Общество с ограниченной ответственностью
«ПРИЗМА»

ОКП 23 1000

Группа Л 13
(ОКС 71.100.01)

СОГЛАСОВАНО
Директор
АНО «Новосибсертификация»
_____ В.И. Белан
«05» ноября 2008 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ООО «ПРИЗМА»
_____ Ю.Н. Пузырников
«___» _____ 2008 г.

СОСТАВ ДЛЯ ОБРАБОТКИ БЕТОННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ «МОНОЛИТ-20М»

Технические условия
ТУ 2310-001-83568382-2008
Вводится впервые.

Введены в действие «05» 11 2008 г.

РАЗРАБОТАНО
ООО «ПРИЗМА»

Новосибирск
2008

gost.e-ecolog.ru

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взамен инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Вводная часть.....3

1 Технические требования.....4

1.1 Основные параметры и характеристики (свойства).....4

1.2 Требования к сырью, материалам.....4

1.3 Упаковка, маркировка.....5

2 Требования техники безопасности и охраны окружающей среды.....5

3 Правила приемки.....6

4 Методы контроля.....8

5 Транспортирование и хранение.....9

6 Указания по применению.....9

7 Гарантии изготовителя.....10

Приложение А (обязательное). Перечень нормативных и технических документов, на которые даны ссылки в тексте.....11

Лист регистрации изменений.....13

Настоящие технические условия распространяются на состав для обработки бетонных поверхностей «Монолит-20М», используемый как пропитка бетона, для оптимального набора прочности и защиты поверхности. Состав «Монолит-20М» используется для:

1. Погрузочных терминалов, мостов, бетонных полов промышленных складов, текстильных фабрик, разливочных производств, авторемонтных предприятий, паркингов, объектов здравоохранения, бассейнов водоочистительных станций, магазинов, супермаркетов и многих других объектов;
2. Вскрытых заполнителей и других поверхностей для защиты их от вредных воздействий атмосферных осадков, предотвращения растрескивания поверхностей от попеременного замораживания-оттаивания и придания повышенных декоративных свойств бетонных (бетонно-мозаичных) полов.
3. Обработки бетонных садовых дорожек, подъездных путей, тротуаров, тротуарной плитки, ступеней, внутренних и наружних полов;

Состав «Монолит-20М» обладает пониженным содержанием щелочи, останавливает силикатно-щелочные реакции в бетоне, является ингибитором коррозии арматуры.

Настоящие технические условия могут быть применены для сертификации продукции в Системе сертификации ГОСТ Р в строительстве.

Пример условного обозначения состава при заказе и/или в другой документации:

Монолит-20М – ТУ 2310-001-83568382-2008

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные параметры и характеристики (свойства)

1.1.1 Состав «Монолит-20М» должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологической документации предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2 Технические характеристики состава «Монолит-20М» приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Нормативное значение
Внешний вид и цвет	Гомогенный состав дымчато-желтого до зеленого цвета
Плотность, г/см^3	1,12-1,14
Реакция среды (pH)	11-11,8
Время высыхания до ст.3 при температуре (20±2) °С и влажности не более 75%, ч, не более	1
Гидрофобизирующая способность, ч, не менее	Не нормируется
Расход, л/м^2	0,2-0,3 (в зависимости от структуры и пористости поверхности)

1.2 Требования к сырью, материалам

1.2.1 Сырьевые материалы, используемые для приготовления составов «Монолит-20М», должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов и иметь гигиенические заключения или другие документы, предусмотренные действующим законодательством и утвержденные в установленном порядке.

1.1.1 Химический состав «Монолит-20М»:

- силикаты щелочных металлов – 8-20%
- силикаты четвертичного аммония – 0.5-1%
- неионные ПАВ – 0,02-0,05%
- ионные ПАВ – 0,02-0,05%
- силиконаты щелочных металлов – 1-2%
- силиконаты четвертичного аммония – 0.2-0.5%
- органические кислоты – 0.5-1%
- минеральные соли – 0,1-0,2%
- энзимы – 0,05%
- вода – 70-85%

1.3 Упаковка, маркировка

1.3.1 Составы «Монолит-20М» поставляются потребителю упакованными в пластмассовые канистры емкостью 20 л. и 30 л. по действующей нормативной документации, пластмассовые и металлические бочки емкостью 200 л по действующей нормативной документации.

1.3.2 Упаковка составов «Монолит-20М» должна соответствовать требованиям ГОСТ 9980.3.

1.3.3 Маркировка транспортной тары производится в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.4.

1.3.4 На каждой единице транспортной тары должны быть нанесены следующие сведения:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование продукции;
- обозначение настоящих технических условий;
- номер партии;
- масса нетто, кг (л);
- дата изготовления;
- гарантийный срок хранения;
- сведения о наличии раздражающего кожу вещества (щелочи), знак и индекс Xn;
- манипуляционные знаки по ГОСТ 14192 «Ограничение температуры», «Герметичная упаковка», «Верх»:
- сведения о сертификации (номер и дата выдачи сертификата соответствия, гигиенического сертификата);
- область применения и инструкция по применению.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 Требования безопасности, охрана окружающей среды, а также порядок их контроля должны быть установлены в комплекте документации на изготовление составов «Монолит-20М» (технологический регламент), согласно действующей нормативной и технической документации, СНиП, а также санитарными нормами, методиками и другими документами, утвержденными органами здравоохранения.

2.2 Все материалы, используемые при производстве составов «Монолит-20М», должны иметь гигиенические заключения или другие документы, предусмотренные действующим законодательством и утвержденные в установленном порядке.

2.3 Материал имеет щелочную реакцию. При проглатывании продукта выпить большое количество воды и обратится к врачу.

2.4 Вредных веществ (фенолы, тяжелые металлы) не содержит.

2.5 Все работы, связанные с производством составов «Монолит-20М», должны проводиться в производственных помещениях при постоянно работающей местной вытяжной и общей приточно-вытяжной вентиляции, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны производственных помещений в соответствии с ГОСТ 12.4.021. Содержание вредных веществ при этом не должно превышать установленных предельно-допустимых концентраций в соответствии с ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313, ГН 2.2.5.2101 с учетом однонаправленного действия.

2.6 Лица, связанные с изготовлением и применением составов «МОНОЛИТ-20М», должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

2.7 Все работающие должны пройти предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры в соответствии с приказом Минздрава России № 405 от 10.12.96 г. «О проведении предварительных и периодических медицинских осмотров работников», а также инструктаж по технике безопасности.

2.8 При производстве и применении составов «Монолит-20М» необходимо соблюдать требования СП 2.2.2.1327, ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ 12.3.005, соблюдать организационно-технические мероприятия по обеспечению пожарной безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.004.

2.9 Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека и окружающую среду.

2.10 Контроль за санитарно-гигиеническими показателями готовой продукции осуществляется не реже 1 раза в год на базе аккредитованных испытательных лабораторий.

2.11 Миграция вредных химических веществ в атмосферный воздух не должна превышать ГН 2.1.6.1338 и ГН 2.1.6.1339.

2.12 Материал не наносит вред окружающей среде. Силикаты щелочных металлов в присутствии извести или углекислого газа, содержащегося в воздухе, образуют нейтральные соединения, которые имеются в природном ландшафте.

2.13 С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнения вредными выбросами должен быть организован постоянный контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов (ПДВ) в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

2.14 Утилизацию отходов осуществлять согласно требований СанПиН 2.1.71322.

2.15 Запрещается слив состава «Монолит-20М» в канализационные системы.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Составы «Монолит-20М» принимают партиями службой технического контроля предприятия-изготовителя.

При периодическом процессе производства за партию принимают количество однородного по качеству и цвету материала, полученного за один технологический цикл и сопровождаемого одним документом о качестве.

При непрерывном процессе производства за партию принимают количество однородного по качеству и цвету материала, изготовленного за ограниченный период времени, но не более суточной выработки и сопровождаемого одним документом о качестве.

3.2 Каждая партия составов «Монолит-20М» должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак или только его товарный знак;
- наименование, марку и цвет материала;
- массу нетто;
- номер партии;
- дату изготовления;
- результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии материалов требованиям настоящих технических условий;
- вид тары и количество единиц упаковки в партии;
- обозначение настоящих технических условий.

3.3 Требования к качеству составов «Монолит-20М» , установленные в настоящих технических условиях, подтверждают:

- входным контролем материалов;
- операционным производственным контролем;
- приемосдаточными испытаниями, проводимыми службой качества предприятия-изготовителя;
- периодическими испытаниями составов «Монолит-20М»;
- типовыми, квалификационными и сертификационными испытаниями.

Определения испытаний и видов контроля - по ГОСТ 16504.

3.4 Порядок проведения входного контроля и операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливают в технологической документации.

3.5 Предприятие-изготовитель должно проводить приемосдаточные и периодические испытания составов «Монолит-20М» в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Номер пункта требования	Вид испытаний		Периодичность
		приемосдаточные	периодические	
Внешний вид и цвет	п. 1.1.2, т.1	+	-	Каждая партия
Плотность	п. 1.1.2, т.1	+		Каждая партия
Реакция среды (pH)	п. 1.1.2, т.1	-	+	Не реже одного раза в 6 месяцев. При периодическом процессе производства - перед началом выпуска
Время высыхания до ст.3	п. 1.1.2, т.1	-	+	Не реже одного раза в 6 месяцев. При периодическом процессе производства - перед началом выпуска
Гидрофобизирующая способность	п. 1.1.2, т.1	-	+	Не реже одного раза в 6 месяцев. При периодическом процессе производства - перед началом выпуска
Упаковка, маркировка	п. 1.3	+	-	Каждая партия

3.6 Для проверки состояния упаковки, правильности маркировки, проверки массы нетто, качества продукции в соответствии с таблицей 1 от партии продукции отбирают случайную выборку. Отбор проб осуществляют по ГОСТ 9980.2.

3.7 Объем выборки продукции, упакованной в потребительскую и транспортную тару, устанавливают в соответствии с ГОСТ 9980.1

3.8 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний составов «Монолит-20М» хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку этого показателя на удвоенной выборке. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

3.9 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изготовитель проверяет каждую партию до получения удовлетворительных результатов испытаний подряд не менее чем в 6 партиях.

3.10 При постановке продукции на производство качество составов «Монолит-20М2» подтверждают квалификационными испытаниями по всем требованиям настоящих технических условий. В обоснованных случаях допускается совмещать проведение квалификационных и сертификационных испытаний.

3.11 Типовые испытания составов «Монолит-20М» проводят при внесении изменений в технологию их изготовления для оценки эффективности и це-

лесообразности внесения изменений.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 ***Внешний вид*** составов «Монолит-20М» оценивается после тщательного перемешивания визуально при естественном рассеянном свете в стаканах любого типа вместимостью 100-1000 мл по ГОСТ 25336, ГОСТ 23932.

4.2 ***Цвет*** составов «Монолит-20М» определяют визуально при рассеянном дневном свете или искусственном дневном освещении по ГОСТ 29319. Сравниваемые образцы должны находиться в одной плоскости на расстоянии 30-50 см от глаз наблюдателя под углом зрения, исключающим блеск поверхности.

4.3 ***Плотность*** определяют взвешиванием 100 мл состава «Монолит-20М» в предварительно взвешенном цилиндре или мерном стакане на технических весах с погрешностью 0,1 г. Плотность (ρ, г/см^3) рассчитывают по формуле

$$\rho = \frac{M - м}{100},$$

где M - масса состава «МОНОЛИТ-20М» с тарой;
$м$ - масса тары.

4.4 ***Время высыхания*** до ст.3 определяют по ГОСТ 19007.

4.5 ***Реакцию среды (pH)*** определяют при помощи pH-метра при температуре (20±1) °С согласно инструкции, прилагаемой к pH-метру. За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных измерений, расхождение между которыми не должно превышать 0,1 ед. pH.

4.6 ***Гидрофобизирующую способность*** состава «Монолит-20М» определяют по ГОСТ 10834.

4.7 ***Маркировку***, упаковку определяют визуально на соответствие требованиям настоящих технических условий.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование и хранение составов «Монолит-20М» по ГОСТ 9980.5.

5.2 При транспортировке бочки и канистры с составом «Монолит-20М» устанавливаются на деревянные поддоны. Бочки и канистры на поддонах обвязывают упаковочной лентой.

5.3 Составы «Монолит-20М» транспортируют при температуре выше 0 °С.

5.4 Составы «Монолит-20М» должны храниться в плотно закрытой таре в закрытых складских помещениях, предохраняя от прямого солнечного света и влаги, при температуре выше плюс5 °С, но не выше плюс 40 °С.

5.5 ***Запрещается*** хранение состава «Монолит-20М» в алюминиевой, стеклянной и оцинкованной таре.

6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 Состав «Монолит-20М» предназначен для нанесения на поверхность свежеуложенного или выдержанного бетона.

6.2 Состав «Монолит-20М» наносится на поверхность распылением при помощи распылителя. Допускается нанесение состава на поверхность бетона при помощи насоса, садовых леек.

6.3 Бетонная поверхность, подлежащая защите, должна быть очищена от различного рода загрязнений, продуктов коррозии бетона, разрушенного бетона и т.д. Поверхность бетона должна быть воздушно-сухой.

6.4 Норма расхода составов «Монолит-20М» изменяется в зависимости от типа покрытия.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие составов «Монолит-20М» требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения и применения.

7.2 Гарантийный срок хранения составляет 12 месяцев с момента отгрузки их предприятием-изготовителем.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

ПЕРЕЧЕНЬ
нормативных и технических документов, на которые даны ссылки в тексте

ГОСТ 12.1.004-91*	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88*	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 9980.1-86	Материалы лакокрасочные. Правила приемки
ГОСТ 9980.2-86	Материалы лакокрасочные. Отбор проб для испытаний
ГОСТ 9980.3-86	Материалы лакокрасочные. Упаковка
ГОСТ 9980.4-2002	Материалы лакокрасочные. Маркировка
ГОСТ 9980.5-86	Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение
ГОСТ 10834-76*	Жидкость гидрофобизирующая 136-41. Технические условия
ГОСТ 14192-96*	Маркировка грузов
ГОСТ 16504-81*	Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 19007-73	Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания
ГОСТ 23932-90	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Общие технические условия
ГОСТ 25336-82*	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры
ГОСТ 29319-92	Материалы лакокрасочные. Метод визуального сравнения цвета
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны. Гигиенические нормативы
ГН 2.2.5.2101-06	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны. Гигиенические нормативы
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.1.6.1339-03	Ориентировочно безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенических требований к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту

Приказ Минздрава России № 405 от 10.12.96 г. «О проведении предварительных и периодических медицинских осмотров работников»

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	Номер документа	Входящий номер сопроводительного документа	Подпись	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных					

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взамен инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru