

Исх. № 0101364  
От 09.07.2010

Информационное письмо.

В 2005 году ведущим НИИ ОАО «ЦНИИПромзданий» разработало для корпорации ТехноНИКОЛЬ «Руководство по применению битумно-полимерной холодной мастики «Техномаст» для устройства кровель, гидроизоляции и для антикоррозионной защиты строительных конструкций». В этом документе пункт 4.3.5 Таблица № 9 чётко указана химическая стойкость покрытия на основе мастики «Техномаст»:

4.3.5. Слои мастики наносятся последовательно после высыхания предыдущего слоя до отлипа.

Скорость высыхания мастики зависит от влажности и температуры окружающего воздуха. Общее число слоев после высыхания должно соответствовать толщине изолируемой поверхности по проекту и составлять не менее 2 мм.

**Таблица 9. Химическая стойкость покрытия на основе мастики «ТЕХНОМАСТ» в агрессивных средах**

Агрессивная среда	Концентрация, %	Оценка химстойкости
1	2	3
Серная кислота H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	0,5; 5; 10	стойко
Соляная кислота HCl	0,5; 5; 10	стойко
Щелочь NaOH	0,5; 5; 10	стойко
Масло минеральное техническое		не стойко
Хлористый натрий NaCl	0,5; 5; 10	стойко
Вода H <sub>2</sub> O	Дистиллированная	стойко
Спирт бутиловый	—	стойко

4.3.6. Образовавшиеся при нанесении мастики подтеки, наплывы следует устранить кистью сразу же после нанесения.

Владимир Плишкин  
Технический специалист  
направления «Мастики»  
Производственного подразделения  
Корпорации «ТехноНИКОЛЬ»  
Тел + 7 (495) 925 55 75  
Моб.тел +7 (916) 571 41 22  
e-mail: [plishkin@tn.ru](mailto:plishkin@tn.ru)



Приложение № 1

ОАО "Центральный научно исследовательский и проектно-экспериментальный институт  
промышленных зданий и сооружений"

ЗАО "ТехноНИКОЛЬ"

Генеральный директор  
ЗАО "ТехноНИКОЛЬ"

 С.А. Колесников

2005г.



Зам. генерального директора  
ОАО "ЦНИИПромзданий"



## РУКОВОДСТВО

по применению битумно-полимерной холодной мастики "ТЕХНОМАСТ"  
для устройства кровель, гидроизоляции и для антикоррозионной защиты  
строительных конструкций

ОАО "ЦНИИПромзданий"


Рук. отдела покрытий и кровель

 М. Воронин

«23» августа 2005г.

ЗАО "ТехноНИКОЛЬ"

Руководитель направления "Мастики"

 А.Ю. Коробицын

«23» августа 2005г.

МОСКВА – 2005

4.3.5. Слои мастики наносятся последовательно после высыхания предыдущего слоя до отлипа.

Скорость высыхания мастики зависит от влажности и температуры окружающего воздуха. Общее число слоев после высыхания должно соответствовать толщине изолируемой поверхности по проекту и составлять не менее 2 мм.

**Таблица 9. Химическая стойкость покрытия на основе мастики «ТЕХНОМАСТ» в агрессивных средах**

Агрессивная среда	Концентрация, %	Оценка химстойкости
1	2	3
Серная кислота H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	0,5; 5; 10	стойко
Соляная кислота HCl	0,5; 5; 10	стойко
Щелочь NaOH	0,5; 5; 10	стойко
Масло минеральное техническое		не стойко
Хлористый натрий NaCl	0,5; 5; 10	стойко
Вода H <sub>2</sub> O	Дистиллированная	стойко
Спирт бутиловый	—	стойко

4.3.6. Образовавшиеся при нанесении мастики подтеки, наплывы следует устранить кистью сразу же после нанесения.

4.3.7. В местах сопряжения защищаемых поверхностей производится усиление покрытия из мастики стеклотканью.

4.3.8. Для подземных трубопроводов и резервуаров производится послойное нанесение мастичных слоев и армирующих оберток.

4.3.9. При нанесении армирующих оберток из стеклоткани величина нахлестки полотнищ должна быть 100 мм.

4.3.10. Стеклоткань укладывается на первый слой мастики с таким расчетом, чтобы произошла ее пропитка или прилипание. После формирования первого слоя аналогично наклеивается второй слой стеклоткани по второму дополнительному слою мастики и т.п.

4.3.11. При эксплуатации технологического оборудования на открытом воздухе на верхние слои мастики может наноситься защитное окрасочное покрытие.

## 5. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА И ПРИЕМКА РАБОТ

5.1. Перед началом производства работ по нанесению покрытия проверяется готовность основания в соответствии с требованиями настоящих рекомендаций, состояние механизмов и приспособлений.

5.2. Контролируется тщательность перемешивания мастики, качество подготовки основания, толщина пленки мастики и соблюдение технологии устройства покрытия из мастики «ТЕХНОМАСТ». Контроль осуществляется лабораторией строительной организации.

5.3. Качество выполненного покрытия устанавливается визуально при осмотре его поверхности и определении толщины сформированного слоя. Должна осуществляться приемка каждого изоляционного покрытия, при этом не допускаются места непокрытые защитными составами, полосатость и натеки на поверхности нанесенного слоя. Защитное покрытие должно иметь равномерную окраску, без каверн, вздутий и других дефектов.

5.4. При операционном контроле проверяют подготовку поверхности, соблюдение условий производства антикоррозионных работ (температуру и влажность окружающего воздуха и защищаемых поверхностей), толщину отдельных слоев и общую толщину законченного защитного покрытия.

5.5. При приемочном контроле выполненных защитных покрытий проверяют их сплошность, сцепление с защищаемой поверхностью и толщину, герметичность слоев.

5.5.1. Сплошность защитных покрытий проверяется по металлической поверхности электроискровым дефектоскопом - неэлектропроводных покрытий. По бетонной поверхности - визуальным осмотром.

5.5.2. Толщина покрытий по металлической поверхности проверяется магнитным толщиномером.

По бетонной поверхности - визуально.