



**Герметизирующие материалы** типа резино-битумных вяжущих используют для заполнения швов, а также трещин в бетонных и асфальтобетонных покрытиях аэродромов.

**Настоящий стандарт распространяется** и предназначен для использования при проведении работ по заливке швов бетонных покрытий и трещин в асфальтобетонных и бетонных покрытиях. Резино-битумное вяжущее получают путем смешивания нефтяного битума с резиной дробленой, кумароновой смолой и мягчителем.

**Герметизирующие материалы** типа резино-битумных вяжущих используют для заполнения швов, а также трещин в бетонных и асфальтобетонных покрытиях аэродромов.

**Резино-битумное вяжущее** выпускают кусками массой 10-15 кг; для предотвращения слипания каждый кусок посыпают тальком, асбестом или другими аналогичными материалами. Оно может быть упаковано в бумажные или полиэтиленовые мешки массой до 35 кг.

**Резино-битумное вяжущее следует хранить** в складских помещениях, защищающих его от проникновения влаги, прямых солнечных лучей и посторонних предметов. При необходимости длительного хранения в летнее время резино-битумное вяжущее в кусках следует перелопачивать и посыпать тальком или другими средствами, предотвращающими слипание.

**Каждая отгружаемая** партия резино-битумного вяжущего сопровождается документом, удостоверяющим качество.



**Применяется при температуре 180-200°C.** Вяжущее представляет собой однородную смесь, которая свободно выливается из емкости и не содержит посторонних примесей.

**Время выдерживания** резино-битумного вяжущего при рабочей температуре 180-200°C не должно превышать 4 ч. Повторный разогрев и использование резино-битумного вяжущего не допускается.

**Срок хранения** резино-битумного вяжущего не должен превышать 12 месяцев.

#### **Характеристика:**

- Температура размягчения, °C:  $170 \pm 10$
- Теплостойкость, °C: 140
- Прочность сцепления с бетоном МПа кгс/см кв, не менее: 0,5/5,0
- Водопоглощение на протяжении 24ч.,%, : не более 1,5
- Гибкость при температуре минус 25°C: трещин быть не должно

**Применение:** Строительство и эксплуатация аэродромных покрытий

**Упаковка:** Полиэтиленовые пакеты 20-25кг

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99  
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



## 1. Общие положения:

1.1. Герметизирующие материалы типа резино-битумных вяжущих используют для заполнения швов, а также трещин в бетонных и асфальтобетонных покрытиях аэродромов.

1.2. Резино-битумное вяжущее получают на заводах путем смешения нефтяного битума (температура размягчения по К и Ш 65-70°C, пенетрация 25 ± 3) с резиной дробленой (размер зерен мельче I мм) (по ТУ 38 10436-82), кумароновой смолой и мягчителем.

1.3. Резино-битумное вяжущее выпускают кусками массой 10-15 кг; для предотвращения слипания каждый кусок посыпают тальком, асбестом или другими аналогичными материалами. Оно может быть упаковано в бумажные или полиэтиленовые мешки массой до 35 кг.

1.4. Резино-битумное вяжущее следует хранить в складских помещениях, защищающих его от проникновения влаги, прямых солнечных лучей и посторонних предметов. При необходимости длительного хранения в летнее время резино-битумное вяжущее в кусках следует перелопачивать и посыпать тальком или другими средствами, предотвращающими слипание. Срок хранения резино- битумного вяжущего не должен превышать 12 месяцев.

1.5. Настоящие Рекомендации предназначены для использования аэродромными службами аэропортов при проведении работ по текущему ремонту искусственных покрытий аэродромов.



1.6. Работы по заполнению швов и трещин должны осуществляться таким образом, чтобы обеспечить безопасную летную эксплуатацию в соответствии с требованиями «Наставлений по аэродромной службе». Работы не обходимо проводить в перерывах между полетами, рассчитывая перерывы так, чтобы резино-битумное вяжущее полностью остыло.

## **2. Применяемые материалы:**

2.1. Для проведения работ по заполнению швов и трещин в качестве герметизирующих материалов следует использовать резино-битумное вяжущее РБВ-35.

2.2. Резино-битумное вяжущее используют для заливки швов и трещин всех классов аэропортов, выбирая марку вяжущего в зависимости от климатической зоны по СНиП 2.05.08-85 для IV-V, III-V и I-V соответственно РБВ-35.

## **3. Разогрев герметизирующего материала:**

3.1. Перед применением герметизирующего материала — резино-битумного вяжущего необходимо проверить его технологичность. Для определения технологичности из трех упаковочных мест отбирают по одной-двум пробам массой примерно 500 г. Пробы помещают в одну емкость (типа металлической банки), нагревают на электро- или газовой плитке при перемешивании (ложкой, шпателем или другим предметом) до температуры 180-200°C. Вяжущее считают технологичным, если оно представляет собой однородную смесь, которая свободно выливается из емкости и не содержит посторонних примесей.



3.2. Котел, предназначенный для разогрева резино-битумного вяжущего, должен быть снабжен термометрами с ценой деления, обеспечивающей возможность осуществления постоянного контроля за температурой материала с точностью  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ . Для определения температуры по всей глубине котла термометр должен быть укреплен на длинной деревянной рейке. Не допускается нагрев резино-битумного вяжущего свыше  $180\text{-}200^{\circ}\text{C}$ .

3.3. Время выдерживания резино-битумного вяжущего при рабочей температуре  $180\text{-}200^{\circ}\text{C}$  не должно превышать 4 ч. Повторный разогрев и использование резино- битумного вяжущего не допускается.

3.4. Количество резино-битумного вяжущего, загружаемого в рабочий котел для подогрева, рассчитывают из условия возможности использования его в течение 4 ч.

#### **4. Подготовительные работы:**

4.1. Перед заливкой швов и трещин участки проведения работ следует тщательно очистить от пыли, грязи, посторонних предметов, используя для этого поливомоечные машины (типа ПМ-130) и передвижные компрессорные установки на базе ЗИФ-55; для очистки швов и трещин от пыли и их продувки можно использовать также комплект ДС-67А.

4.2. Стенки швов и трещин необходимо предварительно обработать органическими вяжущими материалами: вязким битумом (ГОСТ 22245-76) с температурой  $100\text{-}160^{\circ}\text{C}$ , холодным жидким битумом (ГОСТ 11955-82) или битумной эмульсией (ГОСТ 18659-81). Для обработки краев швов и трещин можно также использовать резино-битумное вяжущее, разжиженное керосином.



4.3. Температура вязких битумов при их применении должна соответствовать: для БНД 130/200, БН 130/200 — 100-130°C, для БНД 40/60, 60/90, 90/130, БН 40/60, 60/90, 90/130 — 130-160°C.

## **5. Заливка швов и трещин:**

5.1. Для заливки швов и трещин следует использовать комплект оборудования ДС-67А, который обеспечивает выполнение следующих операций: предварительную очистку швов и трещин от пыли сжатым воздухом, их подгрунтовку и заполнение герметизирующим материалом. На шасси автомобиля установлены также бак для расходного запаса герметизирующего материала, компрессор, оборудование для обогрева мастики.

## **5. Техника безопасности:**

6.1. Работа, связанные с применением герметизирующих материалов для заливки швов и трещин, должны проводиться с соблюдением положений «Типовой инструкции по охране труда аэродромных рабочих».

6.2. При проведении подготовительных работ не допускается курение, разведение открытого огня вблизи мест производства работ. Работы по разогреву резино-битумного вяжущего разрешается выполнять рабочим, прошедшим инструктаж, имеющим индивидуальные средства защиты.

6.3. Оборудование для разогрева резино-битумного вяжущего должно быть исправно, не иметь механических повреждений.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99  
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



6.4. Емкости для разогрева резино-битумного вяжущего должны быть надежно закреплены. Место разогрева вяжущего должно быть хорошо освещено.

6.5. Во время производства работ по заливке швов комплектом ДС-67А следует строго придерживаться технологических правил, установленных инструкцией по эксплуатации комплекта.

6.6. При работе несерийными приспособлениями следует соблюдать особую осторожность при заливке передвижных котлов жидкой горячей мастикой.

6.7. Ковши для ручной заливки должны заполняться равномерно; не допускается перелив через край горячей мастики. Ковш должен быть заполнен не более, чем на 3/4 высоты (объема).

6.8. Рабочие, занятые заливкой швов и трещин, должны быть обеспечены спецодеждой и индивидуальными средствами защиты.

6.9. Рабочие, занятые работами по применению резино-битумного вяжущего, должны проходить специальный инструктаж (не реже одного раза в год) и медицинский осмотр (один раз в 6 месяцев).

6.10. К работе с резино-битумными вяжущими не допускается лица, на достигшие 18 лет, беременные и кормящие женщины, лица, страдающие кожными и аллергическими заболеваниями.



РБВ — 35 мастика для швов

### **Способ применения:**

**РБВ** — применяется нагретое до 180-200 °С. Подогрев происходит в емкости при постоянном помешивании. Температура нагрева не больше 200 °С, время нагрева не больше 4 часов. Нагретая РБВ должна быть использована в течении 2 часов.

Повторный нагрев РБВ не допускается. Стыкуемые поверхности плит аэродромного покрытия перед заполнением РБВ, должны быть тщательно очищены от пыли и загрунтованы раствором битума в бензине в соотношении 1:1. Эксплуатацию бетонных покрытий после заполнения трещин швов допускается проводить не раньше чем через 72 часа.

По вопросам приобретения РБВ — 35 мастики для швов и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99  
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов