МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАСТИКИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ КЛЕЯЩИЕ ЛАТЕКСНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 7—95/339

МЕЖГОСУДАРСТВЕННАЯ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ НОРМИРОВАНИЮ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ (МНТКС)
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН институтом ВНИИстройполимер АО ОТ "Полимерстройматериалы" Российской Федерации

ВНЕСЕН Минстроем России

2 ПРИНЯТ Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации и техническому нормированию в строительстве (МНТКС) 19 апреля 1995 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование органа государственного управления строительством
Республика Казахстан	Минстрой Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Госстрой Кыргызской Республики
Республика Таджикистан	Госстрой Республики Таджикистан
Российская Федерация	Минстрой России
Республика Узбекистан	Госкомархитектстрой Республики Узбекистан

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ с 1 апреля 1996 г. в качестве государственного стандарта Российской Федерации Постановлением Минстроя России от 22 сентября 1995 г. № 18—89

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Минстроя России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Технические требования 2
3.1 Характеристики (свойства) 2
3.2 Маркировка 3
3.3 Упаковка 4
4 Требования безопасности при применении 4
5 Правила приемки 5
6 Методы испытаний 6
7 Транспортирование и хранение 8
8 Указания по применению 8
Приложение А Перечень вредных веществ, которые могут выделяться из клеящих мастик, их среднесуточные предельно допустимые концентрации (ПДК) или ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) 9

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАСТИКИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ КЛЕЯЩИЕ ЛАТЕКСНЫЕ

Технические условия

Building polymer glueing latex mastics.
Specifications

Дата введения 1996—04—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на полимерные клеящие латексные строительные мастики (далее — клеящие мастики), изготовляемые на основе бутадиенстирольных латексов и наполнителей, относящихся к группе негорючих веществ, а также технологических добавок.

Клеящие мастики предназначены для приклеивания рулонных и плиточных материалов на основе поливинилхлорида к поверхности полов и стен при внутренней отделке зданий всех типов.

Требования настоящего стандарта, изложенные в 3.1, 3.2, 3.3.1, разделах 4—8, являются обязательными.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 1770—74 Посуда мерная лабораторная стеклянная, цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Технические условия

ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 5044—79 Барабаны стальные тонкостенные для химических продуктов. Технические условия

ГОСТ 5799—78 Фляги для лакокрасочных материалов. Технические условия

ГОСТ 5959—80 Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия

ГОСТ 6128—81 Банки металлические для химических продуктов. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 6247—79 Бочки стальные сварные с обручами катания на корпусе. Технические условия

ГОСТ 8777—80 Бочки деревянные заливные и сухотарные. Технические условия

ГОСТ 8981—78 Эфиры этиловый и нормальный бутиловый уксусной кислоты технические. Технические условия

ГОСТ 9338—80 Барабаны фанерные Технические условия

ГОСТ 9980.1—86 Материалы лакокрасочные. Правила приемки

ГОСТ 9980.2—86 Материалы лакокрасочные. Отбор проб для испытаний

ГОСТ 9980.5—86 Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение

ГОСТ 13513—86 Ящики из гофрированного картона для продукции мясной и молочной промышленности. Технические условия

ГОСТ 13950—91 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе. Технические условия

ГОСТ 14192—77 Маркировка грузов

ГОСТ 17065—94 Барабаны картонные набивные. Технические условия

ГОСТ 17537—72 Материалы лакокрасочные. Методы определения массовой доли летучих и нелетучих, твердых и пленкообразующих веществ

ГОСТ 18300—87 Спирт этиловый ректификованный технический. Технические условия

ГОСТ 18573—86 Ящики деревянные для продукции химической промышленности. Технические условия

ГОСТ 18896—73 Барабаны стальные толстостенные для химической продукции. Технические условия

ГОСТ 19433—88 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 24064—80 Мастики клеящие каучуковые. Технические условия

ГОСТ 24104—88 Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия

ГОСТ 26581—85 Смазки пластичные. Метод определения эффективной вязкости на ротационном вискозиметре

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Характеристики (свойства)

3.1.1 Клеящие мастики должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготовляться по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем.

Материалы и сырье, применяемые для изготовления клеящих мастик, должны соответствовать требованиям стандартов и другой НД.

3.1.2 Клеящие мастики должны представлять собой однородную пастообразную массу без видимых посторонних включений.

3.1.3 Показатели физико-механических свойств клеящих мастик должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение
Прочность соединения между основанием и приклеиваемым материалом, МПа (кгс/см^2), не менее:	
через 24 ч	0,15 (1,5)
через 72 ч	0,30 (3,0)
Вязкость, Па·с (П), в пределах	6—30 (60—300)
Условная вязкость, мм, в пределах	70—160
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	35
Плотность, г/см^3, не более	1,5

3.1.4 Условное обозначение клеящей мастики должно состоять из наименования и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения клеящей мастики:

Клеящая мастика ГОСТ 30307—95

3.2 Маркировка

3.2.1 На каждой единице тары и упаковочной единице должна быть этикетка с указанием:

— наименования и адреса предприятия-изготовителя или его товарного знака;

— условного обозначения продукции;

— номера партии, даты изготовления;

— массы нетто и брутто;

— срока хранения;

— штампа ОТК или бракера-упаковщика;

— кратких сведений о применении;

— предупредительной надписи: “Хранить при температуре от 5 до 35 °С”.

3.2.2 Транспортную маркировку проводят по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака “Ограничение температуры от 5 до 35 °С, ГОСТ 14192”.

3.3 Упаковка

3.3.1 Клеящие мастики следует упаковывать в герметически закрывающуюся тару из материала, не вступающего в химическое взаимодействие с клеящей мастикой.

Степень заполнения тары не должна превышать 90% ее полной вместимости.

3.3.2 Клеящие мастики рекомендуется упаковывать в стальные барабаны по ГОСТ 5044 или ГОСТ 18896, фанерные барабаны с полиэтиленовым вкладышем по ГОСТ 9338, картонно-набивные барабаны с полиэтиленовым вкладышем по ГОСТ 17065, стальные фляги ФСП или ФСЦ по ГОСТ 5799, стальные бочки вместимостью 200 $дм^3$ по ГОСТ 6247 или ГОСТ 13950, деревянные бочки по ГОСТ 8777 с полиэтиленовым вкладышем.

По согласованию с потребителем при транспортировании автомобильным транспортом допускается использование другой тары с учетом требований 3.3.1.

3.3.3 Клеящие мастики, предназначенные для розничной торговли, рекомендуется упаковывать в герметически закрывающиеся металлические банки № 5—17 по ГОСТ 6128 или в полиэтиленовые банки. Металлические банки упаковывают в деревянные ящики типа V-1 по ГОСТ 18573, полиэтиленовые банки — в деревянные ящики типа I, II, III-1 по ГОСТ 2991, по ГОСТ 5959 или ящики из гофрированного картона № 1, 2 по ГОСТ 13513, на которые наклеивают этикетку в соответствии с 3.2.1.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРИМЕНЕНИИ

4.1 Рецептура, установленная технологическим регламентом на производство клеящей мастики, должна быть согласована с органами Госсанэпиднадзора.

4.2 Клеящая мастика не взрывоопасна, самопроизвольно не воспламеняется, не горит.

По классификации, определенной ГОСТ 19433, клеящая мастика не является опасным грузом.

4.3 Концентрации вредных веществ, выделяемых клеящей мастикой при применении и эксплуатации, не должны превышать среднесуточные предельно допустимые концентрации (ПДК) для атмосферного воздуха или ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ), утвержденные органами Госсанэпиднадзора (приложение А).

При присутствии в атмосферном воздухе нескольких вредных веществ однонаправленного действия (суммарный показатель) сумма

отношений фактических концентраций каждого из них в воздухе к их ПДК не должна превышать единицы.

4.4 Концентрации вредных веществ, выделяемых клеящей мастикой, и суммарный показатель следует определять по методическим указаниям по санитарно-гигиенической оценке, утвержденным органами Госсанэпиднадзора.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Клеящие мастики должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.1.

Приемку производят партиями. Партия — это сменная выработка клеящей мастики. Количество клеящей мастики менее сменной выработки также считается партией.

5.2 Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:

— наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак, зарегистрированный в установленном порядке;
— условное обозначение продукции;
— массу нетто;
— номер партии и дату изготовления;
— результаты испытаний;
— штамп ОТК или бракера-упаковщика;
— срок хранения.

5.3 Качество клеящих мастик проверяют по всем показателям, установленным настоящим стандартом, путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний.

Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию клеящей мастики по показателям: однородность, прочность соединения между основанием и приклеиваемым материалом через 24 ч и условная вязкость.

Периодическим испытаниям подвергают клеящие мастики, прошедшие приемо-сдаточные испытания, по следующим показателям:

— прочность соединения между основанием и приклеиваемым материалом через 72 ч, массовая доля нелетучих веществ и плотность (при изменении рецептуры, но не реже одного раза в квартал);
— вязкость клеящей мастики (при изменении рецептуры, но не реже одного раза в год);
— концентрации вредных веществ и суммарный показатель (при постановке продукции на производство и при изменении рецептуры, но не реже одного раза в год).

При арбитражных испытаниях определяют вязкость материала.

5.4 Отбор проб — по ГОСТ 9980.2.

5.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку этого показателя на удвоенной выборке.

При получении неудовлетворительных результатов повторных приемо-сдаточных испытаний партия приемке не подлежит.

5.6 При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний хотя бы по одному из показателей проводят испытания по этому показателю до получения положительных результатов не менее чем на пяти подряд изготовленных партиях, после чего допускается продолжить периодические испытания.

6 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1 Испытания проводят при температуре (23±5)°С после предварительного выдерживания отобранных проб при указанной температуре не менее 3 ч.

Если клеящая мастика находилась при температуре (10±5)°С более 1 ч, отобранные пробы должны быть выдержаны не менее 24 ч при температуре (23±5)°С.

6.2 Однородность клеящей мастики определяют по ГОСТ 24064.

6.3 Прочность соединения клеящей мастики определяют по ГОСТ 24064. Приклеивание образца производят сразу после нанесения клеящей мастики.

6.4 Вязкость клеящей мастики определяют по ГОСТ 26581 на вискозиметре типа Реотест-2 с применением цилиндрического устройства "S3" или "Н" в диапазоне скоростей деформации (5,4—16,2) с (позиция 8а—9а).

Допускается определять вязкость мастик на приборе типа ЭВ-3 по ГОСТ 24064, применяя цилиндр-деформатор диаметром 45 мм при скорости вращения 40 об/мин (8,4 с). При повышенной вязкости необходимо использовать цилиндр-деформатор диаметром 15 мм.

6.5 Определение условной вязкости

6.5.1 *Средства испытаний и вспомогательные устройства*

Вискозиметр Суттарда "ВС".

Секундомер 2-го класса точности.

Этилацетат по ГОСТ 8981.

Спирт этиловый по ГОСТ 18300.

6.5.2 *Подготовка к проведению испытания*

Испытание проводят на двух образцах клеящей мастики.

Защитное стекло и цилиндр вискозиметра очищают и обезжиривают этилацетатом или спиртом. Цилиндр устанавливают на защитное стекло в центре концентрических окружностей шкалы, помещенной под стекло.

6.5.3 *Проведение испытания*

Цилиндр доверху заполняют клеящей мастикой. После этого его поднимают вверх и через 30 с по концентрическим кругам определяют диаметр расплыва, мм.

6.5.4 *Обработка результатов*

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение расплыва.

Результат округляют до 10 мм.

Условную вязкость, мм, вычисляют как среднее арифметическое значение двух параллельных определений, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать ±5%.

6.6 Массовую долю нелетучих веществ определяют в соответствии с ГОСТ 17537. При этом навеску клеящей мастики массой (1,5±0,5) г помещают в стеклянную чашку и высушивают до постоянной массы при температуре (100±5)°С. Допускается использовать металлическую чашку или стеклянную пластинку.

6.7 Определение плотности

6.7.1 *Средства испытаний и вспомогательные устройства*

Весы лабораторные общего назначения 2-го класса точности по ГОСТ 24104.

Цилиндр объемом 100 $см^3$ по ГОСТ 1770, обрезанный по риске 100 $см^3$.

6.7.2 *Проведение испытания*

Испытание проводят на трех образцах.

Чистый сухой цилиндр взвешивают, заполняют клеящей мастикой до метки и вновь взвешивают.

6.7.3 *Правила обработки результатов испытания*

Плотность ρ, $г/см^3$, вычисляют по формуле

$$\rho = \frac{M_1 - M}{V}, \qquad (1)$$

где M_1 — масса цилиндра с клеящей мастикой, г;

M — масса цилиндра, г;

V — объем цилиндра, $см^3$.

Результат округляют до 1 $г/см^3$.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Транспортирование клеящих мастик проводят по ГОСТ 9980.5 (в летний период).

В зимний и переходный периоды клеящие мастики транспортируют любым видом транспорта при температуре 5—35 °С.

7.2 При транспортировании клеящих мастик транспортом потребителя за сохранность продукции отвечает потребитель.

7.3 Клеящие мастики хранят в крытых складских помещениях при температуре 5—35 °С на расстоянии не менее 1,5 м от обогревательных приборов.

7.4 Срок хранения — 6 мес со дня изготовления.

По истечении срока хранения клеящие мастики могут быть использованы по назначению только после предварительной проверки их качества на соответствие требованиям настоящего стандарта.

8 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

8.1 Весовая влажность строительных конструкций, подлежащих оклейке должна быть не выше:

— для элементов на основе цементного или полимерцементного состава 5%;

— для элементов из древесноволокнистых плит 12%.

8.2 Поверхность строительных конструкций, подлежащая оклейке, должна быть очищена от загрязнений и пыли.

8.3 На поверхности, подлежащей оклейке, не допускаются наплывы краски и масляные пятна.

8.4 Перед применением клеящие мастики необходимо тщательно перемешать.

8.5 Клеящая мастика должна наноситься на поверхность, подлежащую оклейке, и на приклеиваемый материал при оклейке стен и потолков.

8.6 Толщина слоя клеевой мастики должна быть не более 0,8 мм.

8.7 Наклейку отделочных материалов необходимо производить сразу после нанесения клеящей мастики.

8.8 При приклеивании рулонных материалов для полов в местах стыков рекомендуется осуществлять пригруз с выдержкой не менее 24 ч.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

Перечень вредных веществ, которые могут выделяться из клеящих мастик, их среднесуточные предельно допустимые концентрации (ПДК) или ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ)

Таблица А.1

Вещество	ПДК (ОБУВ), мг/м^3
1,3-бутадиен	1
Винилциклогексен	0,03 (ОБУВ)
Ксилол	0,2
α-Метилстирол	0,04
Псевдокумол	0,02 (ОБУВ)
Стирол	0,002
Этилбензол	0,02

УДК 666.964.006.354 ОКС 83.160 Л27 ОКСТУ 5775

Ключевые слова: мастики, клеящие, бутадиенстирольные латексные, полимерные, маркировка, упаковка, приемка, испытания, транспортирование и хранение

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Н.Л. Шнайдер*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьянова*

Сдано в набор 13.11.95. Подписано в печать 10.01.96. Усл. печ. л. 0,93.
Усл. кр.-отт. 0,93. Уч.-изд. л. 0,53. Тираж 800 экз. С3082. Зак. 88.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
ЛР № 021007 от 10.08.95.
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru