Группа Ж14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАСТИКА ДЕГТЕВАЯ КРОВЕЛЬНАЯ (ГОРЯЧАЯ)

Tar hot mastic for roofing

ГОСТ 3580—67

Взамен ГОСТ 3580—51

Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 28/IV 1967 г. Срок введения установлен с 1/I 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на дегтевую кровельную (горячую) мастику, представляющую собой многокомпонентную однородную массу, состоящую из дегтевого вяжущего (сплав каменноугольных пеков с антраценовым маслом) и наполнителей.

Мастика предназначена для приклеивания к основанию кровельного ковра из дегтевых рулонных материалов, склеивания дегтевых рулонных материалов кровельного ковра, устройства покровного слоя кровель из беспокровных дегтевых рулонных материалов.

Мастика должна применяться в соответствии со строительными нормами и правилами (гл. III—В.12—69 и 1—В.25—66).

1. МАРКИ

1.1. Мастика подразделяется на следующие марки: МДК-Г-50, МДК-Г-60 и МДК-Г-70.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Мастика должна удовлетворять требованиям, указанным в табл. 1.

2.2. Мастика должна быть твердой при температуре 18±2°С, однородной, без посторонних включений. Мастика не должна иметь частиц наполнителя, не покрытых дегтем.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Наименования показателей	Нормы для марок		
	МДК-Г-50	МДК-Г-60	МДК-Г-70
1. Температуроустойчивость в °С, не менее (п. 3.6)	50	60	70
2. Гибкость слоя мастики толщиной 2 мм, нанесенной на толь, при огибании по полуокружности стержня (п. 3.7)	Слой мастики не должен давать трещин		
3. Содержание наполнителя по отношению к общему весу мастики в %:			
волокнистого	5—15	5—15	5—10
комбинированного (50% волокнистого и 50% пылевидного)	15—20	15—20	—
4. Содержание воды	Следы		
5. Температура размягчения дегтевого вяжущего, применяемого для изготовления мастики, по методу „Кольца и Шара" в °С, не выше	40	45	55

Примечание. Для мастики марки МДК-Г-70, а также для мастик марок МДК-Г-50 и МДК-Г-60, применяемых при уклоне кровли до 2,5%, вместо волокнистого или комбинированного наполнителей может применяться пылевидный наполнитель.

2.3. Мастика при нагревании до 130°С должна легко растекаться по ровной поверхности слоем толщиной до 2 мм.

2.4. Мастика должна хорошо склеивать рулонные кровельные материалы:

при расщеплении двух склеенных мастикой образцов беспокровного толя расслоение должно происходить по материалу толя не менее чем на половине склеенной поверхности;

при испытании двух склеенных мастикой полос беспокровного толя разрыв должен происходить по толю.

2.5. При нагревании до 100°С мастика не должна вспениваться и изменять однородность состава.

2.6. Для приготовления мастики в качестве органического вяжущего должен применяться сплав каменноугольного пека (ГОСТ 1038—65) с антраценовым маслом (ЧМТУ 4917—54), который может быть получен в готовом виде с коксохимических предприятий.

2.7. При изготовлении мастики в качестве волокнистого наполнителя могут применяться минеральные материалы — хризотиловый асбест 7-го сорта, асбестовая пыль, коротковолокнистая минеральная вата.

В качестве пылевидных наполнителей могут быть использованы тонкомолотые порошки талька, известняка, доломита, мела и мрамора.

Допускается применять в качестве наполнителя древесные опилки и муку, а также торфяную крошку.

Наполнитель должен удовлетворять требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Показатели	Нормы
1. Плотность в г/см³, не более	3
2. Влажность в %, не более:	
волокнистых наполнителей (асбест)	5
пылевидных составляющих комбинированного наполнителя	3
древесных опилок и муки, торфяной крошки	12
3. Коэффициент впитываемости пылевидных составляющих по льняному маслу, не менее	1,2
4. Гранулометрический состав:	
волокнистого наполнителя (асбеста)	Должен удовлетворять ГОСТ 12871—67 для 7-го сорта
пылевидного наполнителя	Должен полностью проходить через сито с количеством отверстий 918 на 1 см² и не менее 30% через сито с количеством отверстий 5100 на 1 см²
древесных опилок и муки, торфяной крошки	Должен полностью проходить через сито с диаметром отверстия в свету 0,5 мм

2.8. Организация или предприятие, изготавливающие мастику, должны гарантировать соответствие выпускаемой мастики требованиям настоящего стандарта.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки потребителем качества мастики, а также проверки соответствия ее требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

3.2. Размер партии мастики устанавливается соглашением сторон. Партия должна состоять из мастики только одной марки, приготовленной по одной рецептуре, технологии и из одних и тех же компонентов.

Для проверки соответствия мастики требованиям настоящего стандарта отбирают от каждой партии 2%, но не менее двух упаковочных мест (мешков).

3.3. От каждого отобранного мешка отбирают из разных мест пробы в количестве не менее 1,5 кг.

3.4. Все отобранные пробы сплавляют при 100—110°С, тщательно перемешивая их. Полученный сплав делят на две равные части весом не менее 750 г каждая. Одну из этих частей испытывают, другую маркируют и хранят в чистой плотно закрытой посуде в сухом и прохладном помещении на случай контрольных испытаний.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей производят по нему повторные испытания удвоенного количества мастики, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3.6. Определение температуроустойчивости

На образец беспокровного толя размером 50×100 мм равномерным слоем толщиной около 2 мм (из расчета 10 г на образец) наносят мастику, разогретую до 120—130°С. Сверху накладывают второй образец беспокровного толя того же размера и прижимают на 1 ч грузом в 2 кгс через шаблон для равномерного распределения давления.

После охлаждения до температуры 18±2°С, но не ранее чем через 2 ч после нанесения мастики, склеенный образец помещают на подставку с уклоном 100% (под углом 45°) в термостат, предварительно нагретый до температуры, указанной в п. 2.1.

Образец выдерживают в термостате при этой температуре в течение 5 ч, после чего вынимают и осматривают. Образец считают выдержавшим испытание, если на нем не будут обнаружены признаки вытекания или сползания мастики.

3.7. Определение гибкости

На образец беспокровного толя размером 50×100 мм равномерным слоем толщиной около 2 мм (из расчета 10 г на образец) наносят мастику, разогретую до 120—130°С.

После охлаждения до температуры 18±2°С, но не ранее чем через 2 ч после нанесения мастики, образец помещают на 15 мин в воду, температура которой 18±2°С. Затем образец вынимают и медленно огибают по полуокружности стержня диаметром:

25 мм — для мастики марки МДК-Г-50;
30 мм — для мастики марки МДК-Г-60;
50 мм — для мастики марки МДК-Г-70.

Огибание должно производиться равномерно в течение 2 с.

Образец считают выдержавшим испытание, если на нем не будет обнаружено трещин.

3.8. Определение склеивающих свойств мастики методом расщепления образцов

Два образца беспокровного толя размером 50×100 мм каждый тщательно склеивают мастикой на площади 50×80 мм. Нагретую до 120—130°С мастику наносят на поверхность обоих образцов так, как это указано в пп. 3.6 или 3.7. При этом один конец каждого образца длиной около 20 мм должен оставаться не покрытым мастикой.

Оба образца после нанесения на них мастики складывают вместе так, чтобы непокрытые концы находились друг против друга. Затем их прижимают на 1 ч грузом в 2 кгс через шаблон, как указано в п. 3.6.

После охлаждения склеенных образцов до температуры 18±2°С, но не ранее чем через 2 ч после склейки, каждый образец медленно расщепляют вручную, взявшись за нескленные концы.

Образец считают выдержавшим испытание, если расслоение произойдет по толю, не менее чем на половине склеенной поверхности.

3.9. Определение склеивающих свойств мастики методом разрыва образцов

Два образца беспокровного толя размером 50×140 мм каждый, вырезанные из рулона в продольном направлении, с нанесенной по концам их на площади 50×60 мм мастикой, расплавленной при 120—130°С, тщательно склеивают, как указано в п. 3.6.

После охлаждения склеенных образцов до температуры 18±2°С, но не ранее чем через 2 ч после склеивания, образцы помещают в зажимы разрывной машины. Образцы испытывают на разрыв при равномерной скорости перемещения подвижного зажима 50 мм/мин. В случае проведения испытаний на машине с ручным приводом скорость вращения должна соответствовать перемещению стрелки на циферблате в 1 с на 1 кг.

Образец устанавливают без перекоса посередине зажима.

Образец считают выдержавшим испытание, если разрыв произойдет по толю.

3.10. Содержание наполнителя в мастике следует определять по ГОСТ 2678—65.

3.11. Содержание воды в мастике следует определять по ГОСТ 2477—65.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. На строительные объекты, расположенные вблизи мест централизованного изготовления, мастику транспортируют разогретой до 130—145°С в специальных автомашинах, оборудованных мешалками.

Для объектов, расположенных вдали от места изготовления, или при отсутствии специальных автомашин мастику поставляют в холодном виде упакованными в бумажные мешки.

4.2. На мешках должно быть указано:

а) предприятие-изготовитель;

б) марка мастики;

в) наименование наполнителя.

4.3. Каждая партия мастики должна сопровождаться документом, удостоверяющим качество, в котором указывают:

а) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

б) количество мест в партии и их вес;

в) наименование и марку мастики;

г) наименование наполнителей и их процентное содержание в мастике;

д) результаты испытаний;

е) номер настоящего стандарта.

4.4. Мастика должна храниться раздельно по маркам в закрытом помещении.

4.5. При транспортировании мастика должна быть защищена от увлажнения и воздействия солнечных лучей.

gost.e-ecolog.ru