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



**СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ** **СТО 038-37547621-2016**

**ГЕРМЕТИК
«САЗИЛАСТ 25»
(«САЗИЛАСТ 525»)
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
С ИЗМЕНЕНИЕМ № 1 ОТ 25.05.2023 Г.**

2023 г.

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «САЗИ-маркет»
- 2 УТВЕРЖДЕН Приказом Генерального директора от 25 мая 2023 г. № 10
- 3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ 25 мая 2023 г.
- 4 ВЗАМЕН СТО 038-37547621-2016, введенного в действие Приказом Генерального директора от 10 ноября 2022 г. № 12

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ООО «САЗИ-маркет»

<u>Введение.....</u>	<u>4</u>
<u>1 Область применения</u>	<u>4</u>
<u>2 Нормативные ссылки.....</u>	<u>5</u>
<u>3 Технические требования</u>	<u>6</u>
<u>4 Требования безопасности. Требования охраны окружающей среды, УТИЛИЗАЦИЯ</u>	<u>8</u>
<u>5 Правила приемки</u>	<u>9</u>
<u>6 Методы испытаний.....</u>	<u>12</u>
<u>7 Транспортирование и хранение</u>	<u>14</u>
<u>8 Указания по применению</u>	<u>15</u>
<u>9 Гарантии изготовителя</u>	<u>17</u>

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
ГЕРМЕТИК
«САЗИЛАСТ 25» («САЗИЛАСТ 525»).
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
С ИЗМЕНЕНИЕМ № 1 ОТ 25.05.2023 Г.

Дата введения: 2023-05-25

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 и срок эксплуатации, в течение которых 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 проектировании объектов и выборе материалов в строительстве и ремонте сооружений.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий Стандарт распространяется на полиуретановый двухкомпонентный герметик, далее по тексту – герметик.

Герметик представляет собой двухкомпонентную композицию, состоящую из основной пасты (компонент А на основе полиола) и отвердителя (компонент В на основе полиуретанового преполимера), после смешения которых происходит необратимый процесс безудачного перехода герметика в резиноподобный материал.

Герметик может выпускаться под следующим товарными знаками – «САЗИЛАСТ 25» и «САЗИЛАСТ 525».

Герметик под товарным знаком «САЗИЛАСТ 25» предназначен для герметизации деформационных швов стыков панелей наружных стен

надземной части панельных зданий, а также иных стыков надземной части ограждающих конструкций зданий (за исключением элементов кровли и стыков, предполагающих длительный контакт с водой) и сооружений, выполненных из минеральных строительных материалов с допустимой статистической деформацией шва 25% и с прогнозируемым сроком службы не менее 15 условных лет эксплуатации по ГОСТ Р 59522.

Герметик под товарным знаком «САЗИЛАСТ 525» предназначен для герметизации стыков элементов конструкций дорожных сооружений (за исключением стыков дорожных одежд и полотна) с допустимой статистической деформацией до 25%, эксплуатируемых без существенных поперечных механических нагрузок и длительного контакта с водой (льдом и снегом).

Герметик работоспособен в интервале температур от минус 60 °С до 70 °С и обеспечивает возможность его нанесения при температуре от минус 15 °С до 40 °С.

Обозначение продукции при заказе и в нормативной документации должно содержать наименование, товарный знак, массу нетто единицы упаковки, цвет, номер настоящего Стандарта. Для товарного знака «САЗИЛАСТ 25» необходимо дополнительно указывать классы по ГОСТ Р 59522.

Пример условного обозначения герметика с товарным знаком «САЗИЛАСТ 25»:

Герметик «САЗИЛАСТ 25», 10,5 кг, белый, СТО 038-37547621-2016; класса 1 2П М ГОСТ Р 59522

Пример условного обозначения герметика с товарным знаком «САЗИЛАСТ 525»:

Герметик «САЗИЛАСТ 525», 10,5 кг, белый, СТО 038-37547621-2016

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 12.3.009–76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 263–75	Резина. Метод определения твердости по Шору А
ГОСТ 9147–80	Посуда и оборудование лабораторные фарфоровые. Технические условия
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов
ГОСТ 19433–88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ Р 53228–2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ГОСТ Р 59522–2021	Герметики для организации деформационных швов ограждающих конструкций панельных зданий. Технические условия.
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
DIN 53019-1-2008	Вискозиметрия. Измерение вязкости и кривых текучести посредством ротационных вискозиметров. Часть 1. Принципы и геометрия измерений
СТО 002-88928000-2013	Подтверждение качества серийно выпускаемой продукции. Стандарт организации ООО «ПО «САЗИ»

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

3.2 По Техническим показателям качества герметик должен соответствовать требованиям ГОСТ Р 59522 для герметика класса 1 2П М.

3.3 Материалы, применяемые для изготовления герметика, должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов на эти материалы.

3.4 По внешнему виду компоненты должны представлять из себя однородную пасту без посторонних включений.

По внешнему виду герметик после смешивания компонентов должен представлять собой однородную (гомогенную) пасту без видимых посторонних включений.

Герметик выпускается двух цветов - серый или белый.¹ Допускается отклонение цвета в пределах, установленных контрольными образцами. По согласованию с потребителем допускается изготовление герметика других цветов. Цвет потребитель указывает при заказе.

3.5 Технические показатели герметика должны соответствовать нормам, указанным в таблицах 1 и 2.

¹ В процессе эксплуатации полимеризованного герметика допускается изменение цвета с появлением бежевого оттенка.

Таблица 1. Технические показатели идентичности

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
Жизнеспособность, ч, не менее	6	6.5
Твердость по Шору А через 24 часа, усл. ед.	20-30	6.8
Текучесть герметика, мм	0-2	6.7

Таблица 2. Технические показатели качества

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
Амплитуда допустимой деформации, %	±25	6.11
Условная прочность при разрыве на образцах швов, МПа, не менее	0,25	6.6
Относительное удлинение при разрыве на образцах швов, % не менее	350	6.6
Характер разрыва	Когезионный	6.6
Устойчивость к температурным воздействиям	от минус 60 °С до +70 °С	6.11
Жизнеспособность, ч, не менее	6	6.5
Текучесть герметика, мм, не более	2	6.7
Время отверждения герметика, ч, не более	24	6.10
Динамическая вязкость, 0,3 с ⁻¹ , 25°С, РР Ø 25, Па·с, не менее	1500	6.9
Динамическая вязкость, 13,5 с ⁻¹ , 25°С, РР Ø 25, Па·с, не более	95	6.9
П р и м е ч а н и е. Амплитуду допустимой деформации и устойчивость к температурным воздействиям проверяют по результатам испытаний прогнозируемого срока службы герметика.		

3.6 Прогнозируемый срок службы герметика при минимальной рабочей толщине слоя в 3 мм должен составлять не менее 15 условных лет эксплуатации.²

3.7 Комплектность

² Прогнозируемый срок службы установлен для надземной части ограждающих конструкций зданий. Для иных условий эксплуатации герметика прогнозируемый срок службы не определен.

3.7.1 Герметик поставляют в комплекте: компонент А и компонент В в соотношении 1000:167 массовых частей соответственно.

3.8 Упаковка

3.8.1 Компоненты герметика упаковывают в полимерную тару, выпускаемую по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке.

3.8.2 По согласованию с заказчиком допускается упаковывать герметик в другую тару, обеспечивающую сохранность и качество продукции.

3.8.3 Полимерную банку с компонентом В вкладывают в тару с компонентом А.

3.9 Маркировка

3.9.1 Маркировка может производиться при помощи этикетки или наноситься непосредственно на тару и должна содержать следующие данные:

- наименование продукции и условное обозначение по настоящему стандарту;
- наименование и адрес (место нахождения) предприятия-изготовителя;
- номер партии и дату изготовления;
- гарантийный срок хранения;
- требования транспортирования и хранения;
- правила и условия подготовки, использования и утилизации или ссылку на документ, содержащий данные указания;
- массу нетто (объем);
- местонахождение тары с компонентом В.

Примечание: условное обозначение продукции в части классов по ГОСТ Р 59522 допускается не указывать в маркировке до 01.09.2022 г.

3.9.2 Транспортную маркировку производят в соответствии с требованиями ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от влаги», «Беречь от солнечных лучей», «Пределы температуры» на транспортную тару от минус 20 °С до 30 °С .

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, УТИЛИЗАЦИЯ

4.1 По критериям санитарно-гигиенической безопасности герметик должен соответствовать Единым санитарно-эпидемиологическим и

гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю).

4.2 Персонал, проводящий работы с герметиком, должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими типовыми отраслевыми нормами.

4.3 В случае возгорания герметика следует применять следующие средства пожаротушения: углекислый или порошковый огнетушители, асбестовое полотно, кошму, песок.

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

4.5 По классификации ГОСТ 19433 герметик не относится к опасным грузам.

4.6 Отходы, образующиеся в результате использования герметика, подлежат сбору, накоплению, транспортированию, обработке и утилизации в соответствии с Федеральным законом «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», санитарными правилами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации.

4.7 При надлежащем применении, включая испытания, транспортирование и хранение герметика в соответствии с требованиями настоящего Стандарта, специальных мер для предупреждения нанесения вреда окружающей природной среде не требуется.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

5.2 Герметик принимают партиями.

Партией считают количество герметика, состоящего из компонента А, укомплектованного соответствующим количеством компонента В.

Одна партия герметика должна содержать компоненты А и В, каждый из которых изготовлен за один технологический цикл.

5.3 Каждую партию герметика сопровождают документом о качестве – Сертификатом качества партии продукции (СКПП), в котором указывают:

- наименование и условное обозначение герметика по настоящему стандарту;
- наименование и адрес (место нахождения) предприятия-изготовителя;

- номер партии и дату изготовления;
- гарантийный срок хранения;
- массу нетто (объем) партии;
- нормы технических показателей по настоящему Стандарту;
- результаты испытаний технических показателей со ссылкой на соответствующие протоколы испытаний с указанием автора и даты составления протокола;
- количество упаковочных единиц в партии;
- решение должностного лица, ответственного за управление качеством на предприятии - производителе продукции;
- штамп ОТК.

Значения технических показателей качества в СКПП приводят из протокола сертификационных испытаний. Результаты периодической проверки технических показателей качества по таблице 3 предоставляются по запросу потребителя.

5.4 Качество герметика проверяют по всем показателям, установленным настоящим Стандартом, путем проведения приемосдаточных (по определению значений технических показателей идентичности, Таблица 1) и периодических (по определению значений технических показателей качества, Таблица 2) испытаний, в соответствии с требованиями, указанными в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Пункт СТО		Периодичность испытания
	Техническое требование	Метод испытания	
1	2	3	4
Технические показатели идентичности			
Жизнеспособность	3.5	6.5	каждая партия
Твердость по Шору А через 24 часа	3.5	6.8	то же
Текучесть герметика	3.5	6.7	то же
Технические показатели качества			
Амплитуда допустимой деформации	3.5	6.11	каждые 3 года
Условная прочность при разрыве на образцах швов	3.5	6.6	каждая 20-я партия

Окончание таблицы 3

1	2	3	4
Относительное удлинение при разрыве на образцах швов	3.5	6.6	каждая 20-я партия
Характер разрыва	3.5	6.6	то же
Устойчивость к температурным воздействиям	3.5	6.11	каждые 3 года
Жизнеспособность	3.5	6.5	Каждая 20-я партия
Текучесть герметика	3.5	6.7	то же
Время отверждения герметика	3.5	6.10	то же
Динамическая вязкость	3.5	6.9	каждая 100-я партия

Периодическим испытаниям подвергают герметик, прошедший приемо-сдаточные испытания.

5.5 Для проверки соответствия качества герметика требованиям настоящего Стандарта от партии случайным образом отбирают пять упаковочных единиц, на которых проверяют правильность упаковки, маркировки и комплектность.

Допускается производить отбор проб непосредственно на производстве при выгрузке компонентов герметика из аппарата - в начале, в середине и в конце процесса выгрузки.

5.6 От упаковочных единиц, прошедших проверку по п. 5.5, случайным образом выбирают 3 упаковочные единицы, от которых отбирают точечные пробы. Точечные пробы объединяют и усредняют, получая объединенную пробу. Массу пробы рассчитывают с учетом двойного количества образцов для каждого вида испытаний.

Объединенную пробу помещают в полиэтиленовые или стеклянные банки, на которые наносят этикетки с указанием наименования герметика, компонента, номера партии, дат изготовления и отбора проб.

5.7 Перед проведением испытаний проб по Таблице 3 проводят оценку внешнего вида герметика требованиям п.3.4.

5.8 При получении неудовлетворительных результатов оценки упаковки, маркировки, внешнего вида или результатов испытаний по техническим показателям идентичности партия герметика приемке не подлежит.

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.

5.9 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества герметика в соответствии с требованиями настоящего Стандарта.

6 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1 Герметик перед испытанием должен быть кондиционирован до достижения им температуры $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$.

Подготовку образцов и испытания, если нет других указаний, проводят при той же температуре и относительной влажности воздуха $(30 \div 60) \%$.

6.2 Правильность упаковки и маркировки проверяют визуально.

6.3 Приготовление герметика

6.3.1 Оборудование и материалы

- Весы лабораторные общего назначения, 4 кл. точности с наибольшим пределом взвешивания 1000 г, ГОСТ Р 53228;
- Чашки и ступки фарфоровые ГОСТ 9147;
- Шпатель металлический.

6.3.2 В фарфоровую чашку или ступку берут навески компонента А и компонента В в соответствии с соотношением:

компонент А - 1000 м.ч.

компонент В - 167 м.ч.

Смешивание производят вручную шпателем в течение 3-5 мин. до получения массы однородного цвета.

Для приготовления образцов для всех видов испытаний герметик готовят в соответствии с указаниями данного пункта.

6.4. Определение внешнего вида герметика и его компонентов проводят по ГОСТ Р 59522. Масса навески должна составлять (50 ± 5) г.

6.5 Определение жизнеспособности

Жизнеспособность герметика определяют по ГОСТ Р 59522 со следующим дополнением: допускается использовать пластину металлическую, стеклянную или пластмассовую размером 120x200 мм. Для испытания берут (100 ± 5) г. герметика.

6.6 Определение условной прочности и относительного удлинения при разрыве на образцах швов и характера разрыва

Испытания проводят по ГОСТ Р 59522 со следующими дополнениями:

Для проведения приемо-сдаточных испытаний отделом технического контроля допускается использовать вместо брусков из бетона (50х50х25) кубики размером (70х70х70)±1 мм такого же качества.

В случае использования кубиков 70х70х70 мм длина вкладыша должна быть 70±1 мм соответственно.

Рабочая толщина слоя герметика для испытания должна быть равной 3 мм.

Время отверждения образцов – 7 суток.

При испытаниях дополнительно измеряют длину шва герметика до испытания (H_0) и в момент разрыва (H_1).

Относительное удлинение ε_p герметика в процентах рассчитывают по формуле:

$$\varepsilon_p = \frac{H_1 - H_0}{H_0} \times 100$$

Полученные результаты округляют до 10 %.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение показателей всех испытуемых образцов, кроме тех, у которых отклонение от среднего значения составляет более 20%.

6.7 Определение текучести проводят ГОСТ Р 59522.

6.8 Определение твердости по Шору А

Определение проводят в соответствии с ГОСТ 263.

Образец для испытания представляет собой пластинку или шайбу с параллельными плоскостями. Для изготовления образца используют шаблон в виде жесткого кольца внутренним диаметром не менее 60 мм и высотой не менее 6 мм. Шаблон устанавливают на ровную поверхность, покрытую полиэтиленовой пленкой. Обрабатывают внутреннюю поверхность шаблона любым составом, исключая адгезию герметика к шаблону. Герметиком, подготовленным по п. 6.3 настоящего Стандарта, заполняют шаблон, удаляя излишки ножом или пластиной с ровными гранями, и выдерживают при температуре $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ в соответствии с указаниями таблиц 1 и 2 до формообразования, после чего извлекают из шаблона.

При измерении расстояние между точками измерений должно быть не менее 5 мм, а расстояние от любой точки измерения до края образца не менее 13 мм. Толщина образца должна быть не менее 6 мм.

Допускается проводить определение на образцах, состоящих из нескольких слоев полимеризованного герметика, при этом толщина верхнего слоя герметика должна быть не менее 3 мм, общая толщина образца – не менее 6 мм, а общее количество слоев – не более 3.

Поверхность образца должна быть гладкой, без впадин, трещин, пузырей, пор, царапин, шероховатостей, надрывов, посторонних включений и других дефектов, видимых невооруженным глазом.

Испытание проводят на одном образце.

За результат испытаний принимают среднее значение не менее трех параллельных измерений.

Допускаемое отклонение каждого измерения от среднего арифметического значения не должно превышать 3 единицы.

6.9 Определение вязкости герметика проводят в соответствии с DIN 53019 на ротационном вискозиметре при температуре 25°C, на системе плита-плита, при скоростях сдвига 0,3 с⁻¹ и 13,5 с⁻¹, в соответствии с инструкцией, прилагаемой к прибору.

6.10 Время отверждения слоя герметика определяют по ГОСТ Р 59522 для толщины 6 мм. Твердость герметика по Шору А по результату испытаний должна составлять не менее 20 условных единиц.

6.11 Определение прогнозируемого срока службы проводят по ГОСТ Р 59522.

Испытания проводят для класса герметика по прогнозируемому сроку службы 2П (15 условных лет эксплуатации) при амплитуде допустимой деформаций 25%.

Для воздействия отрицательной температуры образцы замораживают и выдерживают при минус 40 °C (на 20 °C выше минимальной температуры эксплуатации).

Минимальная толщина рабочего слоя герметика – 3 мм.

Время отверждения образцов – 7 суток.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Герметик транспортируют при температуре от минус 20 °C до 30 °C в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с установленными на каждом виде транспорта правилами перевозки грузов.

7.2 При транспортировании герметика транспортом потребителя за сохранность продукции отвечает потребитель.

7.3 Герметик хранят в крытых складских помещениях в ненарушенной упаковке производителя, в условиях, исключающих воздействие влаги, пыли и прямых солнечных лучей, при температуре от минус 20 до 30 °С.

7.4 При транспортировании и хранении герметика при температуре, превышающей 30°С, изготовитель не гарантирует соответствие герметика требованиям настоящего Стандарта в течение указанного срока хранения.

8 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

8.1 Герметизируемые поверхности должны быть подготовлены: очищены от наледи, грязи, пыли, жира. Возможно нанесение герметика как на сухую, так и на влажную подготовленную поверхность, однако наличие капельной влаги недопустимо.

8.2 Перед смешением герметика необходимо убедиться в соответствии комплектации поставки и строго выдерживать соотношение компонентов А и В, указанное в сертификате качества партии продукции предприятия-изготовителя.

8.3 Для достижения оптимальной технологичности нанесения и перемешивания герметика рекомендуется термостатировать его компоненты до температуры (15 ÷ 25) °С.

При производстве работ с герметиком следует принимать во внимание, что

при понижении температуры:

- увеличивается время, которое необходимо затратить на перемешивание компонентов до однородной массы, вследствие увеличения вязкости;

- замедляется скорость полимеризации герметика;

при повышении температуры:

- сокращается жизнеспособность герметика.

8.4 Смешение компонентов герметика производят при помощи низкооборотной дрели с лопастной насадкой до получения однородной массы. При использовании герметика запрещается применение растворителей и добавление воды.

8.5 Для исключения трехсторонней адгезии (прилипания) герметика в стык устанавливается вспененный полиэтиленовый жгут в обжатом состоянии.

8.6 Герметик наносят при помощи шпателя на подготовленные в соответствии с пунктом 8.1 поверхности. Запрещается наносить герметик

во время дождя и снега, а также на обледенелые, запыленные и необезжиренные поверхности. Сразу после работы шпатель очищают растворителем для лакокрасочных материалов. После полимеризации герметик удаляют механическим путем.

8.7 Толщина слоя герметика определяется размером стыка, рекомендуется наносить герметик с рабочей толщиной слоя не менее 3 мм и не более 1/2 от ширины стыка.

Слишком большая толщина слоя герметика приводит к адгезионному разрушению шва, а слишком малая - к когезионному.

8.8 Смешанный герметик технологически пригоден к применению в интервале жизнеспособности. Следует учитывать, что с повышением температуры скорость химических реакций возрастает, приводя к сокращению жизнеспособности герметика, а с понижением температуры - к ее увеличению.

8.9 Время полной полимеризации слоя герметика составляет 7 суток при температуре (23 ± 2) °C и относительной влажности воздуха $(30 \div 60)$ %. Время полимеризации не зависит от толщины слоя, а зависит от температуры и относительной влажности воздуха в зоне герметизации. С повышением температуры и относительной влажности воздуха время полимеризации сокращается, а с понижением - увеличивается.

8.10 При ремонтных работах разрешается наносить герметик на существующие слои однотипных герметиков, сохранившие адгезию к поверхности кромок панелей.

При нанесении герметика поверх герметизирующих строительных материалов, имеющих другую полимерную основу, следует предварительно проверить их на совместимость с герметиком. Для проверки совместимости следует выполнить пробную герметизацию шва на небольшом участке. Существующий слой герметизирующего материала не должен размягчаться и отслаиваться.

8.11 Герметик допускается окрашивать акриловыми красками на водной основе. Применение для окрашивания красок на других основах следует согласовывать с изготовителем герметика.

Для достижения лучшего декоративного эффекта окрашивание герметика необходимо проводить не позднее 7 суток после полной его полимеризации.

Перед применением красок необходимо провести пробное окрашивание герметика на небольшом готовом участке шва. Поверхностный слой окрашенного герметика не должен размягчаться и расслаиваться.

8.12 Недопустим контакт герметика с грунтовыми водами.

8.13 При организации швов с использованием пенополистирола или пенопласта необходимо зачистить стенки стыка в области контакта с

герметиком на глубину $30 \div 40$ мм от края фаски, используя шлифовальную машину с алмазной чашей для шлифовки бетона. Толщина слоя бетона, снятого в процессе зачистки, должна быть не менее 0,5 мм.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие герметика требованиям настоящего Стандарта при соблюдении правил транспортирования, хранения и указаний по применению.

9.2 Гарантийный срок хранения герметика составляет 6 месяцев со дня изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения герметик может быть использован по назначению после проверки на соответствие требованиям настоящего Стандарта. По результатам проверки гарантийный срок хранения герметика может быть продлен не более, чем на один месяц³.

³ Объем проверки устанавливается по решению производителя.