

ООО НПО «ГИДРОЛ-РУФИНГ»

ОКП 57 7513

Группа Ж 14

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Председатель совета
Ассоциации «Защиты
строительных
конструкций зданий и
сооружений»
В.П. Шевяков
« 21.08.2012 г.

Генеральный директор
ООО НПО «Гидрол-Руфинг»

Ю.И. Шульженко
« 21.08.2012 г.



МАСТИКА
КРОВЕЛЬНАЯ И ГИДРОИЗОЛЯЦИОННАЯ
УНИМАСТ

Технические условия
ТУ 5775-001-98962707-2012

с 01.08.2012

СОГЛАСОВАНО

РАЗРАБОТАНО

ОАО «УЗЭМИК»

ООО НПО «Гидрол-Руфинг»

И. о. главного инженера

Главный специалист

А.В. Тулин

А.Ф. Левин

Инженер - технолог

С.В. Смирнова



Федеральное агентство по техническому
регулированию и метрологии
ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
таблетирован каталожный лист
присен в реестр 05.09.2012
за № 200/112747

Инв. №	Полн. и лага	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Полн. и лага

Ю.И. Шульженко

Настоящие технические условия распространяются на полимерную мастику «Унимаст» (далее «Мастика Унимаст»), предназначенную для устройства и ремонта кровель, гидроизоляции наземных и подземных сооружений, защиты от коррозии, приклеивания полимерных кровельных материалов.

Мастика Унимаст в соответствии с ГОСТ 36693-2000 классифицируется по характеру отверждения – относится к вулканизирующимся, по способу применения – холодная (не требует подогрева).

Мастика выпускается четырех марок: «Унимаст-ЦВ», «Унимаст-У», «Унимаст-П», «Унимаст-Б», где:

- «Унимаст-У» - мастика универсальная;
- «Унимаст-ЦВ» - мастика цветная;
- «Унимаст-П» - праймер;
- «Унимаст-Б» - мастика полимерно- битумная.

Мастика марок «Унимаст-ЦВ», «Унимаст-У», «Унимаст-П» представляет собой многокомпонентную композицию, состоящую из бутилкаучука, растворителя, наполнителя, вулканизирующей группы и технологических добавок.

Мастика марки «Унимаст-Б» представляет собой многокомпонентную композицию, состоящую из бутилкаучука, растворителя, наполнителя, вулканизирующей группы, битума и технологических добавок.

Температурные интервалы эксплуатации покрытий, выполненных из мастики:

Для марки «Унимаст-ЦВ» - от минус 55 до плюс 130° С;

Для марки «Унимаст-У» - от минус 55 до плюс 120° С;

Для марки «Унимаст-П» - от минус 55 до плюс 120° С;

Для марки «Унимаст-Б» - от минус 40 до плюс 100° С;

Мастика является биостойкой.

Пример условного обозначения мастики марки «Унимаст-У» при заказе:

Мастика «Унимаст-У» ТУ 5775-001-98962707-2012.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1.1 Мастика «Унимаст» должна соответствовать требованиям в соответствии ГОСТ 30693-2000, настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Интв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Интв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 5775-001-98962707-2012				
Интв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Интв. № дубл.	Подп. и дата	изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
					Разраб.				
					Пров.				
					Н. контр.				
					Лит Лист Листов А 2 18 ООО Научно-производственное общество «Гидрол-Руфинг»				

1.2 Мастика марки «Унимаст-ЦВ», по заказу потребителя, может быть серебристого, сурикового, зеленого или других цветов.

1.3 Мастики марок «Унимаст-У» и «Унимаст-П» представляют собой массу серого цвета.

1.4 Мастика марки «Унимаст-Б» представляет собой массу черного цвета.

1.5 Сырье, применяемое для изготовления мастики, должно соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий.

1.6 Основные характеристики (свойства):

1.6.1. По внешнему виду мастика должна быть однородной массой без видимых посторонних включений. Расслоение мастики Унимаст браковочным показателем не является

1.6.2 Мастика должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для марок				Метод испытаний
	«Унимаст-ЦВ»	«Унимаст-У»	«Унимаст-П»	«Унимаст-Б»	
1	2	3	4	5	6
1. Условная прочность МПа (кгс/см ²), не менее	1,0(10)	1,0(10)	1,0(10)	0,8(8,0)	По ГОСТ 26589 и п. 5.8 ТУ
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	800	800	800	700	По ГОСТ 26589 и п. 5.8 ТУ
3. Прочность сцепления с бетоном, МПа(кгс/см ²), не менее:					
Через 3 ч при температуре (352±2) Ко [(80±2)] °С	0,25 (2,5)	0,25 (2,5)	0,25 (2,5)	0,3 (3,0)	По ГОСТ 26589 и п. 5.9 ТУ
Через 14 суток при температуре (292±2) Ко [(20±2)] °С	0,5 (5,0)	0,5 (5,0)	0,5 (5,0)	0,65 (6,5)	По ГОСТ 26589 и п. 5.9 ТУ

Изн. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата

изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5775-001-48505873-2012	Лист
						3

1	2	3	4	5	6
4. Прочность сцепления промежуточных слоев, МПа(кгс/см ²), не менее: Через 3 ч при температуре (352±2) Ко [(80±2)] °С Через 14 суток при температуре (292±2) Ко [(20±2)] °С	0,2 (2,0) 0,35 (3,5)	0,2 (2,0) 0,3 (3,0)	0,2 (2,0) 0,3 (3,0)	0,25 (2,5) 0,4 (4,0)	По ГОСТ 26589 и п. 5.10 ТУ По ГОСТ 26589 и п. 5.10 ТУ
5. Прочность на сдвиг клеевого соединения, кН/м(кгс/см), не менее Через 3 ч при температуре (352±2) Ко [(80±2)] °С Через 14 суток при температуре (292±2) Ко [(20±2)] °С	1,5 (1,5) 1,5 (1,5)	1,5 (1,5) 1,5 (1,5)	1,5 (1,5) 1,5 (1,5)	2,0 (2,0) 2,5 (2,5)	По ГОСТ 26589 и п. 5.11 ТУ По ГОСТ 26589 и п. 5.11 ТУ
6. Водопоглощение при испытании в течение 24 ч, % по массе, не более	0,5	0,5	0,5	0,3	По ГОСТ 26589 и п. 5.12 ТУ
7. Условная вязкость, с, не более	200	200	100	300	По ГОСТ 26589 и п. 5.13 ТУ
8*. Содержание сухого вещества по массе, %	32-34	32-34	13-15	43-45	По ГОСТ 26589 и п. 5.14 ТУ

*- содержание сухого вещества может быть иным

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5775-001-98962707-2012

Лист

4

1	2	3	4	5	6
9. Гибкость на брус с закруглением радиусом 5,0(±0,2) мм, °С, не выше	Не должно быть трещин				По ГОСТ 26589 и п. 5.15 ТУ
	-55	-55	-55	-40	
10. Водонепроницаемость при давлении не менее 0,001 МПа (0,01 кгс/см ²) в течении не менее 72 ч	Не должно быть признаков проникания влаги				По ГОСТ 26589 и п. 5.16 ТУ
11. Теплостойкость в течение не менее 2 ч при температуре, °С, не ниже	Не должно быть вздутий и подтеков				По ГОСТ 26589 и п. 5.16 ТУ
	130	120	120	100	

Показатели факультативные до набора данных

1.7 Упаковка и маркировка

1.7.1 Упаковка мастики производится в металлическую тару: бочки стальные по ГОСТ 13950 или ГОСТ 6247, бочки алюминиевые по ГОСТ 21029, фляги по ГОСТ 5799, банки по ГОСТ 6128, полимерную широкогорлую тару (бочки, банки, фляги)

Допускается упаковка мастики в другую тару, обеспечивающую сохранность мастики. Объем заполнения тары должен быть не более 85-90%.

1.7.2 Маркировку наносят на бумажную этикетку, которую наклеивают на боковую поверхность каждого тарного места. Допускается наносить маркировку непосредственно на потребительскую тару по ГОСТ 9980.4-86.

1.7.3 Маркировка должна содержать следующие данные:

- наименование мастики, обозначение технических условий;
- наименование предприятия изготовителя, его товарный знак;
- адрес и страна предприятия изготовителя;
- содержание сухого вещества;
- массу нетто, масса брутто;
- дату изготовления, номер партии и отметку технического контроля;
- срок хранения;
- условия хранения;
- экспертное заключение;
- показатели пожарной опасности;
- способ применения методами лакокрасочной технологии.

Инт. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инт. № дубл.	Подп. и дата

					ТУ 5775-001-98962707-2012	Лист
изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		5

1.7.4 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака или надписей:

- «ОГНЕОПАСНО»;
- «ХРАНИТЬ ОТДЕЛЬНО ОТ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ»
- «ПЕРЕД УПОТРЕБЛЕНИЕМ ПЕРЕМЕШАТЬ»;
- «БЕРЕЧЬ ОТ НАГРЕВА»;
- «ГЕРМЕТИЧНАЯ УПАКОВКА».

Маркировка опасности груза по ГОСТ 19433-88.

Допускается указывать на маркировке дополнительную информацию для потребителя по усмотрению предприятия-изготовителя.

Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее сохранность при транспортировании и хранении.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Пожаровзрывоопасные свойства мастики «Унимаст», определяемые свойствами бензина-растворителя – нефраса, приведены в таблице 2.

Таблица 2

	Наименование показателя	Норма
1	Пределы взрываемости паров в воздухе по объему, % нижний верхний	1,10 5,40
2	Температура вспышки, °С	минус 17
3	Температура самовоспламенения, °С	270

2.2. В помещениях для изготовления, фасовки, хранения и применения мастики запрещается обращение с открытым огнем, сваркой и другими источниками воспламенения. Курить запрещается. Цеха по производству мастик должны быть оборудованы системой пожаротушения. При вскрытии тары не допускается использование инструментов, дающих при ударе искру (общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств). Для предотвращения возможности накопления зарядов статического электричества, необходимо выполнять правила защиты от статического электричества согласно Правилам устройства электроустановок.

2.3. В случае загорания мастики применяют химические, пенные, порошковые огнетушители, асбестовое покрывало, песок, кошма. **Пользоваться водой категорически запрещается.**

Изн. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата

изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5775-001-98962707-2012	Лист
						6

2.4. Мастика Унимаст относится к 4 классу опасности(вещество малоопасное) согласно ГОСТ 12.1.007. Мастика Унимаст обладает резко выраженным раздражающим действием дыхательных путей, симптомами наркотического действия, раздражающим действием кожных покровов, слизистых оболочек глаз, оказывает сенсибилизирующее действие (Заключение Т-260)

2.5 Производственное помещение должно отвечать общим требованиям пожарной безопасности по 12.1.004-91.

2.6. Лица, занятые на производстве мастики и ее применении, должны быть обеспечены спецодеждой и средствами индивидуальной защиты, отвечающими требованиям ГОСТ 12.4.041, соблюдать меры предосторожности при обращении с растворителем.

В цехах должна быть аптечка для оказания первой медицинской помощи.

2.7. Общие требования безопасности к конструкциям и эксплуатации технического оборудования для производства мастики «Унимаст» должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003.

2.8. К работе на любых агрегатах и вспомогательных устройствах допускаются лица, достигшие 21 года, только после проверки знаний инструкции по рабочему месту, инструкции по технике безопасности.

2.9. Оборудование, используемое для приготовления мастики, должно отвечать общим требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.003-91, а также требованиям по защите от статического электричества по ГОСТ 12.1.018.

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.

3.1. Основными компонентами при производстве мастики являются бутилкаучук, бензин-растворитель нефрас, фенолформальдегидная смола, каолин, сера, каптакс, оксид цинка, кислота стеариновая и тиурам.

3.2. Токсикологические характеристики компонентов, применяемых при изготовлении мастики, приведены в таблице 3.

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 5775-001-98962707-2012					Лист
										7
										изм

Таблица 3

Наименование компонента	Летучие	ПДК, мг/м ³	Класс опасности	Агрегатное состояние	Токсикологическая характеристика	Источник информации
1	2	3	4	5	6	7
Бутилкаучук	-	-	-	-	Не токсичен	ТУ 38.003169-79 Краткая, химич.энцикл. т.1, с 494
Нефрас	Углеродороды	100	IV		Функциональные нервные расстройства, заболевания печени и дыхательных путей	ГОСТ 12.1.005-88 ТУ 38.401-67-108-92
Смола фенолформальдегидная	Фенол	0,3	II	п	Раздражение слизистых оболочек дыхательных путей, кожных покровов бронхит,	ГОСТ 12.1.005-88 ТУ 8-10-1261-80
Сера техническая	Сера	6	IV	а	Фиброгенное действие	ГОСТ 12.1.005-88 Вредные в-ва в промышленности, Химия, т. 3, с. 49 - 50
Цинка оксид	Цинка оксид	0,5	II	а	Воспаление слизистой оболочки верхних дыхательных путей	ГОСТ 12.1.005-88 Вредные в-ва в промышленности, Химия, т. 3, с. 371 - 373
Каптакс	Каптакс	1	III	а	Воспаление верхних дыхательных путей и конъюнктивы. Малотоксичен	ГОСТ 12.1.005-88 Вредные в-ва в промышленности, Химия, т. 3, с. 371 - 373
Каолин	Пыль	6	IV	а	Раздражение слизистой верхних дыхательных путей	ГОСТ 12.1.005-88

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5775-001-98962707-2012

Лист

8

1	2	3	4	5	6	7
Стеариновая кислота	-	5	3	а	-	Вредные в-ва в промышленности. Органические в-ва. М., 1985, с.94
Тиурам	Тиурам	0,5	II	а	Головная боль, головокружение, дерматиты, аллергии	ГОСТ 12.1.005-88 Вредные в-ва в промышленности. Химия, т. 2, с. 81-88

3.3 Концентрация вредных веществ, выделяемых мастикой в эксплуатации, не должна превышать предельно допустимых уровней, установленных санитарными нормами для атмосферного воздуха в соответствии с ГН 2.1.695-98 и ГН 2.1.696-98.

3.4. Все работы по изготовлению мастики должны производиться в помещениях, снабженных вентиляцией по ГОСТ 12.4.021-75 и отоплением по СНиП 2.04.05, водопроводной системой и бытовой канализацией по СНиП 2.04.03 и обеспечены питьевой водой по ГОСТ 2874. В производственном помещении искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении в соответствии с требованиями СНиП 11-4.

Помещения, в которых проводятся работы с мастикой, должны быть оборудованы по санитарной характеристике в соответствии с требованиями СНиП 11-92.

3.5. При разливе мастики необходимо собрать ее в отдельную тару, место разлива протереть сухой тряпкой. При разливе на открытой площадке место разлива засыпать песком с последующим его сжиганием. Рекомендуется тушение мастики кошмой, тальком, песком, асбестовым полотном.

3.6. Все работники, занятые на производстве мастики, должны проходить медицинское освидетельствование в соответствии с приказами Минздрава РФ № 905-96 и № 90-96.

Изн. №	Подп. и дата	Взам. изв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата

изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5775-001-98962707-2012

Лист

9

3.7. Мастика «Унимаст» при производстве и хранении специфических и токсичных соединений не образует.

3.8. При производстве мастики жидкие и твердые отходы отсутствуют. Вредных выбросов в атмосферу и сточных вод нет. Определение содержание углеводородов в воздухе рабочей зоны производится согласно «Методических указаниям по определению вредных веществ в воздухе» М, 1981 г.

3.9. Обеспечение качества чистоты атмосферного воздуха по СанПиН 2.1.6. 1032-01.

3.10. Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005 и проводиться производственной лабораторией в объеме, согласованном с территориальными органами Государственного санитарного надзора.

Инов. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата						Лист
					ТУ 5775-001-98962707-2012					

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Мастика «Унимаст» принимается отделом технического контроля предприятия в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

4.2. Приемку и поставку мастики производят партиями. Партией мастики считается количество мастики, изготовленной из одного и того же сырья в объеме сменной выработки.

4.3. Каждая партия мастики «Унимаст» должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

- номер и дата документа;
- наименование, адрес, страна предприятия - изготовителя;
- наименование и марка мастики;
- номер настоящих технических условий;
- номер партии и дату изготовления;
- результаты испытаний;
- количество тарных мест;
- заключение технического контроля о годности мастики Унимаст;
- гарантийный срок хранения;
- номер экспертного санитарно-эпидемиологического заключения.

4.4. Для проверки качества мастики «Унимаст» на соответствие требованиям настоящих технических условий пробы мастики отбирают непосредственно из смесителя перед выгрузкой (масса пробы не менее 2,0 кг) или тары, в которую слита мастика. В последнем случае пробу отбирают от 10% тарных мест, но не менее трех; отобранные пробы массой не менее 0,7 кг каждая соединяют в объединенную пробу массой не менее 2.1 кг и тщательно перемешивают.

Объединенную пробу хранят в стеклянной, металлической или пластмассовой банке с плотно закрывающейся крышкой. На банку, наклеивают этикетку с указанием наименования мастики, номера партии и даты отбора пробы.

4.5 Определение внешнего вида, условной вязкости, содержания сухого вещества проводят при приемке каждой партии.

4.6 Определение условной прочности, относительного удлинения, водопоглощения, прочности на сдвиг клеевого соединения, теплостойкости, водонепроницаемости, гибкости и прочности сцепления промежуточных слоев проводят один раз в год и при изменении рецептуры.

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 5775-001-98962707-2012	Лист				
	изм					Лист	№ докум.	Подпись	Дата	11

4.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят по этому показателю повторные испытания проб мастики, отобранных от удвоенного количества тарных мест той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия мастики приемке не подлежит.

4.8. При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний этот вид испытаний переводят в приемосдаточный до получения положительных результатов не менее, чем на пяти подряд изготовленных партиях, после чего этот вид испытания переводят в периодический.

4.9 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия мастики «Унимаст» требованиям настоящих технических условий, соблюдая при этом правила отбора проб и методы испытаний, указанные в настоящих технических условиях.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Определение внешнего вида, прочности сцепления с бетоном, прочности сцепления промежуточных слоев, прочности на сдвиг клеевого соединения, условной вязкости, содержания сухого вещества проводят на образцах мастики.

Определение условной прочности, относительного удлинения, водопоглощения, водонепроницаемости, гибкости и теплостойкости проводят на образцах пленки.

5.2. Приготовление образца мастики

5.2.1. Оборудование и материалы:

- весы лабораторные, имеющие предел допускаемой погрешности не более 0,05 г;
- чашки металлические или фарфоровые;
- шпатель металлический.

5.2.2. От пробы, отобранной согласно п. 4.4., берут навеску (1000±1) г.

5.3 Приготовление пленки.

Приготовление пленки проводят в соответствии с ГОСТ 26589 (приложение Г).

5.4 Испытания образцов, если нет других указаний, проводят при температуре 20±2 °С.

5.5 Количество образцов для определения гибкости, водонепроницаемости и теплостойкости должно быть не менее пяти; для определения остальных показателей не менее трех для каждого вида испытаний.

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 5775-001-98962707-2012					Лист
										12
изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата						

5.6 Величину каждого показателя вычисляют, как среднее арифметическое значение результатов испытания всех образцов.

5.7. Определение внешнего вида проводят визуально, наливая смесь на обезжиренную бензином-растворителем поверхность стеклянной пластинки размерами $(9 \times 12) \pm 1,0$ см слоем толщиной около 1 мм (масса навески около 20г). После ее растекания по пластинке устанавливают отсутствие или наличие посторонних включений.

5.8. Определение условной прочности и относительного удлинения проводят по ГОСТ 26589 на образцах-лопатках типа 1.

5.9 Определение прочности сцепления с бетоном проводят по ГОСТ 26589 (метод Б) со следующими дополнениями в части подготовки образцов.

Бетонные плитки очищают с одной стороны от пыли и грязи хлопчатобумажной тканью, огрунтовывают очищенную поверхность плиток раствором мастики «Унимаст», разбавленной растворителем в соотношении 1:3 и выдерживают на воздухе не менее 10 мин. Затем на середину плитки наносят кистью мастику «Унимаст» (масса навески 1,0 – 1,5) г, выдерживают на воздухе до «отлипа», после чего приклеивают плитки крестообразно, выдерживают на воздухе 2 – 3 ч, затем не менее 24 ч под грузом:

- в сушильном шкафу, нагретом до температуры 80 ± 2 °С 3 ч, а затем на воздухе не менее 24 ч;

- при температуре 20 ± 2 °С – 14 суток.

5.10 Определение прочности сцепления промежуточных слоев проводят по ГОСТ 26589 со следующим дополнением в части подготовки образцов к испытанию.

Два квадрата рулонного полимерного кровельного материала наклеивают клеящим составом эпоксидной смолы ЭД-20 по ГОСТ 10587 и полиэтиленполиамина по ТУ 6-02-1099-83 в соотношении по массе 10:1 на бетонные плитки, очищенные и подготовленные к проведению испытания в соответствии с п. 5.9.

5.11 Определение прочности на сдвиг клевого соединения проводят по ГОСТ 26509 со следующими дополнениями в части подготовки образцов.

Мастику наносят равномерным слоем в два приема на нижнюю сторону одной полоски рулонного полимерного кровельного материала кистью или стеклянной палочкой на участке 100 ± 2 мм от края полоски (масса навески 2-3 г). Второй слой наносят после

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5775-001-98962707-2012

Лист

13

выдержки предыдущего при температуре 20 ± 2 °С в течение $2,0 \pm 0,1$ ч. После нанесения второго слоя выдерживают в сушильном шкафу при температуре 80 ± 2 °С в течение $2,0 \pm 0,1$ ч. Вторую полоску полимерного материала лицевой стороной накладывают на подготовленную полоску полимерного материала сверху «внахлест», прокатывают роликом пять раз и выдерживают при температуре 20 ± 2 °С в течение не менее 24 ч под грузом.

Затем подготовленный образец выдерживают:

- в сушильном шкафу, нагретом до температуры 80 ± 2 °С 3 ч, а затем на воздухе – не менее 24 ч;

- при температуре 20 ± 2 °С 14 суток.

5.12 Определение водопоглощения проводят по ГОСТ 26589 со следующими дополнениями.

Образец выдерживают в воде в течение $24,0 \pm 0,1$ ч.

5.13 Определение условной вязкости проводят по ГОСТ 8420 на вискозиметре ВЗ- 246 с диаметром сопла 4 мм.

5.14 Определение сухого вещества проводят по ГОСТ 25709 с использованием инфракрасной лампы или сушильного шкафа.

5.15 Определение гибкости проводят по ГОСТ 26589 со следующими дополнениями:

брус с закруглением радиусом $5,0 \pm 0,2$ мм;

в качестве охлаждающего состава можно использовать смесь этилового спирта технического по ГОСТ 17299 и двуокиси углерода твердой по ГОСТ 12162.

5.16 Определение водонепроницаемости проводят по ГОСТ 26589 со следующим дополнением:

испытания проводят при давлении не менее 0,001 МПа ($0,01 \text{ кгс/см}^2$) в течение не менее 72 ч.

5.17 Определение теплостойкости проводят по ГОСТ 26589 со следующим дополнением:

образец испытывают при температуре не менее 100 °С в течение не менее 2 ч.

Инт. №	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5775-001-98962707-2012

Лист
14

6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

6.1 Мастику транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах при соблюдении правил перевозок, действующих на транспорте конкретного вида.

6.2 Допускается транспортировка мастики «Унимаст» при температуре не ниже минус 40 °С, при этом перед использованием мастика должна быть выдержана не менее 24 ч при температуре 20±2 °С.

6.3 Мастика должна храниться в герметично закрытой таре при температуре 0±25 °С в специальном помещении, предназначенном для хранения ЛВЖ материалов.

7. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

7.1 Мастика «Унимаст» должна применяться в соответствии с рекомендациями по применению НПО «Гидрол-Руфинг», МДС 12-54.2010.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие мастики «Унимаст» требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортировки и хранения.

8.2. Гарантийный срок хранения мастики – 6 месяцев со дня изготовления.

8.3. По истечении гарантийного срока хранения мастика «Унимаст» перед применением должна быть проверена на соответствие ее требованиям настоящих технических условий и в случае загустевания мастики разрешается разбавление ее растворителем.

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						Лист
					ТУ 5775-001-98962707-2012					
изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата						15

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта настоящих технических условий, в котором дана ссылка
1	2
ГОСТ 30693-2000	3.1, 3.2, 3.5
ГОСТ 12.0.004-90	2.3
ГОСТ 12.1.005-88	2.2.2, 2.2.3, 2.2.5
ГОСТ 12.1.044-89	2.1.2
ГОСТ 12.2.003-91	2.1.5
ГОСТ 12.0.009-76	2.5
ГОСТ 12.4.011-89	2.1.3
ГОСТ 12.4.021-75	2.2.6
ГОСТ 12.4.041-89	2.1.3
ГОСТ 12.4.068-79	2.1.3
ГОСТ 5799-78	1.7.1
ГОСТ 6247-79	1.7.1
ГОСТ 8135-74	2.2.2
ГОСТ 8420-74	5.13
ГОСТ 10587-84	5.10
ГОСТ 12162-77	5.15
ГОСТ 13950-91	1.7.1
ГОСТ 14192-96	1.7.4
ГОСТ 17299-78	5.15
ГОСТ 19433-88	1.7.4
ГОСТ 21029-75	1.7.1
ГОСТ 26589-94	5.3, 5.8, 5.9, 5.10, 5.11, 5.12, 5.15, 5.16, 5.17
ГОСТ 25709-83	5.14
ТУ 6-02-1099-83	5.10

Изн. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата
изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5775-001-98962707-2012

Лист

16

1	2
ТУ 38.10316-76	2.2.2
ТУ 38.401-67-108-92	2.1.2, 2.2.2
ТУ 38.103242-82	2.2.2
ТУ 38.303103-93	2.2.2
МДС 12-54	7.1

Руководство по применению в кровлях и гидроизоляции полимерных материалов

Изн. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата

изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5775-001-98962707-2012

Лист
17

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
 зарегистрирован в реестре каталожной продукции
 № 14

Код ЦСМ 01 200

Группа КГС(ОКС)


Регистрационный номер

03 102 717

Код ОКП	11	57 7513		
Наименование и обозначение продукции	12	МАТЕРИАЛ РУЛОННЫЙ		
ПОЛИМЕРНЫЙ КРОВЕЛЬНЫЙ И ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЙ УНИМАСТ				
Обозначение государственного стандарта	13			
Обозначение нормативного или технического документа	14	ТУ 5774-001-98962707-2012		
Наименование нормативного или технического документа	15	МАТЕРИАЛ РУЛОННЫЙ		
ПОЛИМЕРНЫЙ КРОВЕЛЬНЫЙ И ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЙ УНИМАСТ				
Коды предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код	16	98962707		
Наименование предприятия-изготовителя	17	ООО НПО «Гидрол-Руфинг»		
Адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)	18	107140	г. Москва,	
ул. Краснопрудная, д.30/34				
Телефон	19	(495)7304654	Телефакс	20 (495)7304654
Другие средства связи	21			
Наименование держателя подлинника	23	ООО НПО «Гидрол-Руфинг»		
Адрес держателя подлинника (индекс; город; улица; дом)	24	107140	г. Москва,	
ул. Краснопрудная, д.30/34				
Дата начала выпуска продукции	25	01.08.2012		
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	01.08.2012		
Обязательность сертификации	27			

30. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Предназначен для устройства и ремонта кровель, гидроизоляции наземных и подземных сооружений, защиты от коррозии, приклеивания полимерных кровельных материалов.

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Ю.П. Шульженко		15.08.2012	(495)7304654
Заполнил	05	Ю.П. Шульженко		15.08.2012	(495)7304654
Зарегистрировал	06	Волченкова Н.Н.		05.09.2012	8(495)531-26-70
Ввёл в каталог	07				