

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ
«РОССИЙСКИЕ АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДОРОГИ»
(ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «АВТОДОР»)

Страстной б-р, д. 9, Москва, 127006
тел.: (495) 727-11-95, факс: (495) 249-07-72
e-mail: info@ruhw.ru
www.ruhw.ru

18.10.2023 № 35643-ТП

на №

от

Генеральному директору
ООО «ПК «САЗИ»

С.А. Гладкову

140005, Московская область, г. Люберцы,
ул. Комсомольская, д. 15А, пом/ком 13/8

Уважаемый Сергей Александрович!

Рассмотрев материалы, представленные письмом от 28.09.2023 № 150/09/23, согласовываем стандарты организации ООО «ПК «САЗИ» СТО 012-5955716-2019 «Состав гидрофобизирующий «Лепта 300». Технические требования», СТО 152-37547621-2020 «Состав гидрофобизирующий «Лепат ДС-36», «Лепта ДС-36 Ультра». Технические условия», СТО 038-37547621-2016 «Герметик «Сазиласт 25» («Сазиласт 525»). Технические условия», СТО 134-37547621-2016 «Герметик «Сазиласт 501». Технические условия», СТО 135-37547621-2016 «Герметик «Сазиласт 502». Технические условия» и СТО 136-37547621-2016 «Герметик «Сазиласт 503». Технические условия» для добровольного применения на объектах Государственной компании сроком на один год с даты настоящего согласования.

По истечению указанного срока в наш адрес необходимо направлять аналитический отчет:

- с результатами мониторинга и оценкой применения материалов в соответствии с требованиями согласованных стандартов на объектах Государственной компании и прочих объектах;

- по взаимодействию с ФАУ «РОСДОРНИИ» о включении продукции по СТО 012-5955716-2019, СТО 152-37547621-2020, СТО 038-37547621-2016, СТО 134-37547621-2016, СТО 135-37547621-2016 и СТО 136-37547621-2016 в Реестр новых и наилучших технологий, материалов и технологических решений повторного применения (в случае соответствия критериям включения).

Контактное лицо: заместитель директора Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Ильин Сергей Владимирович, тел. (495) 727-11-95, доб. 33-07, e-mail: S.Ilyn@russianhighways.ru.

Заместитель председателя правления
по технической политике



В.А. Ермилов

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«САЗИ-МАРКЕТ»**



**СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ**

**СТО 152-
37547621-2020**

**СОСТАВ ГИДРОФОБИЗИРУЮЩИЙ
«ЛЕПТА ДС-36», «ЛЕПТА ДС-36 УЛЬТРА»
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

2020 г.

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «САЗИ-маркет»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Генерального директора от «30» июня 2023 г. № 11

3 ВЗАМЕН СТО 152-37547621-2020, утвержденного и введенного в действие Приказом Генерального директора от 20 февраля 2020 г. № 4

Содержание

1 Введение	4
1 Область применения продукции	4
2 Нормативные ссылки	5
3 Технические требования	6
4 Требования безопасности. Требования охраны окружающей среды....	7
5 Правила приемки	8
6 Методы испытаний.....	12
7 Транспортирование и хранение	15
8 Указания по применению	15
9 Гарантии изготовителя	16

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
СОСТАВ ГИДРОФОБИЗИРУЮЩИЙ
«ЛЕПТА ДС-36», «ЛЕПТА ДС-36 УЛЬТРА».
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Дата введения: 2023-06-30

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий Стандарт содержит

- комплекс технических показателей, контролируемых для продукции по настоящему Стандарту, и допускаемые значения их величин;
- периодичность и методы контроля значений технических показателей;
- правила обращения с продукцией, при соблюдении которых пользователю продукции гарантируется сохранение заявленного уровня значений технических показателей;
- срок хранения, в течение которого сохраняются гарантии по настоящему Стандарту.

Настоящий Стандарт предназначен для использования

- в качестве раздела «Технические условия договора» в договорах поставки продукции;
- как документ, нормирующий объем контроля и уровень качества продукции при ее производстве.

Стандарт также рекомендуется как информационно-справочный документ при разработке технологических процессов и организации выполнения и контроля работ.

2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

Настоящий Стандарт распространяется на состав гидрофобизирующий «ЛЕПТА ДС-36», «ЛЕПТА ДС-36 УЛЬТРА», далее по тексту – состав, изготавливаемый на основе кремнийорганических полимеров.

Состав предназначен для поверхностной обработки конструкций из тяжелого бетона, таких как взлетно-посадочные полосы, рулежные дорожки, места стоянок воздушных судов, автомобильные дороги, мосты, многоуровневые парковки с целью защиты конструкций от негативного воздействия воды.

Состав обладает высокой проникающей способностью, не изменяет внешний вид обрабатываемых материалов, их газо- и воздухопроницаемость, не образует пленки на обрабатываемых поверхностях, повышает их коррозионную стойкость и устойчивость к воздействию щелочей и слабых кислот.

Состав «ЛЕПТА ДС-36 УЛЬТРА» представляет собой концентрат, который перед использованием разводят водой для получения рабочего раствора, состав «ЛЕПТА ДС-36» – готовый к применению продукт.

Пример обозначения продукции при заказе и в технической документации:

Состав гидрофобизирующий «ЛЕПТА ДС-36» СТО 152-37547621-2020.

3 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 12.3.009–76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011–89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.253–2013	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования
ГОСТ 10060–2012	Бетоны. Методы определения морозостойкости.
ГОСТ 12730.3–2020	Бетоны. Методы определения водопоглощения
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов
ГОСТ 18995.1–73	Продукты химические жидкие. Методы определения плотности
ГОСТ 19007–73	Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания
ГОСТ 19433–88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 25336–82	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры
ГОСТ 26633–2015	Бетоны тяжелые и мелкозернистые. Технические условия
ГОСТ 29169–91	Посуда лабораторная стеклянная. Пипетки с одной отметкой
ГОСТ 33078–2014	Дороги автомобильные общего пользования. Методы измерения сцепления колеса автомобиля с покрытием

ГОСТ Р 50597–2017	Дороги автомобильные и улицы. Требования к эксплуатационному состоянию, допустимому по условиям обеспечения безопасности дорожного движения. Методы контроля
Единые требования (ЕТ)	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю). Утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 28 мая 2010 г. N 299
ГН 2.2.5.1313–03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в воздухе рабочей зоны. Гигиенические нормативы
ТУ 78.1.004–87	Прибор портативный ППК-МАДИ-ВНИИБД для измерения коэффициента сцепления дорожных покрытий. Технические условия
СТО 154-37547621	Прибор для оценки водопоглощения минеральных пористых строительных материалов «Трубка САЗИ». Технические условия
СТО 002-88928000-2013	Подтверждение качества серийно выпускаемой продукции. Стандарт организации ООО «ПО «САЗИ» Гражданские аэродромы. Материалы для ремонта и содержания искусственных покрытий аэродромов. Технические требования Москва, 2004

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Состав должен соответствовать требованиям настоящего Стандарта и изготавливаться по Технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

4.2 Материалы, применяемые для изготовления состава, должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов на эти материалы.

4.3 Технические показатели состава должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Технические показатели качества для состава «ЛЕПТА ДС-36 УЛЬТРА» проверяются после разведения концентрата водой в соотношении 1:10.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма		Метод испытания
	ЛЕПТА ДС-36	ЛЕПТА ДС-36 УЛЬТРА	
1	2	3	4
Технические показатели качества			
Снижение водопоглощения бетона по трубке САЗИ (Вариант №2) за 15 минут, мл, не более	0,02		п. 7.6 настоящего Стандарта
Понижение коэффициента сцепления, %, не более	10		п. 7.7 настоящего Стандарта
Снижение водопоглощения бетонных образцов, обработанных составом, по отношению к необработанным образцам, раз, не менее	1,2		п. 7.9 настоящего Стандарта
Показатель эффективности (увеличение морозостойкости обработанных составом бетонных образцов по отношению к не обработанным)	1,5		п. 7.10 настоящего Стандарта
Эффективность пропитки: - смачивание поверхности бетона, обработанного составом, водой - воздействие на поверхность бетона, обработанного составом, 10 % соляной кислотой	отсутствие темного пятна отсутствие химической реакции		п. 7.11 настоящего Стандарта
Время высыхания, мин, не более	30		п. 7.8 настоящего Стандарта
Технические показатели идентичности			
Внешний вид	Жидкость белого цвета без видимых механических примесей.		п. 7.3 настоящего Стандарта
Реакция среды (pH)	8 ÷ 10	7 ÷ 11	п. 7.5 настоящего Стандарта
Плотность, г/см ³ , в пределах	0,98 ÷ 1,01	0,98 ÷ 1,10	п. 7.4 настоящего Стандарта

4.4 Упаковка

4.4.1 Состав упаковывают в:

- тару полимерную вместимостью 50 дм³, 200 дм³, и 1000 дм³, выпускаемую по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке.

Допускается упаковывать состав в другую тару, обеспечивающую сохранность и качество продукта.

4.5 Маркировка

4.5.1 На каждую упаковочную единицу наносят этикетку с указанием:

- наименования и адреса (телефона) предприятия-изготовителя и (или) его товарного знака;
- наименования и (или) условного обозначения продукции;
- даты изготовления;
- номера партии;
- массы нетто (объема);
- номера настоящего Стандарта;
- гарантийного срока хранения.

4.5.2 Транспортную маркировку производят по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от влаги», «Беречь от солнечных лучей» и «Пределы температуры от 0 до 30 °С».

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1 По критериям санитарно-гигиенической безопасности состав должен соответствовать Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю).

5.2 В связи с низким значением упругости паров компонентов, входящих в состав, предельно-допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны и класс опасности его не установлены.

5.3 В нормальных условиях состав инертен, не оказывает раздражающего действия на кожу, слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей человека; не образует токсичных соединений в воздушной среде и сточных водах при воздействии других видов продукции и факторов; при соблюдении требований настоящего Стандарта транспортирование, хранение и применение состава в течение срока годности не требует специальных мер по обеспечению безопасности.

5.4 В случае случайного или аварийного разлива состава место разлива следует засыпать песком с последующим его удалением или смыть водой в дренажные ёмкости.

5.5 При попадании состава на незащищенные участки кожи необходимо промыть место попадания водой с мылом; при попадании в глаза – промыть обильным количеством теплой воды и обратиться к врачу.

5.6 Персонал, занятый приготовлением и нанесением состава, должен быть обеспечен специальной одеждой в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, средствами индивидуальной защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и защитными очками по ГОСТ 12.4.253.

5.7 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться правила безопасности по ГОСТ 12.3.009.

5.8 По классификации ГОСТ 19433 состав не относится к опасным грузам.

5.9 Состав является пожаро- и взрывобезопасным негорючим веществом.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Состав должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего Стандарта и СТО 002-88928000-2013.

6.2 Состав принимают партиями.

Партией считают количество состава, изготовленное из одного и того же количества сырья за один технологический цикл. Масса партии – не более 10,0 т.

6.3 Каждую партию состава сопровождают документом о качестве – Сертификатом качества партии продукции, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование и (или) условное обозначение продукции;
- номер партии и дату изготовления;
- массу нетто (объем) партии;
- результаты испытаний по определению значений технических показателей идентичности и технических показателей качества;
- решение должностного лица, ответственного за управление качеством на предприятии - производителе продукции;
- штамп ОТК;
- гарантийный срок хранения;
- номер настоящего Стандарта.

6.4 Качество состава проверяют по всем показателям, установленным настоящим Стандартом, путем проведения приемо-сдаточных (по определению значений технических показателей идентичности) и периодических (по определению значений технических

показателей качества) испытаний в соответствии с требованиями, указанными в таблице 2.

Периодическим испытаниям подвергают состав, прошедший приемо-сдаточные испытания.

6.5 Для проверки соответствия качества состава требованиям настоящего Стандарта от партии случайным образом отбирают 5 % тарных мест, но не менее пяти упаковочных единиц при малых партиях, на которых проверяют правильность упаковки и маркировки.

6.6 От упаковочных единиц, прошедших проверку по п. 6.5 настоящего Стандарта, случайным образом выбирают 3 упаковочные единицы, от которых при помощи пробоотборника из некорродирующего материала отбирают точечные пробы. Точечные пробы объединяют и усредняют, получая объединенную пробу. Массу пробы рассчитывают с учетом двойного количества состава, необходимого для каждого вида испытаний.

6.7 При малых партиях (до 10 тарных мест) допускается проверка правильности упаковки и маркировки и отбор проб от одной упаковочной единицы. При этом точечные пробы отбирают с трех уровней: верхнего (на 20-30 мм ниже поверхности состава), среднего и нижнего (на 20-30 мм выше дна тары).

6.8 Объединенную пробу помещают в полиэтиленовые или стеклянные герметичные емкости, на которые наносят маркировку с указанием наименования (условного обозначения) продукции, номера партии, дат изготовления и отбора проб.

Таблица 2

Наименование показателя	Пункт СТО		Периодичность испытания
	Техническое требование	Метод испытания	
1	2	3	4
Технические показатели идентичности			
Внешний вид	4.3	7.3	Каждая партия
Реакция среды (рН)	4.3	7.5	Каждая 100-я партия, а также при смене сырья или технологии производства
Плотность	4.3	7.4	то же

Окончание таблицы 2

Технические показатели качества			
1	2	3	4
Правильность упаковки и маркировки	4.4, 4.5	7.2	Каждая партия
Время высыхания	4.3	7.8	то же
Понижение коэффициента сцепления	4.3	7.7	Каждая 400-я партия, а также при смене сырья или технологи производства
Снижение водопоглощения бетона по трубке САЗИ (Вариант №2) за 15 минут	4.3	7.6	Каждая 100-я партия, а также при смене сырья или технологи производства
Снижение водопоглощения бетонных образцов, обработанных составом, по отношению к необработанным образцам, раз, не менее	4.3	7.9	При постановке продукции на производство, а также при смене сырья или технологии производства
Показатель эффективности (увеличение морозостойкости обработанных составом бетонных образцов по отношению к не обработанным)	4.3	7.10	то же
Эффективность пропитки: - смачивание поверхности бетона, обработанного составом, водой - воздействие на поверхность бетона, обработанного составом, 10 % соляной кислотой	4.3	7.11	то же

6.9 Допускается производить отбор проб непосредственно на производстве при выгрузке состава из аппарата, в начале, середине, и в конце технологической стадии выгрузки.

6.10 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по техническому показателю идентичности партия состава приемке не подлежит.

6.11 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по техническому показателю качества решение об исследовании истории производства, об ограничении применения всех партий, выпущенных после последней удовлетворительной проверки, а также об отзыве этих партий и остановке производства принимает руководство предприятия-изготовителя.

6.12 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества состава в соответствии с требованиями настоящего Стандарта.

7 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

7.1 Состав перед испытанием должен быть кондиционирован до достижения им комнатной температуры.

Состав ЛЕПТА ДС-36 Ультра перед испытаниями необходимо развести водой в соотношении 1:10. Состав ЛЕПТА ДС-36 готов к проведению испытаний.

Испытания, если нет других указаний, проводят при температуре $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$.

7.2 Правильность упаковки и маркировки проверяют визуально.

7.3 Внешний вид состава и содержание механических примесей в нем определяют визуальным осмотром продукта, помещенного в цилиндр по ГОСТ 25336 $(25 \div 30)$ мм из бесцветного прозрачного стекла со стеклянной пробкой в проходящем свете при естественном или искусственном освещении.

7.4 Определение плотности состава проводят в соответствии с ГОСТ 18995.1 при помощи ареометра.

7.5 Реакцию среды определяют при помощи рН-метра типа рН-150МИ для измерения показателя активности ионов водорода (рН), окислительно-восстановительного потенциала (Eh) и температуры (t) водных растворов (или аналогичного, с чувствительностью не более 0,1 рН) в соответствии с руководством по эксплуатации, прилагаемым к прибору.

7.6 Определение снижения водопоглощения обработанного составом бетона (метод с использованием трубки САЗИ)

7.6.1 Сущность метода

Снижение водопоглощения обработанного составом бетона определяют при помощи градуированной трубки САЗИ, СТО 154-37547621, установленной на поверхности бетонного кубика.

7.6.2 Приборы, материалы и реактивы

- Кубики из бетона классом по прочности не ниже В 25 по ГОСТ 26633 размерами $((100 \times 100) \pm 2)$ мм, высотой (100 ± 1) мм, в возрасте не менее 28 суток – 3 шт.;

- Трубка САЗИ (рисунок 1), с ценой деления 0,01 мл (Вариант №2) – 3 шт.;

- Часы любой марки;

- Пластилин для лепки;

- Вода питьевая водопроводная;

- Весы с допускаемой погрешностью не более 0,1 г;
- Шкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающий поддержание температуры $(60 \pm 5) ^\circ\text{C}$.

7.6.3 Подготовка образцов

Испытания проводят на трех образцах.

На лицевую поверхность каждого бетонного кубика, с удельным расходом $200 \div 300 \text{ г/м}^2$, малярной кистью или тампоном, равномерно наносят гидрофобизирующий состав.

Удельный расход контролируют по результатам взвешивания: на поверхность размером (100×100) мм необходимо нанести $(1,5 \div 2,0)$ г состава. Для обеспечения указанного удельного расхода достаточно нанести на обрабатываемую поверхность 2-3 слоя состава с интервалом 1-2 минуты между слоями.

Затем обработанные кубики помещают в сушильный шкаф на 3 ч и сушат при температуре $(60 \pm 5) ^\circ\text{C}$. После сушки кубики охлаждают до комнатной температуры. Для ускорения охлаждения допускается применение любого бытового вентилятора.

Бетонные кубики выдерживают перед испытанием при температуре $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ не менее 3 суток.

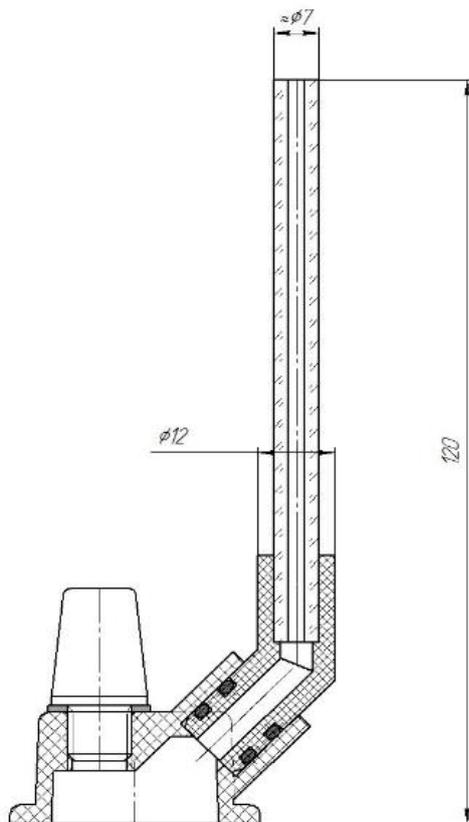


Рисунок 1. Трубка САЗИ Вариант №2

7.6.4 Проведение испытания и обработка результатов

Для проведения приемо-сдаточных испытаний допускается испытывать образцы сразу после охлаждения до комнатной температуры.

На лицевую поверхность каждого кубика устанавливают трубки САЗИ. Трубки по периметру «колокола» прикрепляют при помощи пластилина. В каждую трубку заливают воду до нулевой отметки и сверху плотно закрывают таким образом, чтобы исключить испарение воды. Фиксируют время окончания заполнения каждой трубки водой.

По истечении 15 минут по шкале трубки САЗИ определяют количество воды, поглощенной каждым кубиком.

Рассчитывают среднее арифметическое значение водопоглощения по результатам испытаний всех кубиков.

7.6.5 Результат испытания образца считают положительным, если по истечении указанного времени выдержки среднее арифметическое значение уровня жидкости изменилось не более чем на 2 деления шкалы.

7.7 Определение понижения коэффициента сцепления

Изменение коэффициента сцепления на влажной поверхности покрытия, обработанного составом, определяют по ГОСТ 33078, в соответствии с требованиями ГОСТ Р 50597, при помощи прибора типа ППК-МАДИ-ВНИИБД по ТУ 78.1.004-87 или аналогичного, согласно руководству по эксплуатации, прилагаемому к прибору.

Определение проводят посредством проведения нескольких испытаний на влажных поверхностях покрытий, обработанных и не обработанных составом. Режим обработки поверхности составом должен соответствовать требованиям п. 7.6.3 настоящего Стандарта в части подготовки образцов.

Ряд испытаний должен содержать не менее трех измерений в двух точках по каждому из участков.

За результат испытаний принимают отношение средних величин показателей $K_{сц}$, выраженного в процентах:

$$K_{сц}^{\text{обр (необр)}} = \frac{K_1 + K_2 + \dots + K_n}{n},$$

где n – количество измерений.

$$\frac{K_{сц}^{\text{обр}}}{K_{сц}^{\text{необр}}} \times 100 \%$$

7.8 Время высыхания состава определяют по ГОСТ 19007 до достижения степени высыхания не ниже 4.

7.9 Снижение водопоглощения определяют отношением водопоглощения обработанных составом бетонных образцов к необработанным. Определение водопоглощения проводят по ГОСТ 12730.3 на образцах бетона классом по прочности не ниже В 25 по ГОСТ 26633, в возрасте не менее 28 суток. Подготовку образцов проводят в соответствии с указаниями п. 7.6.3 настоящего Стандарта.

7.10 Показатель эффективности (увеличение морозостойкости) определяют отношением морозостойкости обработанных составом бетонных образцов к не обработанным. Определение морозостойкости проводят по ГОСТ 10060 третьим ускоренным методом для бетонов дорожных и аэродромных покрытий и бетонов конструкций, эксплуатирующихся в условиях воздействия минерализованной воды, классом по прочности не ниже В 25 по ГОСТ 26633, в возрасте не менее

28 суток. Подготовку образцов проводят в соответствии с указаниями п. 7.6.3 настоящего Стандарта.

7.11 Эффективность пропитки определяют смачиванием поверхности обработанного составом образца бетона водой и воздействием на поверхность 10 % раствором соляной кислоты в соответствии с Техническими требованиями «Гражданские аэродромы. Материалы для ремонта и содержания искусственных покрытий аэродромов». Подготовку образцов проводят в соответствии с указаниями п. 7.6.3 настоящего Стандарта.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Состав транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с установленными на каждом виде транспорта правилами перевозки грузов, при температуре от 0 до 30 °С.

8.2 При транспортировании состава транспортом потребителя за сохранность продукции отвечает потребитель.

8.3 Состав хранят в ненарушенной упаковке производителя в сухих крытых складских помещениях вдали от отопительных приборов при температуре от 5 до 30 °С.

8.4 При хранении следует защищать продукцию от воздействия прямых солнечных лучей и паров агрессивных веществ.

9 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

9.1 При работе с составом следует соблюдать требования безопасности, применять защитную одежду и средства индивидуальной защиты, рекомендованные типовыми отраслевыми нормами и настоящим Стандартом.

9.2 Состав следует использовать в соответствии с рекомендациями по применению, разработанными предприятием-изготовителем.

9.3 Работы с составом необходимо проводить при температуре воздуха от 5 до 30 °С.

9.4 Состав допускается наносить только на сухие поверхности.

9.5 Состав наносить не ранее, чем через 28 суток после укладки бетона.

9.6 Перед применением состав следует тщательно перемешать.

9.7 Состав наносить равномерно на чистую поверхность механизированным (пневмораспылителем) или ручным (кисть, валик)

способом, в несколько слоев (с интервалом нанесения не более 30 минут), до полного насыщения поверхности.

9.8 При нанесении состава в несколько слоев, каждый последующий слой следует наносить после впитывания предыдущего (поверхность обработки перестает «блестеть»). Необходимо избегать длительных перерывов между операциями обработки поверхности, наносить слои состава рекомендуется «мокрым по мокрому».

9.9 Работы на больших площадях целесообразно выполнять с применением поливомоечных машин со специальными распределительными устройствами. Равномерное нанесение состава сплошным слоем обеспечивается при движении машин со скоростью $10 \div 15$ км/ч.

9.10 Эксплуатировать обработанные поверхности допускается не ранее, чем через 3 часа после обработки.

9.11 Средний расход состава составляет $200 \div 300$ мл/м², в зависимости от состояния и пористости обрабатываемой поверхности.

10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1 Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие состава требованиям настоящего Стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, указаний по применению и эксплуатации обработанных составом объектов.

10.2 Гарантийный срок хранения состава составляет 9 месяцев со дня изготовления.

По истечении 9 месяцев гарантийный срок хранения может быть продлен не более чем на месяц по результатам проверки состава на соответствие требованиям настоящего Стандарта.