
ООО «Филикровля»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО

73000887 – 019-

2010

ЛЕНТЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ САМОКЛЕЮЩИЕСЯ

«ЛИПС»

Технические условия

СТО 73000887 - 019 - 2010

Москва 2010

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения и разработки стандартов организации (СТО) - ГОСТ Р 1.0 – 2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения» и ГОСТ Р 1.4 – 2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «Филикровля».

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

Приказом ООО «Филикровля» № 1-М от 10 марта 2010 г. в качестве стандарта организации ООО «Филикровля».

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.

В настоящем стандарте учтены основные положения ГОСТ Р 1.5 – 2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные Российской Федерации. Правила построения, изложения, оформления и обозначения» и ГОСТ 2.114-95 «Единая система конструкторской документации. Технические условия».

Настоящий стандарт организации ООО «Филикровля» может быть использован другой организацией только по договору с ООО «Филикровля», в котором может быть предусмотрено положение о получении информации о внесении в стандарт последующих изменений.

СОДЕРЖАНИЕ

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	2
3	Технические требования.....	2
4	Требования безопасности	4
5	Требования охраны окружающей среды	4
6	Правила приемки.....	4
7	Методы контроля (испытаний).....	5
8	Транспортирование и хранение.....	7
9	Указания по применению.....	8
10	Гарантии изготовителя.....	8

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ЛЕНТЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ САМОКЛЕЮЩИЕСЯ

«ЛИПС»

Технические условия

Дата введения – 2010-03-11

1 Область применения

Настоящий стандарт организации распространяется на ленты герметизирующие самоклеющиеся «Липс» (далее по тексту – лента «Липс»), предназначенные для герметизации стыков конструкций зданий, обеспечения водонепроницаемости стыков водопропускных труб, тоннельных обделок и других транспортных сооружений, ремонта кровель во всех климатических районах по СНиП 23-01.

Лента «Липс» может применяться внутри жилых и служебных помещений для воздухо- и пароизоляции строительных конструкций: межпанельных стыков, оконных и дверных проемов, балконных дверей.

Лента «Липс» изготавливается методом экструзии смеси синтетического каучука, мягчителей, смол и наполнителей.

Лента «Липс» может быть дополнительно дублирована с одной стороны синтетическим клееным полотном, металлической фольгой и другими материалами.

Лента «Липс» работоспособна в интервале температур от минус 60 °С до плюс 100 °С (недублированная) и от минус 60 °С до плюс 120 °С (дублированная).

В зависимости от материала дублирования и области применения лента «Липс» выпускается следующих марок:

Не дублированная:

«Липс» ЛБ – для герметизации стыков водопропускных труб, тоннельных и других транспортных сооружений.

Дублированная:

«Липс» ЛТ (дублирована клееным прокладочным полотном) - для герметизации стыков конструкций зданий.

«Липс» ЛД (дублирована несинтетическим полотном) – для ремонта металлических кровель, герметизации примыканий кровельных полотен, герметизации стыков сооружений.

Условное обозначение ленты «Липс» должно состоять из наименования, марки ленты (ЛБ, ЛТ, ЛД), толщины и ширины ленты и номера настоящего стандарта организации.

Пример условного обозначения ленты «Липс», дублированной клееным прокладочным полотном, толщиной 3 мм, шириной 100 мм при заказе:

Лента «Липс» ЛТ-3-100, СТО 73000887 - 019 - 2010.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте организации использованы ссылки на следующие нормативные документы:

- ГОСТ 12.0.004-90 «ССБТ Организация обучения безопасности труда»
- ГОСТ 12.1.007-76 «ССБТ Вредные вещества. Классификация и общие требования»
- ГОСТ 12.3.009-76 «ССБТ Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности»
- ГОСТ 12.4.010-75 «ССБТ Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия»
- ГОСТ 12.4.011-87 «ССБТ Средства защиты работающих. Общие требования и классификация»
- ГОСТ 12.4.041-2001 «ССБТ Средства индивидуальной защиты органов дыхания фильтрующие. Общие технические условия»
- ГОСТ 12.4.230.1-2007 «ССБТ Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические условия»
- ГОСТ 380-88 «Марки сталей и сплавов. Технические условия на стальную металлопродукцию»
- ГОСТ 427-75 «Линейки измерительные металлические. Технические условия»
- ГОСТ 7376-89 «Картон гофрированный. Общие технические условия»
- ГОСТ 7502-98 «Рулетки измерительные металлические. Технические условия»
- ГОСТ 11358-89 «Толщиномеры и стенкоммеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия»
- ГОСТ 14192-96 «Маркировка грузов»
- ГОСТ 19433-88 «Грузы опасные. Классификация и маркировка»
- ГОСТ 24064-80 «Мастики клеящие каучуковые. Технические условия»
- ГОСТ 26589-94 «Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний»
- ГОСТ 27575-87 «Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия»
- ГОСТ 28840-90 «Машины для испытания материалов на растяжение, сжатие и изгиб. Общие технические условия»
- СНиП 21-01-97 «Пожарная безопасность зданий и сооружений»
- СНиП 23-01-99 «Строительная климатология»
- ППБ-01-03 «Правила пожарной безопасности в Российской Федерации»

3 Технические требования

3.1 Лента «Липс» должна соответствовать требованиям настоящего стандарта организации и изготавливаться по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.2 Сырье и материалы, применяемые при изготовлении ленты «Липс», должны соответствовать требованиям нормативных документов, которые приводятся в технологическом регламенте.

3.3 Основные параметры и характеристики (свойства).

3.3.1 По внешнему виду липкая сторона ленты «Липс» должна представлять собой однородную эластопластичную массу без разрывов и сквозных отверстий, допускается разнооттеночность массы. На дублирующем материале допускается наличие складок.

3.3.2 Рулон ленты «Липс» может состоять из трёх кусков при длине каждого не менее 2 м. Количество составных рулонов в партии не должно превышать 20 %.

3.3.3 Линейные размеры ленты «Липс» и предельные отклонения от номинальных размеров должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Марка ленты	Толщина, мм	Предельные отклонения, мм	Ширина, мм	Предельные отклонения, мм	Длина ленты, м	Предельные отклонения, мм
Липс ЛБ	3,0	$\pm 0,3$	200, 180, 150	± 10	12	± 100
	2,0	$\pm 0,2$	120, 100, 80,	± 5	18-20	± 150
	1,5	$\pm 0,2$	60, 50		25	± 150
Липс ЛТ	3,0	$\pm 0,3$	200, 180, 150	± 10	12	± 100
	2,0	$\pm 0,2$	120, 100, 80,	± 5	18-20	± 150
	1,5	$\pm 0,2$			25	± 150
Липс ЛД	3,0	$\pm 0,3$	200, 180, 150	± 10	12	± 100
	2,0	$\pm 0,2$	120, 100, 80	± 5	18-20	± 150
	1,5	$\pm 0,2$			25	± 150

Примечание – По согласованию с потребителем допускается изготовление лент «Липс» других размеров

3.3.4 Качественные показатели ленты «Липс» должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.2.

Таблица 3.2

Наименование показателей	Нормы марок		
	Липс ЛБ	Липс ЛТ	Липс ЛД
Прочность сцепления с бетоном при отрыве, МПа, не менее	0,1 Когезионный		
Характер разрушения			
Водопоглощение, %, не более	0,2	0,3	0,3
Сопротивление текучести на подложке при температуре не ниже $^{\circ}\text{C}$, мм, не более	100	120	120
	2,0	1,5	1,5

3.4. Упаковка и маркировка.

3.4.1 Лента «Липс» поставляется в рулонах, намотанных на втулки вместе с прокладочным антиадгезионным материалом (силиконизированной бумагой и т.п.). Рулоны ленты «Липс» упаковываются в вертикальном положении в коробки из гофрированного картона (ГОСТ 7376). Масса одной коробки с лентой не должна превышать 20 кг.

По согласованию с потребителем допускается упаковка в другую тару.

3.4.2 В одну коробку должна укладываться лента «Липс» одной марки и одного размера.

3.4.3 На каждую коробку с рулонами ленты «Липс» наклеивается этикетка, в которой указывается:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- дата изготовления и номер партии;
- длина ленты в рулоне в м и количество рулонов в шт.;
- наименование и условное обозначение ленты;
- гарантийный срок хранения;
- предупредительные надписи: «Не бросать», «Верх, не кантовать».

Способ и место крепления этикеток должны обеспечивать их сохранность.

3.4.4 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192 с нанесением основных, дополнительных и информационных надписей.

4 Требования безопасности

4.1 Лента «Липс» по токсичности относится к малоопасным веществам (4 класс опасности по ГОСТ 12.1.007).

4.2 В местах хранения и применения ленты «Липс» следует руководствоваться правилами пожарной безопасности в Российской Федерации ППБ-01.

4.3 При погрузочно-разгрузочных работах с лентой «Липс» должны соблюдаться правила безопасности по ГОСТ 12.3.009.

5 Требования охраны окружающей среды

5.1 Лента «Липс» в процессе эксплуатации является безопасной в экологическом отношении.

5.2 Лента «Липс» не относится к опасным грузам по ГОСТ 19433.

6 Правила приемки

6.1 Лента «Липс» должна приниматься партиями. Партией следует считать количество ленты одной марки, изготовленное в течение одной смены из одних и тех же материалов.

6.2 Качество ленты «Липс» проверяют по всем показателям, установленным настоящим стандартом организации, путём проведения приемно-сдаточного и периодического контроля.

6.3 Для контроля соответствия ленты «Липс» требованиям настоящего стандарта организации отбирают не менее трёх тарных мест.

6.4 Размеры и внешний вид ленты «Липс» определяют по всем отобранным рулонам.

6.5 Для определения физико-механических показателей ленты «Липс» от рулона, на расстоянии не менее 0,5 м от конца рулона, отрезают полосу длиной 1,0 м.

6.6 Определение размеров, внешнего вида, прочности сцепления с бетоном и металлом при отрыве, характер разрушения, теплостойкости, условного напряжения при растяжении, относительного удлинения при максимальной нагрузке проводят при приемке каждой партии ленты «Липс». Определение водопоглощения и сопротивления текучести проводят при изменении рецептуры, но не реже одного раза в квартал.

6.7 При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному из показателей, по этому показателю проводят повторную проверку удвоенного количества образцов, изготовленных из двух оставшихся рулонов. При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия ленты «Липс» бракуется.

6.8 Каждая принятая партия ленты «Липс» должна сопровождаться паспортом, в котором указывается:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование и условное обозначение ленты;
- количество рулонов шт. и длина рулонов в м;
- номер партии;
- дата изготовления;

- результаты испытаний или подтверждение о соответствии партии ленты «Липс» требованиям настоящего стандарта организации.

Паспорт подписывается лицом, ответственным за технический контроль на предприятии-изготовителе.

6.9 Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества лент, соблюдая при этом приведённый порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы контроля (испытаний).

7 Методы контроля (испытаний)

7.1 Проверка размеров и внешнего вида, определение физико-механических показателей ленты «Липс» проводятся с выдержкой при температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ не менее 3 ч после ее изготовления.

При хранении и транспортировки ленты «Липс» при другой температуре, перед определением физико-механических показателей ленту «Липс» необходимо выдержать при температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ не менее 24 ч.

7.2 Определение длины и ширины

7.2.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

- рулетка металлическая 3-го класса точности по ГОСТ 7502 с пределами измерения от 0 до 20 м;

- линейка-300 металлическая по ГОСТ 427 или другой металлический измерительный инструмент, обеспечивающий ту же погрешность измерений.

7.2.2 Порядок подготовки к проведению испытания и проведение испытания

7.2.2.1 Испытание проводят на трёх отобранных рулонах.

Рулон укладывают на горизонтальную поверхность, разворачивают на всю длину и измеряют размер посередине ленты.

Результат округляют до 0,01 м.

7.2.2.2 Ширину ленты «Липс» измеряют линейкой в трех местах на расстоянии не более 1 м от начала и конца и 5 м от любого конца рулона.

Результат округляют до 1 мм.

7.2.3 Правила обработки результатов испытания

За длину ленты «Липс» в партии принимают среднее арифметическое значение, полученное при измерении длины трех рулонов.

За ширину ленты «Липс» в рулоне принимают среднее арифметическое значение трех измерений.

За ширину ленты «Липс» в партии принимают среднее арифметическое значение трех измерений в рулонах.

7.3 Определение толщины

7.3.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Толщиномер индикаторный с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 11358.

7.3.2 Порядок проведения к проведению испытания и проведение испытания

Для проведения измерения толщины ленты «Липс» липкая сторона ленты покрывается силиконизированной бумагой. Замер толщины ленты проводят вместе с силиконизированной бумагой с последующим вычетом ее толщины. Толщина измеряется в трёх местах рулона посередине ленты для ленты шириной до 50 мм или на расстоянии не менее 20 мм от кромки для ленты шириной более 50 мм.

Результат округляют до 0,1 мм.

7.3.3 Правила обработки результатов испытания

За толщину ленты в рулоне принимают среднее арифметическое значение результатов трех измерений

За толщину ленты «Липс» в партии принимают среднее арифметическое значение трех измерений в рулонах.

7.4 Определение внешнего вида ленты «Липс» проводят визуально при естественной освещённости.

7.5 Определение прочности сцепления с бетоном производят по ГОСТ 26589, п.3.4, метод Б, со следующими дополнениями:

- прочность сцепления с бетоном определяют на трёх парах плиток размером 50х30х15 мм, изготовленных из бетона класса В15. Поверхность плиток не должна иметь выступов и вмятин размером более 1 мм. Перед нанесением ленты поверхность плиток очищается от пыли и загрязнений тканью, смоченной растворителем, затем на неё кистью наносится грунтовка. Плитки с нанесенной грунтовкой высушиваются на воздухе в течение 10-15 мин.

- на подготовленные плитки по центру наклеивается полоска герметизирующей ленты размером 30х30 мм, покрытая с одной стороны силиконизированной бумагой, и прикатывается роликом. Для испытания дублированной ленты образцы отбираются в процессе производства перед дублированием. Нанесение ленты производится постепенно, исключая возможность образования воздушных включений между лентой и поверхностью бетонной плитки. Лента, нанесенная на бетонные плитки, не должна иметь сдвигов и перекосов по отношению к поверхности образца. Затем силиконизированная бумага снимается, крестообразно накладывается другая бетонная плитка и прижимается грузом массой 0,5 кг в течение 24 ч.

Характер разрушения определяется визуально. Если лента оторвалась от бетона не более, чем 10% по площади, то характер разрушения считают когезионным.

7.6 Определение водопоглощения

7.6.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 0,01 г.

Стекланные пластинки размером 50х50 мм, предварительно взвешенные с погрешностью не более 0,01 г.

Ролик.

Термометр.

Линейка металлическая с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427

Сосуд для воды.

Емкость металлическая.

Ткань хлопчатобумажная или бумага фильтровальная.

7.6.2 Порядок подготовки к проведению испытания

7.6.2.1 Испытания проводят на трех образцах размером [(40х40)±1] мм.

7.6.2.2 Образцы ленты «Липс», вырезанные вместе с антиадгезионной бумагой, наклеивают на стекланные пластинки. Образцы прикатывают роликом, после чего бумага снимается.

7.6.2.3. Образцы ленты «Липс» ЛТ и ЛД вырезают перед ее дублированием в процессе производства.

7.6.3 Порядок проведения испытания

Подготовленный образец взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г, помещают в воду, имеющую температуру (20±2) °С, где выдерживают в течение 24 ч. Затем образец вынимают из воды, вытирают чистой тканью и вновь взвешивают с той же погрешностью.

7.6.4 Порядок обработки результатов испытания

7.6.4.1 Водопоглощение ленты (X) в процентах вычисляют по формуле:

$$X=(m_1 -m_2)/(m_0 - m_2) * K*100,$$

где:

m_0 – масса образца до погружения в воду, г;

m_1 - масса образца после выдерживания в воде, г;

m_2 –масса стеклянной пластинки, г;

K-коэффициент, равный $t/3$, где t - толщина ленты от 1 до 3 мм.

Результат округляют до 0,1 %.

7.6.4.2 За результат водопоглощения ленты «Липс» принимают среднее арифметическое значение результатов трех испытаний.

7.7 Определение сопротивления текучести на подложке.

7.7.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Шкаф сушильный электрический, обеспечивающий и поддерживающий температуру $(120\pm 2) ^\circ\text{C}$;

Линейка металлическая с ценой деления 1,0 мм по ГОСТ 427.

Ролик

Штангенциркуль

Стеклянная пластинка размером $(100\times 100)\pm 5$ мм

7.7.2 Порядок подготовки к проведению испытания

Образец ленты «Липс» шириной равной ширине испытываемой ленты, но не более 100 мм и длиной (90 ± 1) мм наклеивают липкой стороной (сняв с нее предварительно антиадгезионную бумагу) на очищенную и обезжиренную поверхность пластинки. При нанесении ленты на поверхность пластинки должна оставаться полоска шириной (10 ± 1) мм, свободная от ленты. На обратной стороне пластинки отмечают границу ленты.

7.7.3 Порядок проведения испытания

Стеклянную пластинку с лентой помещают в сушильный шкаф в вертикальном положении непокрытой лентой полосой вниз и выдерживают в течение 5 ч при температуре, указанной в таблице 3, п.6, после чего образец извлекают из термощкафа и измеряют величину сползания.

7.7.4. Правила обработки результатов испытания

7.7.4.1 Результат округляют до 0,1 мм.

7.7.4.2 За результат сопротивления текучести на подложке принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Ленту «Липс» транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с требованиями «Технических условий погрузки и крепления грузов», раздел 3, МПС, изд-во «Транспорт», М, 1988 г., «Правил перевозки грузов», ч.1, МПС, изд-во «Транспорт», М, 1983 г. и «Общих правил перевозки грузов автомобильным транспортом», Минавтотранс РФ, изд-во «Транспорт», М, 1984 г, упакованной в коробки в соответствии с требованиями настоящего стандарта организации.

При загрузке в транспортные средства коробки устанавливают не более, чем в 4 ряда по высоте.

8.2 При транспортировании ленты «Липс» должны быть приняты меры, исключающие возможность её увлажнения, загрязнения и механических повреждений.

8.3 При погрузочно-разгрузочных работах бросать и кантовать коробки с лентой «Липс» запрещается.

8.4 Лента «Липс», упакованная в соответствии с требованиями настоящего стандарта организации, должна храниться в закрытых сухих помещениях на расстоянии не менее 1,5 м от отопительных приборов.

При хранении коробки с лентой «Липс» устанавливают не более, чем в 4 ряда по высоте.

9 Указания по применению

9.1 Лента «Липс» должна применяться в соответствии с областью применения, указанной во вводной части и ведомственными нормативными документами.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие ленты «Липс» требованиям настоящего стандарта организации при соблюдении условий транспортирования, хранения и применения.

10.2 Гарантийный срок хранения ленты «Липс» - 12 месяцев со дня изготовления.

10.3 По истечении гарантийного срока лента «Липс» может быть использована, если при контрольных испытаниях все показатели выдерживают требования настоящего стандарта организации.

УДК 691.17

ОКС 91.100.99

ОКП 57 7252

Ключевые слова: ленты, герметизация

ООО «Филикровля»

Генеральный директор



С.Ю. Мезенцев

Руководитель
разработки

Директор по маркетингу

П.Л. Краснов

Согласовано

Генеральный директор

ООО «Завод Филикровля»



О.М. Средний

Согласовано

Директор

ГУП «НИИМосстрой»



Н.П. Буров