ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

СТРОИТЕЛЬНЫЕ НОРМЫ И ПРАВИЛА

Часть I, раздел В

Глава 25

КРОВЕЛЬНЫЕ, ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ И ПАРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА ОРГАНИЧЕСКИХ ВЯЖУЩИХ

СНиП I-В. 25-62

Заменен СНиП I-В.25-66
с 1/VII - 1967 г. см:
БСТ №3, 1967 г. с. 29

Москва — 1963

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

СТРОИТЕЛЬНЫЕ НОРМЫ И ПРАВИЛА

Часть I, раздел В

Глава 25

КРОВЕЛЬНЫЕ, ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ И ПАРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ НА ОРГАНИЧЕСКИХ ВЯЖУЩИХ

СНиП I-В. 25-62

Утверждены
Государственным комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
30 декабря 1962 г.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО ЛИТЕРАТУРЫ
ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ, АРХИТЕКТУРЕ
И СТРОИТЕЛЬНЫМ МАТЕРИАЛАМ
Москва — 1963

Глава I-В.25-62 СНиП «Кровельные, гидроизоляционные и пароизоляционные материалы на органических вяжущих» разработана Научно-исследовательским институтом НИИАсбестцемент Госстроя СССР и Всесоюзным научно-исследовательским институтом новых строительных материалов АСиА СССР при участии НИИ по строительству № 200 Госстроя РСФСР, НИИПромзданий, НИИ строительной физики АСиА СССР, СоюздорНИИ Министерства транспортного строительства и ВНИИГ Министерства энергетики и электрификации СССР.

С введением в действие главы I-В.25-62 утрачивают силу с 1 июля 1963 г. главы СНиП издания 1955 г. I-А.13 «Битуминозные рулонные и листовые материалы» и § 4 «Битумные и дегтевые мастики и грунтовки» главы I-А.7 «Битуминозные вяжущие материалы и бетоны».

Редакторы — инж. *А. Т. МОИСЕЕНКО* (Госстрой СССР), кандидаты техн. наук *Н. М. МОСКАЛЕВ* (Междуведомственная комиссия по пересмотру СНиП) и канд. техн. наук *Д. Д. СУРМЕЛИ* (НИИАсбестцемент Госстроя СССР)

Государственный комитет Совета Министров СССР по делам строительства	Строительные нормы и правила Кровельные, гидроизоляционные и пароизоляционные материалы на органических вяжущих	СНиП I-В.25-62 Взамен главы I-А.13 и § 4 главы I-А.7 СНиП издания 1955 г.

Технические требования настоящей главы распространяются на кровельные, гидроизоляционные и пароизоляционные материалы, изготовленные на органических вяжущих или с применением их в качестве основного компонента.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ И ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Кровельные, гидроизоляционные и пароизоляционные материалы на основе органических вяжущих подразделяются на:

рулонные и листовые материалы;

мастики (специальные виды мастик приведены в главах СНиП I-В.15-62 «Материалы и изделия на основе полимеров»; I-В.27-62 «Защита строительных конструкций от коррозии. Материалы и изделия, стойкие против коррозии»; I-Д.4-62 «Магистральные трубопроводы для газа, нефти и нефтепродуктов. Линейные площадочные сооружения. Материалы, арматура»);

эмульсии и пасты (специальные виды эмульсий и паст приведены в главе СНиП I-Д.4-62 «Магистральные трубопроводы для газа, нефти и нефтепродуктов. Линейные площадочные сооружения. Материалы, арматура»); штучные изделия;

бетоны;

лакокрасочные покрытия [см. главу СНиП I-В.24-62 «Отделочные покрытия (краски, лаки, обои)»].

1.2. По виду вяжущих и их смесей кровельные, гидроизоляционные и пароизоляционные материалы подразделяются на:

битумные, состоящие из нефтяных битумов или сплавов нефтяных и природных битумов;

дегтевые, состоящие из каменноугольных и сланцевых дегтей или сплавов пеков с каменноугольными дегтями или дегтевыми маслами;

дегте-битумные, состоящие из смесей каменноугольных дегтепродуктов или сланцевых дегтей с нефтяными битумами;

гудрокамовые, состоящие из продуктов совместного окисления каменноугольных масел и нефтяного гудрона или каменноугольных масел, пека и нефтяного гудрона (гудрокам);

дегте-битумно-полимерные, состоящие из нефтяных битумов или каменноугольных дегтепродуктов и полимеров (включая каучуки);

резино-битумные, получаемые в результате совместной переработки нефтяных битумов и старой резины;

резино-дегтевые, получаемые в результате совместной переработки старой резины и дегтепродуктов;

полимерные.

Примечание. Технические требования к битумным и дегтевым вяжущим устанавливаются главой СНиП I-В 17-62 «Битумные и дегтевые вяжущие».

Внесены Академией строительства и архитектуры СССР	Утверждены Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 30 декабря 1962 г.	Срок введения 1 июля 1963 г.

1.3. По своему назначению материалы, включенные в настоящую главу, подразделяются на кровельные, гидроизоляционные, пароизоляционные и герметизирующие.

1.4. Кровельные, гидроизоляционные, пароизоляционные и герметизирующие материалы по своим строительно-эксплуатационным и физико-механическим показателям должны удовлетворять требованиям действующих ГОСТ и ТУ.

1.5. Производство новых кровельных гидроизоляционных и пароизоляционных материалов и их применение в строительстве должны быть разрешены органами пожарной безопасности и санитарного надзора.

2. ЭМУЛЬСИИ И ПАСТЫ

2.1. Эмульсии применяют для устройства защитного гидроизоляционного и пароизоляционного покрытия, грунтовки основания под гидроизоляцию, приклейки штучных и рулонных материалов, а также гидрофобизации поверхностей и изделий.

2.2. Битумные эмульсии должны удовлетворять следующим требованиям:

а) при температуре 18±2°С быть однородными без видимых комков битума;

б) разбавляться водой с добавлением 3—4% жидкого стекла в любых соотношениях без расслоения и выделения комков битума;

в) при пропускании через сито № 05К ГОСТ 3584—53 сухой остаток на сите не должен превышать 1% по весу;

г) при хранении не менее 1 месяца быть стабильными, не расслаиваться с осаждением комков битума.

2.3. В качестве органических эмульгаторов применяются:

олеиновая кислота;

концентраты сульфитно-спиртовой барды;

асидол.

Допускается применять в качестве эмульгаторов канифольное масло, жировой вазелин, технический рыбий жир и жирные кислоты.

2.4. Пасты применяются для устройства защитного гидроизоляционного и пароизоляционного покрытия, грунтовки изолируемой поверхности, уплотнения стыков в кровле, а также в качестве вяжущего для изготовления холодных мастик.

2.5. Битумные пасты должны удовлетворять следующим требованиям:

а) при температуре 18±2°С должны быть однородными без видимых комков битума;

б) при разбавлении водой в десятикратном объеме (при помешивании) не должны образовываться комки битума и происходить расслоение пасты;

в) при пропускании паст, разбавленных водой до жидкой консистенции, через сито № 1К ГОСТ 3584—53 сухой остаток на сите не должен превышать 1% по весу.

2.6. В качестве неорганических эмульгаторов применяются следующие тонкодисперсные минеральные порошки (содержащие активные коллоидные частицы размером менее 0,005 *мм*), добавляемые в воду при производстве паст: известь первого сорта гашеная и негашеная, глины высокопластичные и пластичные, трепел молотый и др.

Эмульгаторы известковые позволяют получать наиболее водоустойчивые пасты.

2.7. При гидроизоляционных работах следует применять битумные пасты, составы которых приведены в табл. 1.

Таблица 1

Составы битумных паст

Наименование эмульгатора	Содержание компонентов в % по весу		
	битум	вода	эмульгатор
Известь негашеная . .	45—50	47—38	8—12
» гашеная . . .	40—45	50—40	10—15
Глина высокопластичная	50—55	42—35	8—10
» пластичная . . .	45—50	45—38	10—12
Трепел молотый	50—55	40—30	10—15

3. МАСТИКИ

3.1. По виду исходного вяжущего мастики подразделяются на битумные, битумно-полимерные (в том числе битумно-каучуковые), резино-битумные, дегтевые, дегте-полимерные, гудрокамовые, гудрокам-полимерные.

3.2. По способу укладки мастики подразделяются на горячие и холодные.

Горячие мастики применяются с предварительным подогревом до температуры:

битумные — 160—180°С;

резино-битумные — 170—180°С;

дегтевые и гудрокамовые — 130—150°С;

гудрокам-полимерные — 70°С.

Примечание. В зимнее время допускается кратковременное повышение температуры нагрева на 10—15°.

Холодные мастики применяются без подогрева при температуре окружающего воздуха до +5°С и с подогревом до 60—70°С при более низких температурах.

3.3. Наполнители для мастик подразделяются на пылевидные, волокнистые и комбинированные (смесь пылевидного и волокнистого).

В качестве пылевидных наполнителей применяют известняковый, доломитовый, мраморный, кварцевый, меловой, кирпичный порошок и тальк, трепел, золы минеральных видов топлива, угольную пыль, цемент, сажу газовую и др.

В качестве волокнистого наполнителя для мастик применяют хризотиловый асбест VII—VIII сорта, асбестовую пыль, коротковолокнистую минеральную вату и др.

3.4. Наполнители должны удовлетворять следующим требованиям:

удельный вес—не более 3;

влажность в % не более:

а) асбеста—5;

б) пылевидных—3;

коэффициент впитываемости по льняному маслу пылевидного наполнителя—не менее 1,2;

гранулометрический состав наполнителя в % по весу, не более:

остаток на сите 920 *отв/см*^{2}— 0;

то же, 6100 *отв/см*^{2}— не более 30.

3.5. Для гидроизоляционных мастик повышенной химической стойкости наполнитель должен применяться в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Химическая стойкость наиболее употребительных порошков для гидроизоляционных мастик

Наименование порошка	Наименование водной среды				
	пресная	морская	сульфатная	кислая	щелочная
Известковый . .	+	+	+	—	+
Доломитовый . .	+	+	+	—	+
Кварцевый (молотый песок) . . .	—	+	+	+	—
Портландцемент	+	—	—	—	+
Кирпичный, шамотный	+	+	+	+	+

3.6. Горячие мастики подразделяются на приклеивающие, кровельно-гидроизоляционные, гидроизоляционные асфальтовые.

Приклеивающие мастики предназначены для склеивания рулонных материалов при устройстве многослойных кровельных покрытий и гидроизоляции

Кровельно-гидроизоляционные мастики применяются в качестве приклеивающих мастик, а также для устройства безрулонных кровель и гидроизоляции.

Гидроизоляционные асфальтовые мастики предназначены для гидроизоляционных работ (устройства литой и штукатурной гидроизоляции, а также для изготовления асфальтовых материалов и изделий, в том числе плит).

3.7. Мастики должны быть, как правило, заводского изготовления и в своем составе содержать наполнители в следующих количествах:

приклеивающие и кровельно-гидроизоляционные	10—30%;
гидроизоляционные асфальтовые при наполнителях:	
порошкообразных	65—70%;
волокнистых	15—25%.

3.8. Мастики приклеивающие и кровельно-гидроизоляционные должны удовлетворять следующим требованиям:

а) при температуре 18±2°С должны быть твердыми, однородными, без видимых посторонних включений и примесей, не должны иметь видимых частиц наполнителя, не покрытых битумом;

б) битумные мастики при температуре 160—180°С, дегтевые и гудрокамовые при температуре 130—150°С должны легко наноситься щеткой или гребком по ровной поверхности слоем до 2 *мм* и свободно растекаться по изолируемой поверхности слоем такой же толщины при подаче мастики насосом, резинобитумные мастики должны легко наноситься гребком при температуре 170—180°С, гудрокамовая и полимерная — при 70°С;

в) при разрывании двух склеенных мастикой полосок беспокровного рулонного материала разрыв должен происходить по рулонному материалу.

3.9. По физико-механическим показателям приклеивающие и кровельно-гидроизоляционные мастики должны удовлетворять требованиям табл. 3.

Таблица 3

Физико-механические показатели приклеивающих и кровельно-гидроизоляционных горячих мастик

Наименование мастик	Состав	Марка	Основные показатели		
			теплостойкость в *град* на уклоне 45°	гибкость (не должно появляться трещин при изгибании мастики, нанесенной на образец беспокровного рулонного материала слоем толщиной 1 *мм*)	
				диаметр стержня в *мм*	температура испытания в *град*
Приклеивающие мастики					
Битумные (ГОСТ 2889—51)	Нефтяной битум, наполнитель, антисептик	МБК-Г-65	65	15	18±2
		МБК-Г-75	75	20	18±2
		МБК-Г-85	85	30	18±2
		МБК-Г-90	90	35	18±2
Резино-битумные	Резино-битумное вяжущее, полимерная добавка, наполнитель, антисептик	МРБ-Г-П-100	100	35	—5
		МРБ-Г-П-1-100	100	35	—25
Дегтевые (ГОСТ 3580—51)	Каменноугольные дегтепродукты, наполнитель	МДК-Г-50	50	25	18±2
		МДК-Г-60	60	30	18±2
		МДК-Г-70	70	40	18±2
Гудрокамовая	Гудрокам, нефтяной битум, наполнитель	МГ-Г-70	70	30	—10
Кровельно-гидроизоляционные мастики					
Гудрокам-полимерная	Гудрокам, нефтяной битум, СКС-30	МП-70	70	30	—10
Резино-битумные[1]	Резино-битумное вяжущее, полимерные добавки, наполнитель и антисептик	МРБ-Г-Г-100	100	20	—20
		МРБ-Г-В-130	130	20	—40

[1] Предназначена для горизонтальных и вертикальных поверхностей.

3.10. По физико-механическим показателям гидроизоляционные асфальтовые горячие мастики должны удовлетворять требованиям табл. 4.

3.11. Холодные мастики изготовляются на разбавленном вяжущем и на битумных пастах (асфальтовые мастики). Холодные мастики при температуре 18±2°С должны быть

Таблица 4

Физико-механические показатели гидроизоляционных асфальтовых горячих мастик

Наименование показателей	Категория теплоустойчивости		
	I	II	III
Температура размягчения по КиШ в *град*	90—105	75—90	60—75
Глубина проникания иглы при +25° С (в десятых долях *мм*), не менее	13	15	17
Растяжимость при +25 °С в *см*, не менее	1	2	4
Водонасыщение под вакуумом в % по весу, не более	0,5	0,3	0
Набухание под вакуумом в % по объему	0	0	0
Динамическая прочность по шкале Пэджа при +25 °С в *см*, не менее	15	20	20

подвижными, однородными, без видимых включений.

К мастикам, изготовляемым на разбавленном вяжущем, относятся битумные, резино-битумные, гудрокамовые мастики, применяемые для приклейки рулонных материалов и устройства защитного покрытия, а также для гидроизоляции и пароизоляции.

Мастики, изготовляемые на битумных пастах, применяют для литой и штукатурной гидроизоляции и заполнения деформационных швов. Допускается применение мастики в качестве кровельного покрытия в южных районах страны.

3.12. По физико-механическим показателям холодные мастики на разбавленном вяжущем должны удовлетворять требованиям табл. 5.

Таблица 5

Физико-механические показатели холодных мастик на разбавленном вяжущем

Наименование	Состав	Марка	Основные показатели			
			теплостойкость в *град* на уклоне 45°	гибкость (не должно появляться трещин при изгибании мастики, нанесенной на образец покровного рулонного материала слоем в 1 *мм*)		
				диаметр стержня в *мм*	температура испытания в *град*	время затвердевания в *ч*, не более
Битумная	Нефтяной битум, разбавитель, наполнитель, пластификатор и антисептик	МБК-Х-1	70	Не нормируется	—	48
Резино-битумные	Резино-битумное вяжущее, полимерная добавка, разбавитель, наполнитель, пластификатор и антисептик	МРБ-Х-Г-80*	80	20	—20	48
		МРБ-Х-В-110**	110	20	—40	48
		МРБ-Х-П-80***	80	20	—5	48
		МРБ-Х-П-1-80***	80	20	—25	48
Гудрокамовая[1]	Гудрокам, нефтяной битум, разбавитель, наполнитель	МГ-Х-70	70	30	—10	24

* Предназначена для горизонтальных поверхностей.
** Предназначена для вертикальных поверхностей.
*** Предназначена для приклейки.
[1] В качестве разбавителя для МГ-Х-70 применяются легкая или тяжелая пиролизная смола, керосин или соляровое масло до 30%.

3.13. В качестве разбавителей холодных мастик применяют жидкие органические вещества. Разбавители подразделяются на летучие и нелетучие.

Летучие разбавители:

легкие — бензин авиационный; бензин автомобильный; бензин-растворитель; бензин экстрактационный;

средние — лигроин тракторный; бензин-растворитель, уайт-спирит;

тяжелые — керосин тракторный; керосин осветительный; масло зеленое.

Нелетучие разбавители:

нефтяные масла — машинное, трансформаторное, цилиндровое, смазочное, соляровое и другие, жидкие нефтяные битумы, масляный гудрон, мазут.

3.14. Холодные мастики на битумных пастах изготовляются путем смешения битумных паст с минеральным наполнителем и антисептиком.

В качестве разбавителя для холодных мастик на пастах применяется вода.

3.15. По физико-механическим показателям холодные асфальтовые мастики должны удовлетворять требованиям табл. 6.

Таблица 6

Физико-механические показатели холодных асфальтовых мастик

Наименование показателей	Мастика для штукатурной гидроизоляции	Мастика для заполнения деформационных швов
Подвижность по конусу СтройЦНИЛ в *см*	10—12	8—10
Объемный вес во влажном состоянии в *г/см*³	1,2—1,25	1,35—1,4
Объемный вес в сухом состоянии в *г/см*³	1,15 1,2	1,25—1,3
Теплостойкость в *град*	130	130
Водонепроницаемость при давлении в *атм*, не менее	10	Не нормируется
Водонасыщение в % после вакуумирования, не более	3—5	20—25
Набухание по объему после вакуумирования в %, не более	0,5—1	3—5
Деформационная способность при температуре 20 °С в *см*²/*кг*	Не нормируется	0,1—0,05
Сцепление с бетоном в *кг/см*², не менее	2	1

4. РУЛОННЫЕ И ЛИСТОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

4.1. Рулонные и листовые материалы подразделяются на следующие виды:

материалы на основе, получаемые путем обработки основы (картона, бумаги, стеклоткани, стекловойлока и др.) органическими вяжущими (битумы, дегти и их смеси);

безосновные, получаемые путем прокатки на каландрах термомеханически обработанных смесей вяжущих с наполнителями и добавками в полотнища заданной толщины.

4.2. Рулонные материалы на основе подразделяются по виду вяжущего на битумные, дегтевые, дегте-битумные, гудрокамовые и битумно-полимерные.

4.3. Рулонные материалы на основе по структуре подразделяются на:

покровные, получаемые путем пропитки основы органическими вяжущими и нанесения на пропитанную основу с двух сторон покровного слоя из органического вяжущего с наполнителем, и беспокровные, получаемые путем пропитки основы органическими вяжущими.

4.4. Материалы на картонной или бумажной основе должны удовлетворять следующим требованиям:

а) не иметь светлых прослоек непропитанной основы и посторонних включений, а также дыр, трещин, разрывов и складок;

б) рулоны должны иметь ровные торцы;

в) полотно материала в рулоне не должно быть слипшимся.

4.5. К покровным рулонным материалам на картонной основе относятся рубероид, толь, дегте-битумные и гудрокамовые материалы.

Кровельный картон, применяемый в качестве основы, по своим техническим и физико-механическим показателям должен удовлетворять требованиям действующих ГОСТ.

4.6. Рубероид изготовляется путем пропитки кровельного картона нефтяным битумом с последующим покрытием с одной или обеих сторон тугоплавким нефтяным битумом (покровными слоями). Для повышения качества рубероида в состав покровных слоев рекомендуется вводить наполнитель и добавки, в том числе полимеры, антисептики и др.

Поверхность рубероида покрывается с одной или обеих сторон сплошным слоем посыпок.

Рубероид подразделяется на рубероид с крупнозернистой посыпкой (РБ); рубероид с цветной минеральной или полимерной посыпками (РБЦП); рубероид с мелкой минеральной посыпкой (РМ, РОМ); рубероид подкладочный с мелкой минеральной посыпкой (РМП); рубероид с чешуйчатой (слюдяной) посыпкой (РЧ, РОЧ).

Для верхнего слоя покрытий скатных и пологих кровель на горячих и холодных мастиках следует применять рубероид с крупнозернистой, в том числе цветной или чешуйчатой посыпками; рубероид с мелкой минеральной посыпкой применяется для верхнего и нижнего слоев; рубероид подкладочный с мелкой минеральной посыпкой применяется только в качестве подкладочного материала.

4.7. Дегте-битумные материалы (ДБ) изготовляются путем пропитки кровельного картона дегтепродуктами с последующим покрытием с обеих сторон нефтяным битумом. Дегте-битумные материалы предназначены для многослойных плоских, совмещенных и водоналивных кровельных покрытий, оклеечной гидроизоляции и пароизоляции.

Для верхнего слоя кровельного ковра применяют материалы с крупнозернистой (ДББ) или чешуйчатой (ДБЧ) посыпками, для подкладочных слоев кровли и гидропароизоляции—материал с мелкой минеральной посыпкой (ДБМ).

Дегте-битумные материалы разрешается укладывать как на холодных, так и на горячих битумных или дегтевых мастиках.

4.8. Гудрокамовые материалы (РГМ) изготовляются путем пропитки и покрытия с обеих сторон кровельного картона гудрокамом. Гудрокамовые материалы предназначены для многослойных плоских и совмещенных кровель, оклеечной гидроизоляции. Гудрокамовые материалы разрешается укладывать как на холодных, так и на горячих гудрокамовых и битумных мастиках.

4.9. Толь изготовляется путем пропитки и покрытия кровельного картона дегтепродуктами; по виду материала, применяемого для посыпки, и составу покровного слоя толь подразделяется на толь с крупнозернистой (ТБ) и с песочной (ТП) посыпками.

Толь с крупнозернистой посыпкой изготовляется путем пропитки кровельного картона дегтепродуктами с последующим покрытием его с обеих сторон тугоплавкими дегтепродуктами, содержащими минеральный наполнитель.

Толь с крупнозернистой посыпкой предназначен для устройства верхнего слоя пологих и плоских кровель на горячих дегтевых мастиках.

Толь с песочной посыпкой изготовляют путем пропитки и покрытия кровельного картона одними и теми же дегтями с последующей их посыпкой кварцевым песком.

Толь с песочной посыпкой предназначен для устройства кровель временных сооружений, изоляции фундаментов и других каменных и деревянных частей сооружений. Толь с песочной посыпкой разрешается укладывать на горячих дегтевых мастиках.

4.10. Размеры и физико-механические показатели покровных рулонных материалов на картонной основе должны удовлетворять требованиям табл. 7 и 8.

Таблица 7

Размеры покровных рулонных материалов на картонной основе

Вид материала	Марка	Ширина полотна в *мм*	Площадь рулона в $м^2$	Отклонения площади рулона в $м^2$
Рубероид с крупнозернистой посыпкой	РБ	650—1050	10	±0,5
Рубероид с цветной минеральной и полимерной посыпками	РБЦП	650—1050	10	±0,5
Рубероид с чешуйчатой (слюдяной) посыпкой	РЧ, РОЧ	750—1050	20	±0,5
Рубероид с мелкой минеральной посыпкой	РМ, РОМ	750—1050	20	±0,5
Рубероид подкладочный с мелкой минеральной посыпкой	РМП	650—1050	30	±0,5
Дегте-битумные	ДБ	650—1050	20	±0,5
Гудрокамовые	РГМ	650—1050	20	±0,5
Толь с крупнозернистой посыпкой	ТБ	650—1050	10	±0,5
Толь с песочной посыпкой	ТП	750—1050	15	±0,5

Таблица 8

Физико-механические свойства покровных рулонных материалов на основе

Вид материала	Марка	Вес рулона (справочный) в *кг*, не менее	Количество покровной массы в *г/м²*, не менее	Водонепроницаемость при гидростатическом давлении: давление в *атм*	Водонепроницаемость при гидростатическом давлении: время испытания в *мин*, не менее	Водонепроницаемость: под давлением столба воды высотой 50 *см* в сутках, не менее	Водонасыщение под вакуумом за 5 *мин* при температуре 35°С в % по весу, не более	Гибкость (не должно появляться трещин при изгибании полоски по полуокружности стержня): диаметр стержня в *мм*	Гибкость: температура испытаний в *град*	Разрывной груз при растяжении полоски шириной 50 *мм* в *кг*, не менее	Теплостойкость (не должно быть сползаний посыпок, вздутий и других дефектов покровного слоя): температура испытания в *град*	Теплостойкость: время испытания в *ч*	Теплостойкость: потери в весе в %, не более
Руберойд с крупнозернистой посыпкой (ГОСТ 4867—54*) . .	РБ-420	—	—	0,7	10	—	—	30	18±2	34	80	2	—
Руберойд с цветной минеральной и полимерной посыпками	РБЦП-420	—	800	0,7	10	—	—	30	18±2	34	—	—	—
Руберойд с чешуйчатой (слюдяной) посыпкой (ГОСТ 2165—51*) . .	РЧ-350	26	500	Не нормируется		—	5	20	18±2	32	70	5	0,5
	РОЧ-350	22	350	То же		—	8	20	18±2	30	70	5	0,5
Руберойд с мелкой минеральной посыпкой (ГОСТ 2165—51*)	РМ-350	24	500	»		—	5	20	18±2	32	70	5	0,5
	РОМ-350	20	350	»		—	8	20	18±2	30	70	5	0,5
Руберойд подкладочный с мелкой минеральной посыпкой	РМП-190	21	450	»		—	5	20	18±2	14	—	—	—
Дегте-битумные материалы	ДБ-350	26	600	0,4	10	—	5	20	18±2	30	70	5	0,5
Гудрокамовые материалы	РГМ-420	30	600	0,7	10	—	2	20	18±2	32	70	5	0,5
	РГМ-350	30	600	0,7	10	—	2	20	18±2	30	70	5	0,5
Толь с крупнозернистой посыпкой (ГОСТ 5176—54)	ТБ-420	—	700	0,4	10	—	—	30	18±2	30	45	2	—
Толь с песочной посыпкой (ГОСТ 1886—52*)	ТП-350	18	—	0,3	5	5	20*	20	18±2	28	70	5	4
	ТП-300	15	—	0,3	5	5	20*	20	18±2	23	70	5	4

* Водонасыщение толя кровельного с песочной посыпкой определяется при атмосферном давлении через 24 *ч* при температуре испытания 25°С.

4.11. Покровные рулонные материалы на стеклооснове подразделяются на кровельную стеклоткань, кровельный стекловойлок и гидроизоляционные асфальтовые армированные маты.

4.12. Кровельные рулонные стеклоткань и стекловойлок изготовляются путем совмещения стеклоосновы (стеклоткани или стекловойлока) с битумной, резино-битумной или битумно-полимерной пленками, по толщине превышающими основу; поверхность материала покрывается с одной или обеих сторон сплошным слоем посыпки.

Кровельные рулонные стеклоткань и стекловойлок выпускаются в рулонах площадью 10 *м²*.

Кровельные рулонные стеклоткань и стекловойлок предназначены для многослойных плоских водоналивных кровель, оклеечной гидроизоляции и пароизоляции, изоляции фундаментов и др.

Кровельные рулонные стеклоткань и стекловойлок разрешается укладывать на горячих и холодных битумных мастиках.

4.13. По физико-механическим показателям рулонные кровельные стеклоткань и стек-

ловойлок должны удовлетворять требованиям табл. 9.

Таблица 9

Физико-механические свойства кровельных рулонных стеклоткани и стекловойлока

Вид материала	Вес рулона в *кг* (справочный)	Количество покровной массы в *г/м²*, не менее	Водонепроницаемость при давлении 0,7 *ати* в *мин*, не менее	Водонасыщение в %, не более
Кровельные рулонные стеклоткань или стекловойлок	12	1000	10	0,5

4.14. Асфальтовые армированные маты, изготовляемые путем покрытия предварительно пропитанной стеклоткани с обеих сторон слоем битума или гидроизоляционной асфальтовой мастики, в зависимости от пропиточного материала и состава покровного слоя подразделяются на армированные маты обычные и с повышенной теплостойкостью.

Размеры армированных матов в *мм*:

длина	3000—10 000
ширина	300— 1 000
толщина	4—6

Допускаемые отклонения в размерах в %, не более:

обычных матов	±15
с повышенной теплостойкостью	±10

4.15. Асфальтовые армированные маты предназначены для устройства оклеечной гидроизоляции и уплотнения деформационных швов.

4.16. По физико-механическим показателям армированные маты должны удовлетворять требованиям табл. 10.

Таблица 10

Физико-механические свойства асфальтовых армированных матов

Наименование показателей	Обычные	Повышенной теплостойкости
Теплостойкость при температуре в *град*, не ниже	50	75
Температура размягчения по КиШ покровной мастики в *град*, не ниже	75	90
Разрывной груз полоски шириной 50 *мм* в *кг*, не менее	30	35

Продолжение табл. 10

Наименование показателей	Обычные	Повышенной теплостойкости
Относительное удлинение при +20°С в %, не менее	5	3
Водонасыщение под вакуумом в %, не более	0,5	0,5
Водонепроницаемость при давлении 6 *ати* в *ч*, не менее	3	5
Гибкость при +5°С на стержне диаметром в *мм*	20	30

4.17. Беспокровные рулонные материалы на основе подразделяются на пергамин (П), толь беспокровный — толь-кожа (ТК и ТКГ), гидроизол (ГИ).

Пергамин изготовляется путем пропитки кровельного картона нефтяным битумом; толь беспокровный — путем пропитки кровельного картона дегтепродуктами; гидроизол — пропиткой асбестового картона нефтяным битумом.

4.18. Беспокровные рулонные материалы на основе предназначаются:

пергамин — в качестве подкладочного материала под рубероид, а также для пароизоляции на горячих битумных мастиках;

толь кровельный беспокровный — в качестве подкладочного материала под толь с крупнозернистой посыпкой, для пароизоляции, а также в многослойных плоских кровельных покрытиях на горячих дегтевых мастиках;

гидроизол — для оклеечной гидроизоляции подземных и других сооружений, в многослойных кровельных покрытиях, а также для защитного противокоррозийного покрытия металлических трубопроводов (за исключением теплопроводов) на горячих битумных мастиках.

4.19. Размеры и физико-механические показатели беспокровных рулонных материалов на основе должны удовлетворять требованиям табл. 11 и 12.

Таблица 11

Размеры беспокровных рулонных материалов на основе

Вид материала	Марка	Ширина полотна в *мм*	Площадь рулона в *м²*	Отклонение в площади в *м²*
Пергамин	П	750—1050	20	± 0,5
Толь беспокровный	ТК, ТГ	750—1050	30	± 0,5
Гидроизол	ГИ	950±5	20	± 0,4

Таблица 12

Физико-механические свойства беспокровных рулонных материалов на основе

Вид материала	Марка	Вес рулона в *кг* (справочный)	Водонепроницаемость: в течение 5 *мин* при гидростатическом давлении в *м вод. ст.*, не ниже	Водонепроницаемость: под давлением столба воды высотой 5 *см* в сутках, не менее	Водонасыщение в % по весу, не более: под вакуумом за 5 *мин* при температуре воды 25° С	Водонасыщение в % по весу, не более: под вакуумом за 5 *мин* при температуре воды 35° С	Водонасыщение в % по весу, не более: при атмосферном давлении за 24 *ч*	Разрывной груз при растяжении полоски шириной 50 *мм* в *кг*, не менее	Гибкость при температуре 18±2°С: определяемая изгибанием образцов по полуокружности стержня диаметром в *мм*	Гибкость при температуре 18±2°С: определяемая числом двойных перегибов при изгибании образцов на 180° до появления сквозной трещины, не менее	Потеря прочности водонасыщенных образцов в %, не более
Пергамин (ГОСТ 2697—51*) .	П-350	13	0,6	5	—	23	25	27	10	—	—
	П-300	11	0,5	4	—	23	25	25	10	—	—
Толь кровельный беспокровный (ГОСТ 1887—51*)	ТК-350	20	0,4	6	25	—	25	30	10	—	—
	ТК-300	17	0,3	5	25	—	25	27	10	—	—
	ТГ-350	20	0,4	—	—	24	—	40	20	—	—
Гидроизол (ГОСТ 7415—55) . .	ГИ-1	—	—	30	—	—	10	30	—	10	25
	ГИ-2	—	—	20	—	—	13	30	—	10	32

4.20. Кровельные листы предназначены для лицевых покрытий кровли. По физико-механическим показателям листовые кровельные материалы должны удовлетворять требованиям табл. 13.

Таблица 13

Физико-механические свойства листовых кровельных материалов

Вид материала	Марка	Вес 1 $м^2$ в *г*	Температура размягчения пропиточной массы в *град*, не ниже	Вес покровного слоя в $г/м^2$, не менее	Отношение веса пропиточной массы к весу сухого картона, не менее
Листы фасонные битумные (ГОСТ 5280—50*)	ЛБ-500	2800	60	700	1,26:1
	ЛБ-650	3400	60	800	1,26:1

4.21. Безосновные кровельные и гидроизоляционные рулонные материалы по виду вяжущего подразделяют на резино-битумные, битумно-полимерные, резино-дегтевые, дегте-полимерные, гудрокамовые, гудрокам-полимерные и полимерные.

4.22. Безосновные рулонные материалы должны удовлетворять следующим требованиям:

а) быть однородными в массе;

б) лицевая сторона должна быть гладкой без пятен;

в) не иметь видимых посторонних включений и пористости;

г) полотно материала в рулоне не должно быть слипшимся.

4.23. Резино-битумные материалы в зависимости от назначения выпускаются в виде изола и бризола.

Изол — безосновный рулонный материал, изготовляемый из резино-битумного вяжущего (полученного термомеханической обработкой девулканизованной резины и нефтяного битума, иногда с добавкой нефтяных дистиллятов), минерального наполнителя и антисептика.

Изол применяют для оклеечной гидроизоляции, изоляции фундаментов и других конструкций зданий и сооружений, двух-трехслойных покрытий пологих и плоских кровель на битуме и горячих мастиках.

Бризол — битумно-резиновый изоляционный материал, получаемый путем смешивания

нефтяного битума с дробленой резиной и введения в битумно-резиновую композицию асбестового волокна и пластификатора. Бризол предназначается для антикоррозийной защиты подземных металлических трубопроводов.

4.24. Полиэтиленовая пленка — морозостойкий (до —60°С) полимерный пленочный материал, получаемый из полиэтилена высокого давления методом экструзии с последующим пневматическим растяжением. Допускается применение пленки из полиэтилена низкого давления в соответствии с действующими нормативами. Пленка полиэтиленовая предназначается для оклеечной гидроизоляции фундаментов и стеновых панелей и устройства внутренних слоев кровель.

Крепление пленки к поверхности производится гудрокамполимерной мастикой (МПТ—70) с морозостойкостью до —25°.

4.25. Размеры безосновных рулонных материалов устанавливаются по табл. 14.

Таблица 14

Размеры безосновных рулонных материалов

Наименование материала	Марка	Площадь рулона в $м^2$	Ширина в *мм*	Толщина в *мм*	Отклонения по толщине в *мм*
Изол . . .	—	10	1000	2	±0,2
Бризол . .	БО	23÷27	425±25	1,8	—0,1; +0,2
Полиэтиленовая пленка	—	—	1400—1420	0,06	±0,015
			1200—1230	0,085	±0,02
			800—900	0,2	±0,03

4.26. По физико-механическим показателям безосновные рулонные материалы должны удовлетворять требованиям табл. 15 и 16.

Таблица 15

Физико-механические показатели безосновных рулонных материалов

Наименование материала	Марка	Предел прочности при растяжении в $кг/см^2$, не менее	Растяжимость в %, не менее	Остаточное удлинение в %, не более	Водонасыщение за сутки в % по весу, не более	Гибкость: определяемая изгибанием образцов по полуокружности стержня диаметром в *мм*	Гибкость: определяемая числом двойных перегибов при изгибании образцов на 180° до появления сквозной трещины, не менее	Гибкость: температура испытания в *град*	Теплостойкость в *град*	Температура хрупкости в *град*, не выше
Изол [1](ГОСТ 10296—62) . .	—	4	60	25	1	20	—	—15	150	—30
Бризол . . .	БО	7	70	35	1	—	10	20—25	—	—

[1] Допускается выпуск изола по требованию потребителя с другими показателями по гибкости и температуроустойчивости.

Таблица 16

Физико-механические показатели полиэтиленовой пленки

Наименование показателей	При толщине пленки в *мм*		
	0,06	0,085	0,2
Предел прочности при растяжении в $кг/см^2$, не менее	150	140	100
Растяжимость в %, не менее	300	300	400

Продолжение табл. 16

Наименование показателей	При толщине пленки в *мм*		
	0,06	0,085	0,2
Морозостойкость по методу смятия цилиндра в *град*, не выше . . .	—70	—70	—70
Коэффициент влагонепроницаемости в $г/см^2$ *ч мм рт. ст.*, не более	$3 \cdot 10^{-9}$	$3 \cdot 10^{-9}$	$3 \cdot 10^{-9}$

5. ШТУЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

5.1. Штучные гидроизоляционные изделия подразделяются на плиты гидроизоляционные асфальтовые, гидроизоляционные камни и сборные гидроизоляционные железобетонные изделия.

5.2. Плиты гидроизоляционные подразделяются на армированные, изготовляемые путем покрытия предварительно пропитанной стеклоткани или металлической сетки слоем горячей гидроизоляционной мастики или песчаной асфальтобетонной смеси (литой асфальт) и изготовляемые путем прессования из горячей гидроизоляционной асфальтовой мастики или песчаной асфальтобетонной смеси.

5.3. Плиты гидроизоляционные предназначены для устройства оклеечной гидроизоляции и заполнения деформационных швов. Плиты рекомендуется применять при производстве работ в зимнее время.

5.4. Плиты гидроизоляционные должны удовлетворять следующим требованиям:

а) быть прямоугольными;

б) боковые грани должны быть ровными и перпендикулярными боковой поверхности;

в) по физико-механическим свойствам плиты гидроизоляционные должны удовлетворять требованиям действующих технических условий.

5.5. Размеры гидроизоляционных плит устанавливаются по табл. 17.

Таблица 17

Размеры гидроизоляционных плит

Наименование	Размеры в *мм*		
	толщина	ширина	длина
Неармированные . .	10—20	500—600	800—1000
С односторонней внешней арматурой	10—20	750—1000	1000—1500
Армированные плиты	20—40	750—1200	1000—2000

5.6. Камни гидроизоляционные изготовляют путем пропитки естественных или искусственных пористых материалов (кирпич, бетон, туф, опока, мел, известняк и т. п.) органическими вяжущими (битумы, каменноугольные дегтепродукты) на глубину 10—15 *мм*.

5.7. Камни гидроизоляционные применяют для гидроизоляции, осуществляемой в виде кладки и футеровки на цементном и асфальтовом растворах.

Камни гидроизоляционные должны быть водонепроницаемыми.

5.8. Сборные гидроизоляционные изделия изготовляют путем пропитки железобетонных элементов сборных конструкций зданий и сооружений (сваи, плиты, секции труб, тюбинги и т. п.) органическими вяжущими на глубину 10—15 *мм*.

Сборные гидроизоляционные железобетонные изделия применяются для антикоррозийной гидроизоляции сооружений, подвергающихся интенсивным механическим ударным воздействиям при одновременном физическом и химическом воздействии воды и др. (периодическое оттаивание, замораживание, высокая минерализация воды).

6. ПАРОИЗОЛЯТОРЫ

6.1. В помещениях с повышенной влажностью воздуха для предохранения ограждающих конструкций от воздействий парообразной влаги применяются следующие пароизоляционные материалы, обладающие высокой плотностью и низкой воздухопаропроницаемостью:

масляные покрытия [СНиП I-В.24-62 «Отделочные покрытия (краски,,лаки, обои)»];

масляные лаки [СНиП I-В.24-62 «Отделочные покрытия (краски, лаки, обои)»];

стекло (СНиП I-В.16-62 «Стекло листовое и стеклянные изделия»);

битумные пасты (раздел 2 настоящей главы);

мастики на органических вяжущих (раздел 3 настоящей главы);

пергамин (П) (раздел 4 настоящей главы);

рубероид с мелкой минеральной посыпкой (РМ, РОМ, РМП) (раздел 4 настоящей главы);

толь беспокровный (ТК) (раздел 4 настоящей главы);

толь песочный (ТП) (раздел 4 настоящей главы);

материалы на стеклооснове с мелкой минеральной посыпкой (раздел 4 настоящей главы);

дегте-битумные материалы с мелкой минеральной посыпкой (ДБ) (раздел 4 настоящей главы);

битумно-полимерный материал (раздел 4 настоящей главы);

изол рулонный (раздел 4 настоящей главы);

резино-битумная мастика «изол Г-М» (раздел 7 настоящей главы).

6.2. При выборе пароизоляторов следует руководствоваться табл. 18.

Таблица 18

Величины сопротивления паропроницанию $R_{пп}$ в $м^2$ *мм рт. ст. ч/град* некоторых листовых материалов и тонких слоев

Наименование материалов, изделий и слоев	Толщина слоя в *мм*	Сопротивление паропроницанию в $м^2$ *мм рт. ст. ч/град*
Картон обыкновенный	1	0,12
Листы обшивочные:		
гипсовые	8	0,9
древесно-волокнистые (жесткие)	8	0,8
» (мягкие)	10	0,4
Покрытие горячим битумом (тщательное) за один раз	—	2
Покрытие масляной краской за два раза со шпаклевкой и грунтовкой	—	4,8
Покрытие эмалевой краской	—	3,6
Тщательное покрытие поверхности поливинилхлоридным лаком	—	29
Покрытие изольной мастикой за один раз	—	4,5
Покрытие битумно-кукерсольной мастикой за один раз	—	4,8
То же, за два раза	—	8,1
Пергамин	0,4	2,5
Руберойд	1,5	8,3
Рулонный ковер двухслойный (один слой руберойда и один слой пергамина на битумной мастике)	6	12,8
Рулонный ковер трехслойный (один слой руберойда и два слоя пергамина на битумной мастике)	10	18,6
Толь кровельный	1,9	3

7. ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

7.1. Герметизирующие материалы предназначены для уплотнения наружных швов между элементами сборных конструкций зданий и сооружений.

7.2. Герметизирующие материалы в зависимости от назначения уплотняющего шва выполняют следующие функции или их комплекс: теплоизоляция, гидроизоляция, звукоизоляция, воздухонепроницаемость.

7.3. По виду герметизирующие материалы подразделяются на эластичные прокладки и мастики герметизирующие.

Эластичные прокладки

7.4. Эластичные герметизирующие прокладки изготовляются в виде пористых или монолитных жгутов различной конфигурации.

7.5. В зависимости от требований к уплотнению стыков эластичные прокладки устанавливают насухо или на специальных приклеивающих мастиках.

7.6. Приклеивающие мастики предназначены для соединения эластичных прокладок с примыкающими поверхностями элементов сборных конструкций, а также для предохранения прокладок от вредного воздействия окружающей среды.

Эластичные пористые прокладки могут изготовляться с частичным заполнением пор уплотняющими или приклеивающими составами, в этом случае их применяют без приклеивающих мастик.

К пористым эластичным прокладкам относится пороизол, изготавливаемый путем вулканизации газонаполненной резины, модифицированной нефтяными дистиллятами. В зависимости от назначения пороизол изготовляется с монолитной оболочкой и без нее.

7.7. Для придания пороизолу герметизирующих свойств его надлежит предварительно сжать на 40—60% первоначального объема и устанавливать в шов на специальной мастике.

7.8. По физико-механическим показателям пороизол и приклеивающая мастика должны удовлетворять требованиям табл. 19 и 20.

Таблица 19

Физико-механические показатели пороизола

Наименование материала	Растяжимость в %, не менее	Восстановление первоначального объема прокладок, сжатых на 50% в течение 24 *ч*, в %	Объемный вес в $кг/м^3$	Температуроустойчивость в *град*
Пороизол[1]	20	70	250—400	—40÷70

[1] Температуроустойчивость пороизола марки М-60 +80°С.

Таблица 20

Физико-механические показатели приклеивающей мастики для пороизола

Наименование мастики	Температура размягчения в *град*	Теплостойкость в *град*	Гибкость на стержне диаметром 20 *мм* при температуре в *град*	Время затвердения в *ч*	Плотность при +25°С в *г/см³*
МРБ-Х-П-2 . . .	+100	+70	—10	Не более 48	1,07

Мастики герметизирующие

7.9. Мастики герметизирующие по способу применения подразделяются на мастики уплотняющие и защитные.

7.10. Для уплотнения швов предназначены резино-битумная мастика (изол Г-М) и мастика УМ-40.

7.11. Резино-битумная мастика (изол) изготовляется путем смешения резино-битумного вяжущего (полученного в результате термомеханической обработки девулканизованной резины и нефтяного битума) с высокомолекулярным полиизобутиленом, канифолью, кумароновой смолой, наполнителем (асбест 7-го сорта) и антисептиком.

7.12. Уплотняющая мастика (УМ-40) изготовляется путем смешения высокомолекулярного полиизобутилена, раствора резины и наполнителя.

7.13. Герметизирующие мастики (изол и УМ-40) надлежит изготовлять только на заводе и вводить в шов в подогретом состоянии.

7.14. По физико-механическим показателям мастики изол и УМ-40 должны удовлетворять требованиям табл. 21.

Таблица 21

Физико-механические показатели герметизирующих мастик изол и УМ-40

Наименование мастики	Вязкость по Гепплеру при температуре 50°С	Растяжимость в %, не менее	Водонасыщение через 24 *ч* в %, не более	Температуроустойчивость в *град*	Температура введения мастики в шов в *град*
Изол Г-М . .	Не нормируется		0,2	—45÷+80	+140
УМ-40	20 000—300 000	200	0,3	—40÷+50	+(60÷80)

7.15. Для устройства герметизирующих защитных покрытий швов предназначены мастики на основе полисульфидных каучуков (тиоколовые).

7.16. Тиоколовые мастики приготовляются на строительной площадке из компонентов заводского изготовления: паст (У-30, У-31, У-32, У-35 и др.), вулканизирующей пасты № 9, разбавителя (ацетон, этилацетат, разжижитель Р-5 и др.); для ускорения процесса вулканизации в состав мастики разрешается добавлять дифинилгуанидин (ДФГ).

7.17. Тиоколовые мастики наносятся на поверхность шва шпателем или кистью в зависимости от консистенции мастики; консистенция мастики регулируется количеством вводимого разбавителя.

7.18. Тиоколовые мастики должны удовлетворять основным требованиям табл. 22.

Таблица 22

Наименование	Единицы измерения	Показатели
Жизнеспособность при разных температурах внешней среды (воздуха), не менее	*ч*	2
Предел прочности при растяжении в пределах	*кг/см²*	12—15
Растяжимость в пределах	%	100—150
Остаточное удлинение в пределах	%	10—18
Адгезия к каменным и металлическим материалам, не менее .	*кг/см²*	2

8. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, ПЕРЕВОЗКИ И ХРАНЕНИЯ

8.1. Размеры партии кровельных и гидроизоляционных материалов и изделий на органических вяжущих устанавливаются соответствующими государственными стандартами или техническими условиями. При отсутствии ГОСТ и ТУ размер партии и ее ассортимент устанавливают соглашением сторон.

8.2. Соответствие изделий и материалов требованиям ГОСТ и ТУ завод-изготовитель должен гарантировать, а потребитель имеет право произвести контрольную проверку.

8.3. На таре или упаковке материала или изделия должны быть четко обозначены:

а) название завода-изготовителя;

б) название материала или изделия и его марка;

в) дата изготовления;

г) назначение материала или изделия.

8.4. На каждую партию материалов или изделий изготовитель обязан выслать в адрес потребителя паспорт, в котором должны быть указаны:

а) наименование завода-изготовителя и его адрес;

б) название материала или изделия и его марка;

в) номер и дата выдачи паспорта;

г) наименование и адрес получателя;

д) номера вагонов (при отправке по железной дороге), номера или названия судов (при перевозке на судах) и номера соответствующих накладных;

е) номер партии и ее вес;

ж) дата отправки материала или изделия;

з) номер ГОСТ или ТУ, в соответствии с которыми изготовлены материалы или изделия.

В паспорте на мастики холодные и эмульсии должен быть указан установленный срок их хранения.

Материалы, изготовленные на строительных объектах, принимают по паспорту построечной лаборатории.

Перевозка и хранение

8.5. Кровельные и гидроизоляционные материалы и изделия на органических вяжущих должны иметь заводскую упаковку, быть защищены от повреждений, атмосферных воздействий, загрязнений и сопровождаться паспортом или сертификатом.

8.6. Материалы или изделия при перевозке должны быть защищены от атмосферных воздействий.

Хранение их должно осуществляться в закрытых складах или под навесом.

8.7. При транспортировании и складировании материалы или изделия не должны подвергаться ударным нагрузкам, а также должны быть приняты меры, обеспечивающие сохранность материалов или изделий от порчи и изменения формы.

8.8. При упаковке, перевозке и хранении отдельных видов материалов и изделий, изготовленных на основе органических вяжущих, должны соблюдаться следующие дополнительные указания, приведенные в табл. 23.

Таблица 23

Наименование материалов и изделий	Дополнительные требования	
	При упаковке	При хранении и транспортировании
Эмульсии, пасты и холодные мастики	Должны иметь герметическую упаковку при длительном хранении (бидоны с широким горлом или жестяные герметично закрытые банки)	Транспортируются на дальние расстояния в таре, на близкие расстояния мастики и эмульсии—в автогудронаторах, а пасты—в ящиках. Хранение не должно превышать срока, указанного в ГОСТ или ТУ При хранении мастик на органических разбавителях должны быть обеспечены меры санитарной и пожарной безопасности Эмульсии должны храниться и транспортироваться при температуре окружающего воздуха не ниже + 5°С
Горячие мастики	Мастики должны упаковываться в тару в холодном или горячем состоянии. При упаковке мастики в горячем состоянии тара должна быть утепленной. Мастику марок МБК-Г-90 и МБК-Г-85 в холодном состоянии можно поставлять без тары в брусках размером около 30×40×15 *см*, весом 20 + 2 *кг* каждый	Транспортируются на дальние расстояния в горячем состоянии в таре; на близкие расстояния в автоцистернах или автогудронаторах, имеющих тепловую изоляцию Мастики МБК-Г-90 и МБК-Г-85 допускается перевозить без тары

Продолжение табл. 23

Наименование материалов и изделий	Дополнительные требования	
	При упаковке	При хранении и транспортировании
Рулонные материалы на основе	Каждый рулон должен быть обернут по всей ширине плотной упаковочной бумагой, края которой вдоль всего рулона проклеиваются. Допускается упаковка с отступлением от каждого торца не более 10 *см*; по соглашению завода-изготовителя с потребителем возможно изменение вида упаковки	Рулоны материалов на основе должны храниться и транспортироваться в вертикальном положении не более двух рядов по высоте Допускается укладка сверх двух вертикальных рядов одного ряда в горизонтальном положении
Безосновные рулонные материалы	Укладываются так же, как и рулонные материалы на основе	Безосновные рулонные материалы должны храниться и транспортироваться в горизонтальном положении не более чем в 5 рядов по высоте
Листовые материалы	Упаковываются в пачки по 41—68 листов в каждую в зависимости от размеров листа. Каждая пачка должна быть упакована в жесткие прокладки с обвязкой проволокой	При хранении и транспортировании пачки должны располагаться в горизонтальном положении с укладкой их по высоте не более чем в 4 ряда
Полиэтиленовая пленка	Пленку, свернутую в рулоны или сложенную в пакеты, обертывают в упаковочную бумагу и укладывают в ящики или картонные коробки	Следует хранить в темном складском помещении в отдалении от нагревательных приборов не менее чем на 1 *м*
Пороизол	Упаковывается в связки по 10 шт., каждая связка обертывается в трех местах бумагой и завязывается веревкой по бумаге	При хранении и транспортировании пороизола жгуты не должны быть сдавлены

Приложение

ПЕРЕЧЕНЬ

действующих государственных стандартов на кровельные, гидроизоляционные и пароизоляционные материалы на органических вяжущих (по состоянию на 10 декабря 1962 г.)

ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ГОСТ 2889—51. Мастика битумная кровельная (горячая).

ГОСТ 3580—51. Мастика дегтевая кровельная (горячая).

ГОСТ 4867—54 * (июнь 1961 г.). Руберойд с крупнозернистой посыпкой.

ГОСТ 2165—51* (июнь 1961 г.). Руберойд.

ГОСТ 5176—54. Толь с крупнозернистой посыпкой.

ГОСТ 1886—52 * (апрель 1960 г.). Толь кровельный с песочной посыпкой.

ГОСТ 5280—50 * (июнь 1961 г.). Листы битумные кровельные и облицовочные с крупнозернистой посыпкой. Технические условия.

ГОСТ 2697—51 * (июнь 1961 г.). Пергамин кровельный.

ГОСТ 1887—51 * (июль 1960 г.). Толь кровельный беспокровный (толь-кожа).

ГОСТ 7415—55. Гидроизол.

ГОСТ 2678—53 * (июль 1960 г.). Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний.

ГОСТ 2551—51 * (август 1960 г.). Материалы кровельные рулонные. Правила приемки, упаковки, маркировки, паспортизации, хранения и транспортирования.

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ГОСТ 8518—57. Концентраты сульфитно-спиртовой барды.

ГОСТ 463—53. Контакт Петрова (нефтяные сульфокислоты).

ГОСТ 9179—59. Известь строительная.

ГОСТ 530—54 * (март 1962 г.). Кирпич глиняный обыкновенный.

ГОСТ 879—52 * (сентябрь 1960 г.). Тальк молотый.

ГОСТ 9077—59. Кварц молотый пылевидный.

ГОСТ 7—60. Асбест хризотиловый.

ГОСТ 4640—61 (с 1 января 1962 г.). Вата минеральная.

ГОСТ 1012—54 * (июнь 1961 г.). Бензин авиационный. Технические условия.

ГОСТ 2084—56. Бензины автомобильные. Технические условия.

ГОСТ 443—56 * Бензин-растворитель для резиновой промышленности. Технические условия.

ГОСТ 462—51 * (январь 1962 г.). Бензин экстракционный. Технические условия.

ГОСТ 2109—46. Лигроин гракторный. Технические условия.

ГОСТ 3134—52. Бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности (уайт-спирит). Технические условия.

ГОСТ 1842—52 * (июль 1961 г.). Керосин тракторный. Технические условия.

ГОСТ 4753—49. Керосин осветительный. Технические условия.

ГОСТ 2985—51. Масло зеленое (сырье нефтяное для производства сажи). Технические условия.

ГОСТ 783—53. Гудрон масляный. Технические условия.

ГОСТ 1972—52 * (январь 1960 г.). Битумы нефтяные жидкие дорожные. Технические условия.

ГОСТ 1666—51 * (январь 1962 г.). Масло соляровое. Технические условия.

ГОСТ 305—58 * (июнь 1961 г.). Топливо дизельное автотракторное. Технические требования.

ГОСТ 1501—57 * (июнь 1961 г.). Топливо нефтяное (мазут). Технические условия.

ГОСТ 3540—47 * (июнь 1957 г.). Лакойль (сырье нефтяное для олифы). Технические условия.

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
1. Классификация и общие требования	3
2. Эмульсии и пасты	4
3. Мастики	—
4. Рулонные и листовые материалы	8
5. Штучные изделия	14
6. Пароизоляторы	—
7. Герметизирующие материалы	15
Эластичные прокладки	—
Мастики герметизирующие	16
8. Правила приемки, перевозки и хранения	—
Перевозка и хранение	17
Приложение. Перечень действующих государственных стандартов на кровельные, гидроизоляционные и пароизоляционные материалы на органических вяжущих	19

Госстройиздат
Москва, Третьяковский проезд, д. 1

* * *

Редактор издательства В. В. Петрова
Технический редактор В. М. Родионова

Сдано в набор 15/III—1963 г. Подписано к печати 27/V—1963 г.
Бумага 84×108 1/16 д. л.=0,625 бум. л.—2,05 усл. печ. л. (1,9 уч.-изд. л.). Тираж 70.000 экз. Изд. № XII—7798 Зак. № 288.
Цена 10 коп.

Типография № 4 Госстройиздата, г. Подольск, ул. Кирова, д. 25.

ОПЕЧАТКИ

Страница	Строка, графа	Напечатано	Следует читать
5	Левая колонка, 19-20-я строка сверху	VII—VIII сорта,	VII сорта,
10	Головка табл. 8, 7-я графа слева	50 *см*	50 *мм*

Зак. 288

gost.e-ecolog.ru