



125 319, г. Москва,
ул. Академика Ильюшина, д. 9
тел.: (495) 781-97-80
<http://www.brit-r.ru> E-mail: info@brit-r.ru

инн/кпп 7714599576 / 771401001 р/с 40702810259200101065
СМОЛЕНСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ №8609 ПАО СБЕРБАНК г.СМОЛЕНСК
корр.счет 30101810000000000632, БИК 046614632
ОКПО 77310225, ОКАТО 45277553000, ОГРН 1057746780596

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
МАСТИК ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИХ «БРИТ» СТО 77310225.003-2010**

Мастики герметизирующие «БРИТ» битумно-полимерные и битумно-резиновые являются герметизирующими материалами горячего применения, состоящие из нефтяных битумов, пластификатора, модифицирующих полимеров и наполнителя, взятых в определенном соотношении

Область применения	Дорожно-климатические зоны	Марка мастики (герметика)
Цементобетонные покрытия автомобильных дорог и аэродромов		
Продольные и поперечные швы сжатия, швы сопряжения и расширения	I – II	БП-Г50
	III – IV	БП-Г35
	V	БП-Г25
Асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог и аэродромов		
Неразделанные трещины	I - V	T-65
Разделанные швы и трещины в cemento- и асфальтобетонных покрытиях	II – III	T-75
	IV – V	T-85
Продольные технологические трещины	I - V	T-90
Асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог и мостового полотна		
Шебеночно-мастичные и прирельсовые деформационные швы	I – III	ДШ-85
	IV – V	ДШ-90

Упаковка, транспортировка и хранение Мастики (герметики) поставляются в твердом виде, упакованными в полиэтиленовую пленку и картонные барабаны. Барабаны составляются на паллет по 36шт. или 48шт.

Перевозки осуществляются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов. Хранить мастики (герметики) рекомендуется под навесом или в закрытом помещении для защиты от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

Разогрев мастики (герметика) необходимо проводить в плавильных установках, оборудованных системами контроля температуры и перемешивания. Перед разогревом необходимо удалить картонную упаковку и неплотно прилегающую полиэтиленовую пленку.

Предельная температура сохранения свойств для всех марок мастик и герметиков составляет 210°C.

При этой температуре, при наличии постоянного перемешивания, гарантируется сохранение свойств мастики (герметика) в рамках данной марки в течении 6 часов. Перегрев сверх данной температуры приводит к термическому разложению материала. Рекомендуемые температуры применения - 185 – 195°C.

Повторный разогрев мастики (герметика) допускается только в случае соблюдения температурного режима.

Подготовка швов и трещин.




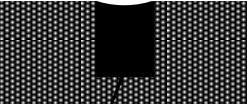
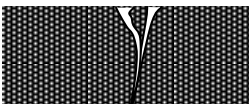
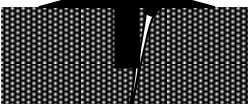

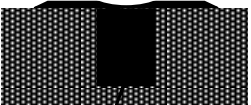










Стандартная технология подготовки швов и трещин включает следующие стадии:

- очистка от старого герметика;
- разделка твердосплавной фрезой или алмазными дисками до заданного профиля;
- очистка щеточной машиной;
- продувка сжатым воздухом и газоздушной установкой;
- укладка уплотнительного шнура (в соответствии с проектным решением);
- огрунтовка стенок шва полимерной грунтовкой Колзумикс (в соответствии с проектным решением);
- **запрещается использование праймеров, приготовленных путем растворения мастики в бензине, керосине и других растворителях.**

Заполнение деформационных швов осуществляется мастикой (герметиком) разогретой до рабочей температуры с использованием специализированных заливщиков или ручных аппликаторов с недоливом 3-5мм до уровня покрытия. **Не рекомендуется проводить повторную доливку, после температурной усадки мастики (герметика).** Не допускаются проливы мастики (герметика) на покрытие и устройство защитного пластыря толщиной более 1мм.

Обработка поверхности заполненных швов и трещин, заключается в удалении излишков мастики (герметика) и присыпке поверхности минеральным материалом (песком, отсевом пробления, доломитовым порошком).

Общие рекомендации по герметизации швов и трещин различного типа

ИСХОДНОЕ СОСТОЯНИЕ			РЕКОМЕНДУЕМАЯ СХЕМА РЕМОНТА
АСФАЛЬТОБЕТОННЫЕ ПОКРЫТИЯ			
Возраст покрытия – 1-2года; количество трещин - незначительное; степени разрушения кромок 0-25%; ширина до 2мм; перемещения до 2,5мм.			Продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; нанесение защитного слоя шириной 30-50мм и толщиной не более 2мм.
Возраст покрытия – 1-2года; количество трещин - умеренное; степени разрушения кромок 25-50%; ширина 2-4мм; перемещения более 2,5мм.			Разделка фрезой ударного типа в профиль 12x18мм; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; заполнение мастикой; посыпка.
Возраст покрытия – 2-5 лет; количество трещин - умеренное; степени разрушения кромок 25-75%; ширина 2-4мм; разветвленная структура; перемещения до 2,5мм.			Разделка фрезой с вертикальной осью или алмазным диском в профиль 10x15мм; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; заполнение мастикой с устройством защитного слоя; посыпка.
Возраст покрытия – более 5 лет; количество трещин - значительное; степени разрушения кромок 50-75%; ширина до 8 мм; разветвленная структура перемещения более 2,5мм.			Разделка фрезой ударного типа в профиль 12x18мм; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; обработка полимерной грунтовкой; заполнение мастикой с устройством защитного слоя; посыпка.
Наличие защитных слоев; степень разрушения кромок 50-75%; ширина до 8 мм; перемещения более 2,5мм.			Разделка фрезой ударного типа в профиль 12x18мм; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; обработка полимерной грунтовкой; заполнение мастикой; не рекомендуется устройство защитного слоя; посыпка
Количество трещин - значительное; степени разрушения кромок 75-100%; ширина более 8-20 мм; разветвленная структура трещин.			Устройство защитных слоев или проведение ямочного ремонта
Количество трещин - значительное; степени разрушения кромок 75-100%; ширина более 20 мм.			Проведение ямочного ремонта
ЦЕМЕНТОБЕТОННЫЕ ПОКРЫТИЯ			
Устройство или ремонт швов. Ширина до 30 мм; разрушения кромок до 50%; перемещения более 12 мм.			Разделка нарезчиком с алмазным диском; соотношение ширина /глубина 1/1,5-1/2,5; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; укладка уплотнительного шнура; заполнение мастикой (герметиком); посыпка
Ремонт швов. Ширина более 40 мм; разрушения кромок более 50%; перемещения более 12 мм.			Фрезирование на ширину на 100мм превышающую зону разрушения; ремонт участка быстротвердеющими смесями; устройство шва.

Техника безопасности

1. При выполнении работ с применением мастики должны соблюдаться требования СНиП III-4-80 (главы 8 и 15), СНиП 12-04-2002 часть 2 «Безопасность труда в строительстве». В случае возгорания мастики для тушения следует применять: углекислотный или порошковый огнетушитель, асбестовое полотно, ковшу. **Категорически воспрещается производить тушение водой!**

2. Данные герметизирующие мастики являются горючими веществами с температурой вспышки 240°C, При производстве, плавлении и нанесении мастик следует применять спецодежду и индивидуальные средства защиты согласно «Типовым отраслевым нормам выдачи спецодежды, спец. обуви и предохранительных приспособлений» утвержденным ГК по вопросам труда и заработной платы Минтруда РФ. Место проведения работ должно быть обеспечено средствами пожаротушения и средствами защиты от термических ожогов.

3. Работы с использованием мастик должны отвечать требованиям правил техники безопасности и производственной санитарии в соответствии с «Правилами охраны труда при строительстве, ремонте и содержании зданий и сооружений» М., 1993 г., утвержденными Минстроем и Министерством транспорта РФ. инструкцией по устройству гидроизоляции мостов и труб на железных, автомобильных, городских дорогах ВСН-104-79 Минтрансстрой и МПС;