
ООО «Филикровля»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО

**73000887 – 018-
2010**

**ЛЕНТЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ САМОКЛЕЮЩИЕСЯ
«ГЕРЛЕН»**

Технические условия

СТО 73000887 - 018 - 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.....	10
9	Указания по применению.....	10
10	Гарантии изготовителя.....	10
Приложение А Приспособление для формования образцов ленты «Герлен» для определения прочности сцепления с металлом при отрыве		11

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ЛЕНТЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ САМОКЛЕЮЩИЕСЯ

«ГЕРЛЕН»

Технические условия

Дата введения – 2010-03-11

1 Область применения

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

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

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

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

Лента «Герлен» 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 «Герлен» выпускается следующих марок:

Не дублированная:

Герлен Т – для герметизации стыков водопропускных труб, тоннельных и других транспортных сооружений.

Герлен Б (белый) – для герметизации стыков сантехнических изделий.

Герлен АГ (черный) – для герметизации стыков между листовыми обшивками и фиксации резиновых профилей кузовов автофургонов.

Дублированная:

Герлен Д (дублирована клееным прокладочным полотном) – для герметизации стыков конструкций зданий.

Герлен Ф (ФА-дублирована алюминиевой фольгой, ФАП-дублирована металлизированной пленкой) – для ремонта металлических кровель, герметизации примыканий кровельных полотен, герметизации стыков сооружений.

Условное обозначение ленты «Герлен» должно состоять из наименования, марки ленты (Т, Б, АГ, Д, Ф), толщины и ширины ленты и номера настоящего стандарта организации.

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

Лента Герлен Д-3-100, СТО 73000887 - 018 - 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 «Герлен» должна соответствовать требованиям настоящего стандарта организации и изготавливаться по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.2 Сырье и материалы, применяемые при изготовлении ленты «Герлен», 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 «Герлен» 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 «Герлен» 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 «Герлен» 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
Герлен Т	3,0	$\pm 0,3$	200, 180, 150	± 10	12; 15	± 100
	2,0	$\pm 0,2$	120, 100, 80,	± 5	18; 25	± 150
	1,5	$\pm 0,2$	60, 50		18; 25	± 150
Герлен Б	3,0	$\pm 0,3$	200, 180, 150	± 10	12; 15	± 100
	2,0	$\pm 0,2$	120, 100, 80,	± 5	18; 25	± 150
	1,5	$\pm 0,2$	60, 50		18; 25	± 150
Герлен АГ	2,0	$\pm 0,2$	45, 30, 25, 15	$\pm 2,0$	18; 25	± 150
	1,5	$\pm 0,2$			18; 25	± 150
Герлен Д	3,0	$\pm 0,3$	200, 180, 150	± 10	12; 15	± 100
	2,0	$\pm 0,2$	120, 100, 80	± 5	18; 25	± 150
	1,5	$\pm 0,2$			18; 25	± 150
Герлен Ф	3,0	$\pm 0,3$	200, 180, 150	± 10	12; 15	± 100
	2,0	$\pm 0,2$	120, 100, 80	± 5	18; 25	± 150
	1,5	$\pm 0,2$			18; 25	± 150

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

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

Таблица 3.2

Наименование показателей	Нормы марок			
	Герлен Т, Герлен Б	Герлен АГ	Герлен Д	Герлен Ф
Прочность сцепления с бетоном при отрыве, МПа, не менее	0,1	-	0,1	0,1
Характер разрушения	Когезионный		Когезионный	Когезионный
Прочность сцепления с металлом при отрыве, МПа, не менее	-	0,1	-	-
Характер разрушения		Когезионный		
Водопоглощение, %, не более	0,2	0,3	0,2	0,15
Теплостойкость. Сползание при температуре не ниже $^{\circ}\text{C}$, мм, не более	80 2,0	80 2,0	100 2,0	100 2,0
Сопротивление текучести на подложке при температуре не ниже $^{\circ}\text{C}$, мм, не более	100 1	100 1	120 1	120 1
Условное напряжение при растяжении в поперечном направлении, МПа, не менее	-	-	0,1	-
Относительное удлинение при максимальной нагрузке, %, не менее	-	--	50	-

3.4. Упаковка и маркировка.

3.4.1 Лента «Герлен» поставляется в рулонах, намотанных на втулки вместе с прокладочным антиадгезионным материалом (силиконизированной бумагой и т.п.). Рулоны ленты «Герлен» 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 «Герлен» одной марки и одного размера.

3.4.3 На каждую коробку с рулонами ленты «Герлен» 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 «Герлен» по токсичности относится к малоопасным веществам (4 класс опасности по ГОСТ 12.1.007).

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

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

5 Требования охраны окружающей среды

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

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

6 Правила приемки

6.1 Лента «Герлен» 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 «Герлен» проверяют по всем показателям, установленным настоящим стандартом организации, путём проведения приемно-сдаточного и периодического контроля.

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

6.4 Размеры и внешний вид ленты «Герлен» определяют по всем отобраным рулонам.

6.5 Для определения физико-механических показателей ленты «Герлен» 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 «Герлен». 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 «Герлен» бракуется.

6.8 Каждая принятая партия ленты «Герлен» 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 «Герлен» 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 «Герлен» проводятся с выдержкой при температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ не менее 3 ч после ее изготовления.

При хранении и транспортировки ленты «Герлен» при другой температуре, перед определением физико-механических показателей ленту «Герлен» 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 «Герлен» 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 «Герлен» в партии принимают среднее арифметическое значение, полученное при измерении длины трех рулонов.

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

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

7.4 Определение внешнего вида ленты «Герлен» 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 0,5кг 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 прочности сцепления с металлом при отрыве

7.6.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Разрывная машина для испытаний (ГОСТ 28840), обеспечивающая:

- рабочую часть шкалы силоизмерителя в пределах измерений 0- 1000 Н с ценой деления не более 0,05 Н;

- постоянную скорость перемещения подвижного захвата (50±5) мм/мин.

7.6.2 Порядок подготовки к проведению испытания

7.6.2.1 Прочность связи ленты «Герлен» с металлом при отрыве определяют с помощью металлических дисков - «грибков» из стали Ст.3 по ГОСТ 380 согласно рисунку 1 (приложение А).

7.6.2.2 Испытания проводят на трех образцах, собранных согласно рисунку 2 (приложение А). На всю поверхность диска «грибка» шпателем наносят слой ленты «Герлен» толщиной 1,5 мм и разравнивают по поверхности. Формование слоя ленты «Герлен» производят в приспособлении по рисунку 3 (приложение А) в ручном или пневматическом прессе. Пресс сжимают до упора плиты и выдерживают в таком положении в течение 5-10 с. Затем образец вместе с приспособлением извлекают из прессы, достают образец из приспособления и удаляют ножом или шпателем излишки ленты «Герлен» с боковой поверхности «грибка».

Образцы выдерживают не менее 15 мин при $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$.

7.6.3 Порядок проведения испытания

Образец при помощи приспособлений укрепляют в захватах разрывной машины, проверяют нулевую установку прибора, измеряющего силу, устанавливают скорость перемещения подвижного захвата (50 ± 5) мм/мин приводят в действие механизм растяжения.

7.6.4 Правила обработки результатов испытания

Прочность связи ленты с металлом а отрыв ($Q_{отр}$) вычисляют по формуле:

$$Q_{отр} = F/S,$$

где:

F- нагрузка при которой происходит отрыв, МПа;

S-площадь образца, см².

Результат округляют до 0,1 МПа.

За результат прочности сцепления с металлом по партии принимают среднее арифметическое значение трех испытаний.

7.7 Определение водопоглощения

7.7.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

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

Стекланные пластинки размером 50x50 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.

7.7.2 Порядок подготовки к проведению испытания

7.7.2.1 Испытания проводят на трех образцах размером $[(40 \times 40) \pm 1]$ мм.

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

7.7.2.3. Образцы ленты «Герлен» Д вырезают перед ее дублированием в процессе производства.

7.7.2.4 Образцы ленты «Герлен» Ф вырезают вместе с фольгой, бумага снимается перед наклеиванием на стекланные пластинки, образец прикатывается по фольге.

7.7.3 Порядок проведения испытания

Подготовленный образец взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г, помещают в воду, имеющую температуру $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$, где выдерживают в течение 24 ч. Затем образец вынимают из воды, вытирают чистой тканью и вновь взвешивают с той же погрешностью.

7.7.4 Порядок обработки результатов испытания

7.7.4.1 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 %.

7.7.4.2 За результат водопоглощения ленты «Герлен» принимают среднее арифметическое значение результатов трех испытаний.

7.8 Определение теплостойкости

7.8.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Шкаф электрический сушильный, обеспечивающий поддержание температуры до 150 °С.

Стеклянные пластинки размером (50x100)±5 мм

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

Штангенциркуль.

Ролик.

7.8.2 Порядок подготовки к проведению испытания

7.8.2.1 Испытание проводят на трех образцах.

7.8.2.2 Поверхность пластин, предварительно очищенную от пыли и загрязнений, обезжиривают и высушивают в течение 10-15 минут. На подготовленные пластины наклеивают образцы ленты «Герлен» длиной 100 мм и прикатывают валиком со стороны дублирующего материала. Образцы не дублированного материала накладывают на стеклянные пластины, не снимая антиадгезионную бумагу. Затем бумагу снимают. На обратной стороне пластин отмечают границу ленты.

7.8.3 Порядок проведения испытания.

Подготовленные образцы помещают в вертикальном положении в сушильный шкаф, выдерживают при температуре (100±2) °С в течение не менее 2 ч и измеряют металлической линейкой длину провисшей части ленты.

7.8.4 Правила обработки результатов испытания

7.8.4.1 Результат испытания округляют до 0,1 мм.

7.8.4.2 За теплостойкость ленты принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов, при этом каждый частный результат не должен превышать требований настоящего стандарта организации.

7.9 Определение сопротивления текучести на подложке.

7.9.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Шкаф сушильный электрический, обеспечивающий и поддерживающий температуру (120±2) °С;

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

Ролик

Штангенциркуль

Стеклянная пластинка размером (100x100)±5 мм

7.9.2 Порядок подготовки к проведению испытания

Образец ленты «Герлен» шириной равной ширине испытуемой 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.

7.9.3 Порядок проведения испытания

Стекланную 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 термошкафа и измеряют величину сползания.

7.9.4. Правила обработки результатов испытания

7.9.4.1 Результат округляют до 0,1 мм.

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

7.10 Определение условного напряжения при растяжении в поперечном направлении

7.10.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Разрывная машина для испытаний (ГОСТ 28840), обеспечивающая:

- рабочую часть шкалы силоизмерителя в пределах измерений 0-1000 Н с ценой деления не более 0,05 Н;

- запись диаграммы «нагрузка-деформация» или снабженной прибором для замера изменения расстояния между зажимами в процессе испытания;

- постоянную скорость перемещения подвижного захвата (100 ± 10) мм/мин.

Линейка металлическая с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427.

7.10.2 Порядок подготовки к проведению испытания

7.10.2.1 Испытания проводят на трех образцах-полосках шириной (50 ± 1) мм, вырезанных в поперечном направлении.

7.10.2.2 Рабочий участок (25 ± 1) мм, равный расстоянию между захватами, отмечают параллельными метками. Посередине образца проводят установочную продольную ось.

7.10.2.3 Подготовленные образцы перед испытанием выдерживают при температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ не менее 1 ч.

7.10.3 Порядок проведения испытания

7.10.3.1 Образец помещают в захваты разрывной машины по меткам так, чтобы продольные оси захватов и установочная ось образца совпали между собой и с направление движения подвижного захвата. Устанавливают скорость подвижного захвата - (100 ± 10) мм/мин.

7.10.4 Правила обработки результатов испытания

7.10.4.1 Условное напряжение при растяжении в поперечном направлении (G_p) в МПа вычисляют по формуле

$$G_p = P/S;$$

где:

P-максимальная нагрузка при растяжении, кгс;

S-площадь поперечного сечения образца, см^2 .

Результат округляют до 0,1 МПа.

7.10.4.2 За условное напряжение при растяжении в поперечном направлении (по ширине) принимают среднее арифметическое значение результатов испытания трех образцов.

7.11 Определение относительного удлинения при максимальной нагрузке

7.11.1 Длину образца в момент достижения величины максимальной нагрузки фиксируют при определении условной прочности при растяжении в поперечном направлении.

7.11.2 Относительное удлинение при максимальной нагрузке (ϵ) в процентах вычисляют по формуле

$$\epsilon = (L_1 - L) / L \times 100,$$

где:

L - исходная длина рабочего участка, равная расстоянию между зажимами, мм,

L₁ – длина образца

7.11.3 За относительное удлинение при максимальной нагрузке принимают среднее арифметическое значение результатов испытания трех образцов.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Ленту «Герлен» 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 «Герлен» должны быть приняты меры, исключающие возможность её увлажнения, загрязнения и механических повреждений.

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

8.4 Лента «Герлен», 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 «Герлен» устанавливают не более, чем в 4 ряда по высоте.

9 Указания по применению

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

10 Гарантии изготовителя

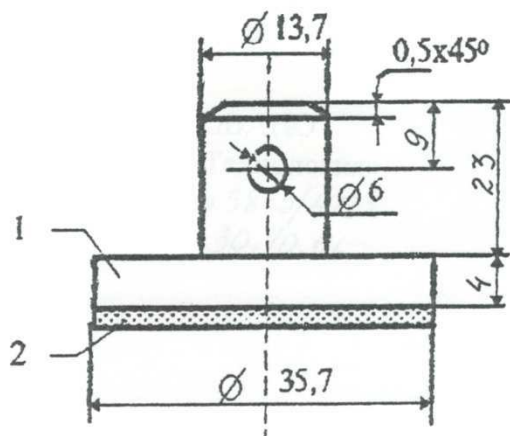
10.1 Изготовитель гарантирует соответствие ленты «Герлен» требованиям настоящего стандарта организации при соблюдении условий транспортирования, хранения и применения.

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

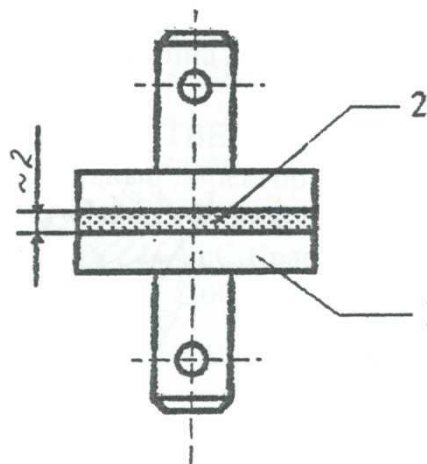
10.3 По истечении гарантийного срока лента «Герлен» может быть использована, если при контрольных испытаниях все показатели выдерживают требования настоящего стандарта организации.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Приспособление для формования образцов ленты «Герлен» для определения прочности сцепления с металлом при отрыве



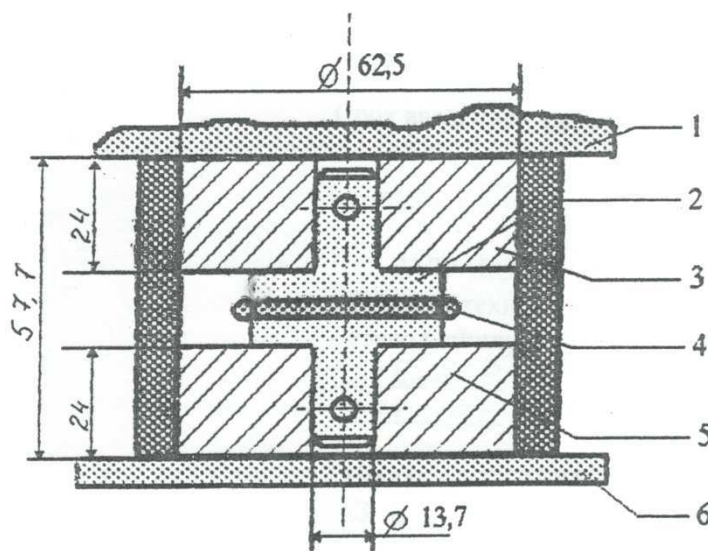
1 - металлический диск;
2 - слой ленты



1 - диск грибка;
2 - лента

Рисунок 1

Рисунок 2



1 - плита пресса; 2 - диск грибка;
3 - втулка; 4 - лента; 5 - обойма;
6 - диск-подставка

Рисунок 3

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

ООО «Филикровля»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО

73000887 – 018-

2010

ЛЕНТЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ САМОКЛЕЮЩИЕСЯ

«ГЕРЛЕН»

Технические условия

СТО 73000887 - 018 – 2010

Изменение №1

Москва 2012

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 РАЗРАБОТАНО Обществом с ограниченной ответственностью «Филикровля».

2 УТВЕРЖДЕНО И ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ

Приказом ООО «Филикровля» № 4-М от 14 марта 2012 г. в качестве изменения №1 к стандарту организации ООО «Филикровля».

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ЛЕНТЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ САМОКЛЕЮЩИЕСЯ «ГЕРЛЕН»

Технические условия

Изменение №1

Дата введения – 2012-03-15

Вводятся новые марки материалов:

Герлен ОСП - пароизоляционная самоклеющаяся, предназначенная для устройства пароизоляции монтажных швов узлов примыкания оконных блоков к стеновым проемам, а также для герметизации стыков различных ограждающих строительных конструкций.

Герлен ОСВ - гидроизоляционная диффузионная самоклеющаяся, предназначенная для устройства наружного водоизоляционного паропроницаемого слоя монтажных швов узлов примыкания светопрозрачных конструкций к стенам зданий, а также для наружной изоляции стыков панельных зданий и других строительных элементов и конструкций.

Герлен Д(и) - пароизоляционная уплотнительная самоклеющаяся лента, предназначенная для устройства внутренней пароизоляции, утепления и герметизации строительных стыков.

Герлен Д(ф) - пароизоляционная уплотнительная самоклеющаяся лента, предназначенная для устройства внутренней пароизоляции, утепления и герметизации строительных стыков.

Пароизоляционная лента Герлен ОСП состоит из материала-основы (армированная металлизированная пленка; алюминиевая фольга; бутилкаучуковая лента, кашированная искусственным волокном; синтетические нетканые и другие материалы), на которую нанесен клеящий материал (в виде полосы или по всей поверхности), защищенный антиадгезионной пленкой или бумагой.

Диффузионная лента Герлен ОСВ состоит из материала-основы: синтетической ткани, обладающей способностью диффузии водяного пара, на которую нанесены с одной или двух сторон полосы клеевого материала, защищенные антиадгезионной пленкой или бумагой.

Пароизоляционная уплотнительная лента Герлен Д(и) состоит из основы – теплоизоляционного уплотнительного материала (вспененный полиэтилен), на которую нанесен клеящий слой, защищенный антиадгезионной пленкой или бумагой.

Пароизоляционная уплотнительная лента Герлен Д(ф) состоит из основы – теплоизоляционного уплотнительного материала (вспененный полиэтилен, дублированный фольгой), на которую нанесен клеящий слой, защищенный антиадгезионной пленкой или бумагой.

Таблица 3.1 (дополнение)

Марка ленты	Толщина, мм	Предельные отклонения, мм	Ширина, мм	Предельные отклонения, мм	Длина ленты, м	Предельные отклонения, мм
Герлен ОСВ	1,5	±0,2	165; 100; 70;45	$\begin{smallmatrix} +5 \\ \pm 3 \end{smallmatrix}$	20	±150
Герлен ОСП	1,5	±0,2	200; 180; 120 100;80	±5	20	±150
Герлен ДИ	3,5; 4,0	±0,5	280; 200; 180; 120	$\begin{smallmatrix} +10 \\ \pm 5 \end{smallmatrix}$	9 - 10	±100
Герлен ДИ	3,5; 4,0	±0,5	280; 200	±10	8 - 10	±100

Таблица 3.2 (дополнение)

Наименование показателей	Нормы марок			
	Герлен ОСВ	Герлен ОСП	Герлен Д(и)	Герлен Д(ф)
Прочность сцепления с бетоном при отрыве, МПа, не менее	0,1	0,1	0,1	0,1
Характер разрушения	Когезионный	Когезионный	Когезионный	Когезионный
Водопоглощение, %, не более	0,2	0,2	0,2	0,2
Теплостойкость. Сползание при температуре не ниже ° С, мм, не более	100 2,0	100 2,0	100 2,0	100 2,0
Сопротивление текучести на подложке при температуре не ниже ° С, мм, не более	120 1	120 1	100 1	100 1

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

