы испытаний

ГОСТ 12.4.281 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Одежда  
специальная повышенной видимости. Технические требования

ГОСТ 17.1.1.01 Охрана природы (ССОП). Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения

ГОСТ 17.1.3.13 Охрана природы (ССОП). Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения

ГОСТ 17.2.1.04 Охрана природы (ССОП). Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, промышленные выбросы. Термины и определения

ГОСТ 17.2.3.02 Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ EN 397 Система стандартов безопасности труда. Каски защитные. Общие технические требования. Методы испытаний

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

ГОСТ 2678 Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний

ГОСТ 6247 Бочки стальные сварные с обручами катания на корпусе. Технические условия

ГОСТ 9548 Битумы нефтяные кровельные. Технические условия

ГОСТ 9980.1 Материалы лакокрасочные. Правила приемки

ГОСТ 9980.2 (ISO 1513:2010, ISO 15528:2013) Материалы лакокрасочные и сырье для них. Отбор проб, контроль и подготовка образцов для испытаний

ГОСТ 13950 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе. Технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 14710 Тoluол нефтяной. Технические условия

ГОСТ 16523 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 17366 Бочки стальные сварные толстостенные для химических продуктов. Технические условия

ГОСТ 19007 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания

ГОСТ 19433 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 21029 Бочки алюминиевые для химических продуктов. Технические условия

ГОСТ 22245 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия



СТО 77310225.012 - 2017

ГОСТ 25945 Материалы и изделия полимерные строительные герметизирующие нетвердеющие. Методы испытаний

ГОСТ 31340 Предупредительная маркировка химической продукции. Общие требования

ГОСТ 31939 (ISO 3251:2008) Материалы лакокрасочные. Определение массовой доли нелетучих веществ

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

ГОСТ Р 12.4.294 (EN 403:2004) Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Самоспасатель фильтрующий с капюшоном для защиты персонала опасных производственных объектов от химически опасных веществ и продуктов горения. Общие технические требования. Методы испытаний. Маркировка

ГОСТ Р 52128 Эмульсии битумные дорожные. Технические условия

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

### **3 Термины и определения**

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1 праймер:** Специально подобранный состав холодного применения, обеспечивающий сцепление материалов с поверхностью изолируемого

основания при устройстве гидроизоляционных, антикоррозионных покрытий и битумных мастик.

#### 4 Классификация и условные обозначения

4.1 В зависимости от применяемого сырья праймеры подразделяют на следующие марки:

- Р – Праймер битумный «БРИТ» на основе растворителя;
- В – Праймер битумный «БРИТ» на основе водной эмульсии битума нефтяного.

4.2 Пример условного обозначения продукции при заказе и в документах:

- полное наименование: Праймер битумный «БРИТ» марки Р;
- кратное наименование: ПБ «БРИТ» Р.

#### 5 Технические требования

Праймеры должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем в установленном порядке.

##### 5.1 Основные показатели

5.1.1 По физико-механическим показателям праймер битумный «БРИТ» на основе растворителя должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 5.1.

Таблица 5.1 - Физико-механические показатели праймера битумного «БРИТ» на основе растворителя

Наименование показателя	Значение показателя для праймера битумного «БРИТ» марки Р	Метод испытания
1	2	3
1 Температура размягчения, °С, не ниже	80	п.3.20 ГОСТ 2678 с дополнением по п. 9.7 настоящего стандарта

## Окончание таблицы 5.1

1	2	3
2 Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	40	ГОСТ 31939 с дополнением по п. 9.5 настоящего стандарта
3 Условная вязкость, с, не более	45	По п. 7.5 ГОСТ Р 52128 с дополнением по п. 9.4 настоящего стандарта
4 Водопоглощение, % по массе, не более	0,5	По п. 3.5 ГОСТ 25945
5 Время высыхания, ч, не более	5	ГОСТ 19007 с дополнением по п. 9.6 настоящего стандарта

5.1.2 По физико-механическим показателям праймер битумный «БРИТ» на основе водной эмульсии битума нефтяного должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 5.2.

Таблица 5.2 - Физико-механические показатели праймера битумного «БРИТ» на основе водной эмульсии битума нефтяного

Наименование показателя	Значение показателя для праймера битумного «БРИТ» марки В	Метод испытания
1	2	3
1 Температура размягчения, °С, не ниже	75	По п.3.20 ГОСТ 2678 с дополнением по п. 9.7 настоящего стандарта
2 Содержание вяжущего эмульгатором, %, не менее	40	По пункт 7.2 ГОСТ Р 52128
3 Условная вязкость, с, не более	30	По п. 7.5 ГОСТ Р 52128 с дополнением по п. 9.4 настоящего стандарта
4 Водопоглощение, % по массе, не более	0,5	По п. 3.5 ГОСТ 25945
5 Время высыхания, ч, не более	2	ГОСТ 19007 с дополнением по п. 9.6 настоящего стандарта

## 5.2 Требования к сырью и материалам

5.2.1 Сырье и материалы, применяемые для производства праймеров, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий, сопровождаться документом о качестве, а их технические характеристики должны соответствовать установленным техническим требованиям на продукцию, а также должны быть приведены в технологическом регламенте на производство.

5.2.2 Сырье и материалы проходят входной контроль, согласно правилам и методикам, установленным для данного вида сырья и материалов.

5.2.3 Праймер битумный «БРИТ» на основе растворителя изготавливают из битумов нефтяных, соответствующих ГОСТ 9548, ГОСТ 22245, ГОСТ 33133 и органических растворителей.

5.2.4 Праймер битумный «БРИТ» эмульсионный изготавливают на основе водной эмульсии битума нефтяного и битумов нефтяных, соответствующих ГОСТ 9548, ГОСТ 22245, ГОСТ 33133.

## 5.3 Маркировка

5.3.1 Транспортная маркировка осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 1510, ГОСТ 14192, ГОСТ 19433, ГОСТ 31340, ГОСТ 12.4.026.

5.3.2 Маркировку наносят на этикетку, прикрепляемую к изделию, или товарный ярлык, упаковку изделия, упаковку группы изделий или листок-вкладыш к продукции.

Маркировка содержит следующую информацию:

- наименование продукции;
- обозначение настоящего стандарта;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование изготовителя, или продавца или уполномоченного изготовителем лица;
- юридический адрес изготовителя, или продавца или уполномоченного изготовителем лица;
- товарный знак (при наличии);
- гарантийные обязательства изготовителя;
- дату изготовления;

- массу нетто с пределом допускаемых отрицательных отклонений по ГОСТ 8.579;

- номер партии продукции;

- предупредительную надпись: «Не бросать», «Верх, не кантовать», «Беречь от солнечных лучей», для праймера битумного «БРИТ» на основе растворителя - «Огнеопасно».

#### **5.4 Упаковка**

5.4.1 Праймеры упаковывают в соответствии с требованиями ГОСТ 1510 в стальные плотно закрываемые бочки по ГОСТ 6247, ГОСТ 13950, ГОСТ 17366, бочки алюминиевые по ГОСТ 21029, либо в пластиковые емкости объемом от 5 л до 250 л.

Примечание – При согласовании с заказчиком допускается использование других видов тары, при условии обеспечения качества, безопасности и сохранности продукта во время транспортировки и хранения.

5.4.2 Перед заполнением тара должна быть сухой и чистой.

#### **6 Требования безопасности**

6.1 Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности.

6.2 Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

6.3 Праймеры являются умеренно опасной по степени воздействия на организм человека продукцией – 4 класс опасности в соответствии с ГОСТ 12.1.007.

6.4 Токсикологические характеристики компонентов, применяемых при производстве праймеров, представлены в таблице 6.1.

Таблица 6.1 - Токсикологические характеристики

Наименование компонента	Летучие	ПДК в воздухе рабочей зоны, мг/м <sup>3</sup>	Класс опасности	Агрегатное состояние	Токсикологическая характеристика	Источник информации
1	2	3	4	5	6	7
Битум	Углеводороды алифатические предельные С <sub>2</sub> -С <sub>10</sub> (в пересчете на С)	900/300	4	Пары	При длительном вдыхании вызывает развитие слабовыраженного процесса в легких	ГОСТ 33133, ГОСТ 22245, ГОСТ 9548, ГН 2.2.5.3532 [1], Вредные вещества в промышленности, Химия, т. I
Толуол	Ароматические углеводороды	150/50	3	Пары	При попадании на кожу вызывает раздражение. Может вызывать сонливость и головокружение. Легковоспламеняющаяся жидкость.	ГОСТ 14710

6.5 При проведении производственных процессов следует применять средства индивидуальной и/или коллективной защиты, предотвращающие возможные воздействия на работников опасных и вредных производственных факторов.

6.6 При производстве и применении праймеров работники должны быть обеспечены:

- костюм летний для защиты от нефти и нефтепродуктов с огнестойкой пропиткой в соответствии с ТУ 6203-105-42045241 [1];
- костюм зимний для защиты от нефти и нефтепродуктов с огнестойкой пропиткой в соответствии с ТУ 6203-120-42045241 [2];
- ботинки для защиты от нефти и нефтепродуктов летние и зимние по ГОСТ 12.4.137;
- полумаски фильтрующие для защиты от аэрозолей по ГОСТ Р 12.4.294;
- очки защитные по ГОСТ 12.4.253;
- перчатки хлопчатобумажные с точечным полимерным покрытием по ГОСТ 12.4.252, ГОСТ 12.4.183;

- перчатки для защиты от механических повреждений при возможном контакте с нагретыми поверхностями по ГОСТ 12.4.252;

- жилет сигнальный по ГОСТ 12.4.281;

- каска по ГОСТ EN 397;

- наушники по ГОСТ 12.4.275.

6.7 Лица, допущенные для работы на производстве праймеров, должны иметь профессиональную подготовку, соответствующую характеру работ и проходить медицинский осмотр в порядке, установленном Приказом Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 12 апреля 2011 года № 302н [3].

6.8 Не допускаются к работе лица моложе 18 лет, беременные и кормящие женщины.

6.9 Праймер битумный «БРИТ» на основе растворителя относится по классификации опасных грузов к жидкостям легковоспламеняющимся низкой степени опасности с температурой вспышки не менее 23 °С, но не более 61 °С, в закрытом тигле.

6.10 При работе с праймерами должны соблюдаться общие требования безопасности по ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.030, СП 2.2.2.1327 [4], СанПиН 2.2.3.1385 [5] и требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004, Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности [6].

6.11 Все работы должны проводиться в помещении, оснащённом приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 и СП 60.13330 [7], обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005 и ГН 2.2.5.3532 [8].

6.12 Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимых концентраций, указанных в таблице 6.1.

6.13 Методы контроля воздуха рабочей зоны – по ГОСТ 12.1.016 и ГОСТ 12.1.014; организация контроля – по СП 1.1.1058 [9].

6.14 Для контроля концентрации паров углеводородов в воздухе рабочей зоны допускается использовать универсальный газовый анализатор УГ-2 или другой прибор аналогичного назначения.

6.15 В помещениях для хранения и местах применения праймеров запрещается обращение с открытым огнем.

6.16 Все участки хранения, приготовления и применения праймеров должны быть обеспечены средствами пожаротушения. При определении

количества и видов средств следует руководствоваться правилами противопожарного режима в Российской Федерации, согласно Постановления правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012г. № 390 [10].

6.17 Показатели температуры вспышки и самовоспламенения компонентов, применяемых при производстве праймеров, приведены в таблице 6.2.

Таблица 6.2 - Показатели пожаровзрывоопасности

Вид действующего вещества	Температура, °С	
	вспышки	самовоспламенения
1	2	3
Битум	220	368
Толуол	4	536

6.18 В случае возгорания битума или праймера следует применять следующие средства пожаротушения: кислотный или пенный огнетушители, асбестовое полотно, кошму, тальк, песок, специальные порошки; при загорании растворителя - инертный газ, химическую и воздушно-механическую пену.

6.19 Общие требования к электробезопасности на производстве - по ГОСТ 12.1.019.

6.20 Контроль требований электробезопасности и заземления - по ГОСТ 12.1.018.

6.21 В соответствии с правилами защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности оборудование, коммуникации и токоприемники на участках возможного образования зарядов статического электричества должны быть заземлены по ГОСТ 12.1.030.

## 7 Требования охраны окружающей среды

7.1 При работе с праймерами необходимо соблюдать правила установленных допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями по ГОСТ 17.2.3.02 и требования по обеспечению качества атмосферного воздуха населенных мест в соответствие с СанПиН 2.1.6.1032



[11]. Эффективными мерами защиты природной среды являются герметизация оборудования, предотвращение разлива праймеров.

7.2 С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнений выбросами вредных веществ должен быть организован постоянный контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов, утвержденных в установленном порядке в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

7.3 При утилизации отходов производства и остатков продукции при применении, остатки запрещается сливать в водоемы и на землю, в соответствии с требованиями СанПин 2.1.7.1322 [12].

7.4 Для утилизации необходима передача продукции специализированной организации по утилизации отходов в установленном порядке, согласно Федерального закона «Об отходах производства и потребления» от 24.06.1998 № 89-ФЗ.

7.5 При утилизации отходов и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции рабочих помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

## **8 Правила приемки**

8.1 Праймеры должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

8.2 Приемку праймеров осуществляют партиями, в соответствии с ГОСТ 9980.1.

8.3 Партией считают однородное по физико-механическим показателям количество продукта, приготовленного из одного сырья по одному технологическому регламенту и рецептуре за один производственный цикл в течение одной смены.

8.4 Соответствие праймеров требованиям настоящего стандарта определяют путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний.

Периодичность испытаний и определяемые показатели при приемо-сдаточных и периодических испытаниях приведены в таблице 8.1.

Таблица 8.1 – Периодичность испытаний и определяемые показатели при приемо-сдаточных и периодических испытаниях

Наименование показателя	Вид испытания	
	Приемо-сдаточное	Периодическое
	Для каждой партии	Не реже одного раза в месяц
1	2	3
Условная вязкость	+	–
Массовая доля нелетучих веществ	+	–
Содержание вяжущего с эмульгатором	+	–
Время высыхания	–	+
Температура размягчения	–	+
Водопоглощение	–	+
Примечание – «+» - определение обязательно, «–» - определение не обязательно.		

Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию праймера.

Приемо-сдаточные испытания проводят с целью обеспечения контроля соответствия праймеров требованиям настоящего стандарта и определения возможности приемки.

Периодические испытания проводят при поставке на производство, при каждом изменении вида и качества исходного сырья, изменении технологии приготовления, но не реже одного раза в месяц.

Периодические испытания проводят для периодического подтверждения качества праймеров, а также стабильности технологического процесса производства.

8.5 При неудовлетворительных результатах испытаний праймеров, хотя бы по одному показателю, проводят повторные испытания проб, отобранных от удвоенного числа тарных мест той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний данная партия праймера бракуется и приемке не подлежит.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

8.6 Входной контроль осуществляется по физико-механическим показателям, установленным в таблицах 5.1, 5.2. Объем испытаний при входном контроле определяет потребитель.

8.7 Каждая партия праймеров, должна сопровождаться указанием по применению и паспортом, удостоверяющим качество материала.

Паспорт должен содержать следующие данные:

- наименование изготовителя (уполномоченного изготовителем лица) или

импортера, или продавца, его товарный знак (при наличии);

- местонахождение изготовителя;
- информация для связи с ним;
- наименование испытательной лаборатории, адрес и номер аттестата аккредитации (при наличии);
- номер паспорта;
- наименование продукта, его марку и условное обозначение (при наличии);
- обозначение нормативного документа, устанавливающего требования к продукту;
- код ОКПД 2;
- дату изготовления продукта, номер партии (при необходимости);
- дату отбора пробы и обозначение нормативного документа, по которому отбирают пробу;
- место отбора пробы, номер емкости (при необходимости);
- размер (массу) партии;
- дату оформления паспорта;
- номер декларации (или сертификата соответствия) на продукт (при наличии) и срок действия (при наличии);
- табличную часть;
- заключение о соответствии продукта требованиям документа по стандартизации на основании результатов испытаний;
- подпись лица, оформившего паспорт.
- дополнительную информацию для потребителей (при необходимости).

## **9 Методы контроля**

9.1 Отбор и подготовку проб производят по ГОСТ 9980.2.

9.2 Для проведения приемо-сдаточных испытаний отбирают точечные пробы праймера не менее чем из пяти разных тарных мест каждой партии, масса одной точечной пробы составляет не менее 0,1 кг, после чего готовят объединенную пробу массой не менее 0,5 кг.

9.3 До проведения приемо-сдаточных испытаний объединенную пробу праймера предварительно перемешивают.

9.4 Условную вязкость при 20 °С определяют по методике ГОСТ Р 52128 с

помощью вискозиметра для определения условной вязкости нефтяных битумов ВУБ-1 с диаметром сопла 3 мм или аналогичного типа, если диаметр сточного отверстия в рабочем цилиндре и отметка уровня соответствует.

9.5 Массовую долю нелетучих веществ определяют по ГОСТ 31939.

Образец материала равномерно распределяют по поверхности плоскодонной чашки из стекла с внутренним диаметром дна 90 мм и высотой бортика не менее 5 мм.

Масса образца рассчитывается по формуле (1):

$$m = 3 \left( \frac{d}{75} \right)^2, \quad (1)$$

где  $m$  - масса образца, г

3 - номинальная масса пробы для испытаний, г;

$d$  - диаметр дна чашки, мм;

75 - номинальный диаметр дна чашки, мм.

Испытания проводят в сушильном шкафу при температуре  $(105 \pm 2) ^\circ\text{C}$ .

Испытание проводят до получения разности масс испытуемого образца при двух последующих взвешиваниях не более 0,02 г.

Если при повторном взвешивании наблюдается увеличение массы, то за результат взвешивания принимают наименьшую массу.

9.6 Время высыхания определяют по ГОСТ 19007.

В качестве подложки используются пластинки из стали по ГОСТ 16523, размером (70 x 150) мм.

Перед нанесением образец праймера перемешивают. Материал наносится на подложку при помощи шпателя равномерным слоем толщиной нанесения 1 мм.

Пластинки со слоем материала при естественной сушке выдерживают в горизонтальном положении в помещении, защищенном от пыли, сквозняка и прямого попадания солнечных лучей, при  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$  и относительной влажности воздуха  $(65 \pm 5) \%$ .

За время полного высыхания праймера принимают промежуток времени, в течение которого достигается 3 степень высыхания.

9.7 Температуру размягчения определяют по ГОСТ 2678.

Значение показателя определяется для сухого остатка после полного испарения воды или растворителя.

Из пробы сухого остатка берут навеску массой  $(12 \pm 1)$  г, скатывают в шарик, который укладывают в центр очерченного на бумаге круга диаметром  $(60 \pm 1)$  мм и помещают в сушильный шкаф при температуре  $(18 \pm 2)$  °С на ровную горизонтальную поверхность. Температуру в шкафу поднимают со скоростью 3 °С/мин. до температуры, при которой шарик растечется по площади круга.

За результат принимается среднее арифметическое значение температуры, установленное при проведении испытания для трех образцов, при которых образец находился в периметре круга.

9.8 Водопоглощение определяют по ГОСТ 25945.

9.9 Содержание вяжущего с эмульгатором определяют по ГОСТ Р 52128.

## **10 Транспортирование и хранение**

### **10.1 Транспортирование**

10.1.1 Транспортирование праймеров осуществляют по ГОСТ 1510

10.1.2 Праймеры транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

10.1.3 При транспортировании должна быть исключена возможность свободного перемещения и механического повреждения тары.

### **10.2 Хранение**

10.2.1 Праймер битумный «БРИТ» на основе растворителя следует хранить в плотно закрытой таре при температурах от минус 35 °С до плюс 55 °С, вдали от источников тепла, предохраняя от воздействия прямых солнечных лучей, или в складских помещениях, специально приспособленных для хранения горючих веществ.

10.2.2 Праймер битумный «БРИТ» на основе водной эмульсии битума нефтяного следует хранить в плотно закрытой таре при температуре от плюс 5 °С до плюс 40 °С, вдали от источников тепла, предохраняя от воздействия прямых солнечных лучей, или в складских помещениях.

## 11 Указания по применению

11.1 Работы по огрунтовке поверхности основания производят в сухую погоду при температуре окружающего воздуха:

– для праймера битумного «БРИТ» на основе растворителя - от минус 20 °С до плюс 40 °С;

– для праймера битумного «БРИТ» на основе водной эмульсии битума нефтяного - от плюс 5 °С до плюс 40 °С.

11.2 При производстве работ с применением праймера битумного «БРИТ» на основе растворителя в условиях отрицательных температур (ниже 0 °С) материал необходимо выдержать в помещении течение 24 часов при температуре  $(25 \pm 5)$  °С.

11.3 Поверхность основания должна быть сухой и предварительно отчищенной от пыли и грязи.

11.4 Перед применением праймеры должны быть перемешаны до однородного состояния.

11.5 Распределение праймеров выполняют равномерно по поверхности основания при помощи кисти, прорезиненных ползунков-швабр, малярного валика или щеток со средней длиной щетинок.

11.6 Ориентировочный расход праймеров составляет от 0,25 кг/м<sup>2</sup> до 0,35 кг/м<sup>2</sup>.

11.7 Работы по устройству изоляционных слоев выполняют после полного высыхания праймеров, время высыхания составляет:

– для праймера битумного «БРИТ» на основе растворителя - не ранее, чем через 10 часов;

– для праймера битумного «БРИТ» на основе водной эмульсии битума нефтяного - не ранее, чем через 1 час.

11.8 Рулонные изоляционные материалы при производстве работ в условиях отрицательных температурах необходимо в течение 24 часов отогреть до температуры не менее плюс 15 °С, перемотать и доставить к месту укладки в утепленной таре.

11.9 Укладка рулонных материалов или нанесение мастик осуществляется на поверхность основания после полного высыхания праймеров.

## **12 Гарантии изготовителя**

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие праймеров требованиям технических условий настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения и применения.

12.2 Гарантийный срок хранения праймера битумного «БРИТ» на основе растворителя – 18 месяцев со дня изготовления, праймера битумного «БРИТ» на основе водной эмульсии – 12 месяцев со дня изготовления.

12.3 По истечении гарантийного срока хранения при условии установления соответствия требованиям настоящего стандарта праймеры могут быть использован по назначению.

**Библиография**

- [1] Технические условия  
ТУ 6203-105-42045241-2015  
Одежда специальная в фирменном стиле ПАО «Газпром нефть». Костюм мужской летний для защиты от сырой нефти и нефтепродуктов
- [2] Технические условия  
ТУ 6203-120-42045241-2015  
Одежда специальная в фирменном стиле ПАО «Газпром нефть». Костюм мужской зимний для защиты от сырой нефти и нефтепродуктов
- [3] Приказ Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 12 апреля 2011 года № 302н  
Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда (с изменениями на 5 декабря 2014 года)
- [4] Санитарные правила  
СП 2.2.2.1327-2003  
Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту



- |      |  |  |
|------|--|--|
| [5]  | Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПиН 2.2.3.1385-2003    | Гигиенические требования к предприятиям производства строительных материалов и конструкций   |
| [6]  | Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности            | Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств   |
| [7]  | Свод правил СП 60.13330.2012   | Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха. Актуализированная редакция СНиП 41-01-2003  |
| [8]  | Гигиенические нормативы ГН 2.2.5.3532-18                                   | Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны   |
| [9]  | Санитарные правила СП 1.1.1058-01  | Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий |
| [10] | Постановление правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012г. № 390 | О противопожарном режиме   |
| [11] | Санитарные правила СанПиН 2.1.6.1032-2001                                  | Гигиенические требования к обеспечению качества атмосферного воздуха населенных мест   |
| [12] | Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПин 2.1.7.1322-2003    | Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления  |

---

**Ключевые слова:** праймер, технические условия, требования безопасности

---

Руководитель разработки:

Генеральный директор

ООО «НОВА-Брит»



---

Подпись, дата

Н.А. Бондарь

Исполнитель:

Инженер-технолог

ООО «НОВА-Брит»



---

Подпись, дата

В.Г. Черкасов