

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

**ПРИКАЗ № 25**

Московская обл., г. Люберцы

15 декабря 2023 г.

**Об утверждении и введении в действие Стандарта организации**

В целях совершенствования качества выпускаемой продукции.

**ПРИКАЗЫВАЮ:**

1. Утвердить Стандарт организации (далее – Стандарт):  
СТО 170-37547621-2023 «Герметик «САЗИЛАСТ 502». Инструкция по применению».
2. Ввести Стандарт в действие с 15 декабря 2023 г., вводится впервые.
3. Обеспечить регистрацию и учет Стандарта в установленном порядке.
4. Обеспечить тиражирование и рассылку Стандарта заинтересованным организациям и подразделениям компании.

Генеральный директор



С.А. Гладков

---

ОЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«САЗИ-маркет»

---



СТАНДАРТ  
ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 170-37547621-2023

---

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор  
ООО «САЗИ-маркет»

  
С.А. Гладков  
«15» декабря 2023 г.



ГЕРМЕТИК  
«САЗИЛАСТ 502»  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

2023 г.

## Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «САЗИ-маркет»
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Генерального директора от 15 декабря 2023 г. № 25
- 3 ВВЕДЕН впервые

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

## Оглавление

1.	Область применения.....	4
2.	Описание герметика и дополнительных материалов.....	4
3.	Требования к условиям работ.....	5
4.	Требования к поверхности нанесения .....	5
5.	Используемые материалы, инструменты и приспособления.....	5
6.	Этапы работ.....	6
7.	Входной контроль.....	6
8.	Подготовительные операции .....	7
9.	Нанесение герметика.....	10
10.	Контроль выполнения работ.....	11
11.	Очистка оборудования .....	11
12.	Ремонт шва .....	11
13.	Утилизация .....	12
14.	Меры по обеспечению безопасности.....	12

---

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**  
**ГЕРМЕТИК «САЗИЛАСТ 502»**  
**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

---

Дата введения: 2023-12-15

## 1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает правила и рекомендации по применению герметика «САЗИЛАСТ 502» (СТО 135-37547621-2016), далее герметик, для устройства горизонтальных деформационных швов в цементобетонных объектах инфраструктуры, в том числе: автодорог, мостов, тоннелей, железнодорожных переездов, подземных переходов, паркингов, складских и производственных помещений, а также для ремонта трещин в дорожной одежде с цементобетонным покрытием.

Содержание инструкции направлено на обеспечение качества герметизации элементов конструкций и предотвращение ошибок при использовании герметика.

Инструкция описывает технологии по герметизации новых и восстановлению герметичности существующих швов.

При выполнении работ необходимо соблюдать положения настоящей инструкции, а также инструкции производителей применяемого оборудования и инструментов.

## 2. ОПИСАНИЕ ГЕРМЕТИКА И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Герметик «САЗИЛАСТ 502» (СТО 135-37547621-2016) – двухкомпонентный тиоколовый (полисульфидный) заливочный герметик, состоящий из герметизирующего (основного) компонента А и вулканизирующего (отверждающего) компонента В. Поставляется в пластиковых ведрах массой нетто 15,4 кг. Компонент В герметика находится внутри ведра с компонентом А.

«САЗИЛАСТ ПС» (СТО 146-37547621-2016), далее по тексту «праймер» – раствор активного вещества в органическом растворителе, предназначен для обеспечения адгезии полисульфидных герметиков холодной вулканизации к различным материалам. «САЗИЛАСТ ПС» поставляется в алюминиевых бутылках массой нетто 0,5 кг.

### 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ РАБОТ

Работы по герметизации допускается производить при температуре наружного воздуха от плюс 5 °С до плюс 40 °С. Аварийный ремонт существующего слоя герметизации возможен при температуре от минус 15 °С, но без применения праймера.

Запрещается осуществлять работы по организации швов с применением герметика во время дождя или снега.

### 4. ТРЕБОВАНИЯ К ПОВЕРХНОСТИ НАНЕСЕНИЯ

Поверхность элементов конструкции, формирующей стык, перед нанесением герметика должна быть сухой и очищенной от грязи, пыли, остатков цементного раствора, наледи, инея и снега.

При ремонтных работах допускается наносить герметик на существующие слои герметика «САЗИЛАСТ 502», сохранившие адгезию к поверхности кромок элементов конструкций.

### 5. ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

5.1 Для нанесения герметика необходимо использовать пневматическое устройство для заливки швов «Мушкет 11» СТО 016-01464500-2023 (фото 1, далее по тексту «Мушкет 11») или механический пистолет закрытого типа (фото 2) в зависимости от видов и объема работ.



Фото 1

Пневматическое устройство для заливки швов  
«Мушкет 11»  
СТО 016-01464500-2023



Фото 2

Механический пистолет  
закрытого типа

5.2 Для организации работ понадобятся следующие дополнительные инструменты и оборудование:

- строительный миксер (300-350 об/мин) со спиралевидной насадкой;
- металлическая щетка с жесткой щетиной;
- нарезчик швов;
- щеточная машина, оснащенная дисковой жгутовой металлической щеткой (при наличии);
- аппарат горячего воздуха (терможало) или газовая/бензиновая горелка;
- угловая шлифовальная машина с алмазной чашей для шлифовки бетона;
- компрессор;
- кисть;
- ролик для укладки жгута;
- строительный нож;
- штангенциркуль;
- линейка металлическая;
- пульверизатор;
- емкость объемом не менее 0,6 л.

5.3 При работе используются следующие дополнительные материалы:

- праймер «САЗИЛАСТ ПС» (СТО 146-37547621-2016);
- жгут уплотняющий пенополиэтиленовый (далее по тексту «жгут»);
- ветошь;
- скотч малярный;
- растворители (ацетон, уайт-спирит, Р-5).

## 6. ЭТАПЫ РАБОТ

Последовательность работ при герметизации состоит из следующих этапов:

- входной контроль (раздел 7);
- подготовительные операции (раздел 8), состоящие из:
  - подготовки шва (п.8.1),
  - установки антиадгезионной подложки (п.8.2),
  - обезжиривания шва (п.8.3),
  - нанесения праймера (п.8.4),
  - подготовки герметика к нанесению (п.8.5);
- нанесение герметика (раздел 9);
- контроль выполнения работ (раздел 10).

## 7. ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

Перед началом работ требуется проверить:

- соответствие геометрических размеров шва проектным решениям;
- диаметр жгута;
- комплектность герметика;

- срок годности герметика и праймера;
- наличие и полноту сопроводительной документации на используемые материалы.

7.1 Размеры шва проверяются линейкой и штангенциркулем. При обнаружении несоответствия проектным решениям рекомендуется провести работы по изменению размеров в соответствии с проектом. Если это не представляется возможным, то заменить жгут на подходящий и согласовать изменение проекта. Корректировку размеров необходимо провести до дальнейших работ по герметизации.

7.2 Диаметр жгута должен быть на 25 – 50 % больше ширины паза шва.

7.3 Комплект герметика должен состоять из герметизирующей (компонент А) и вулканизирующей (компонент В) паст.

7.4 Срок годности герметика составляет 6 месяцев с даты изготовления, указанной на упаковке, праймера – 3 месяца. Использование материалов с истекшим сроком годности не допускается.

7.5 Сопроводительная документация на материалы должна включать:

- паспорт на партию продукции (сертификат качества партии продукции (СКПП) в случае герметика и праймера);
- свидетельство о государственной регистрации.

Документы проверяются на подлинность и актуальность. Использование материалов и изделий без сопроводительной документации не допускается.

## **8. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ**

### **8.1 Подготовка стыка**

В общем случае этот этап работы включает следующие стадии:

1. очистка от остатков герметизирующего материала (при необходимости);
2. зачистка щеткой с жесткой металлической щетиной;
3. сушка (прогрев в холодное время года);
4. повторная очистка щеткой;
5. продувка сжатым воздухом;

При вторичной герметизации необходимо очистить паз шва от ранее использованных герметизирующих материалов. Для этого рекомендуется использовать нарезчик швов.

Щеткой необходимо очистить шов от грязи и пыли. Для более быстрой и тщательной очистки рекомендуется использовать нарезчик швов или щеточную машину, оснащенную дисковой жгутовой металлической щеткой.

Для сушки мокрых поверхностей и прогрева элементов стыка в холодное время года (при температуре воздуха ниже плюс 5 °С) после зачистки щеткой следует использовать аппарат горячего воздуха (терможало) или горелку. После



сушки необходимо повторить этап очистки щеткой. При ремонте существующего слоя герметизации сушка не проводится.

Для удаления оставшихся мелких частиц, которые могут ухудшить адгезию герметика к поверхности нанесения, следует провести продувку сжатым воздухом с использованием компрессора.

При организации швов, для заполнения которых использованы пенополистирол или пенопласт, необходимо зачистить стенки стыка в области контакта с герметиком на глубину 30 – 40 мм от края фаски угловой шлифовальной машиной с алмазной чашей для шлифовки бетона. Толщина слоя бетона, снятого в процессе зачистки должна быть не менее 0,5 мм.

## 8.2 Установка антиадгезионной подложки.

После продувки сжатым воздухом необходимо установить в шов антиадгезионную подложку. При проведении герметизации в качестве подложки для герметика необходимо использовать пенополиэтиленовый уплотняющий жгут.

Жгут необходимо установить на глубину, формирующую толщину будущего слоя герметика. При этом важно учитывать глубину фаски и смятие жгута при его установке.

При установке антиадгезионной подложки следует использовать ролик для укладки жгута (фото 3). Ролик подбирается исходя из геометрических параметров паза шва и проектной толщины слоя герметика. Ширина колеса ролика «b» (чертеж 1) должна быть меньше ширины паза шва на 3 - 5 мм.

Размер «с» колеса ролика (схема 1) должен удовлетворять следующему условию:

$$c = k + t + 2, \text{ где}$$

k – глубина фаски;

t – проектная толщина слоя герметизации;

2 мм – припуск на смятие жгута.

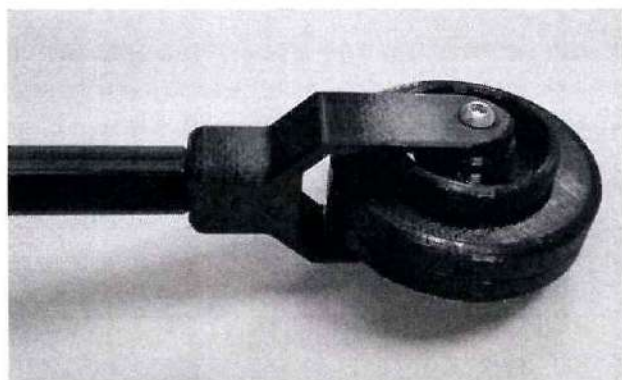


Фото 3  
Ролик для укладки жгута

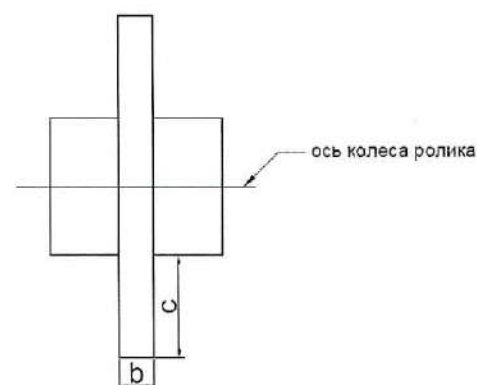


Схема 1  
Колесо ролика

### 8.3 Обезжиривание шва.

Паз шва с установленной в нем подложкой необходимо обезжирить ацетоном. После обезжиривания поверхность следует высушить без применения оборудования для прогрева.

### 8.4 Нанесение праймера.

Перед нанесением герметика обезжиренный шов необходимо обработать праймером. Праймер следует наносить при помощи кисти или пульверизатора за один проход равномерным слоем.

После обработки поверхность необходимо высушить на воздухе. При температуре воздуха от плюс 5 °С до плюс 15 °С время высыхания составит 15 ÷ 25 мин, при температуре от плюс 15 °С до плюс 40 °С – 5 ÷ 10 мин.

При загрязнении поверхности с нанесенным праймером или выдержке ее более 8 часов следует удалить слой при помощи растворителя (уайт-спирита) и затем нанести повторно.

### 8.5 Подготовка герметика к нанесению.

Перед применением герметика следует термостатировать его компоненты до температуры (15 ± 25) °С.

Комплект поставки обеспечивает установленное соотношение компонентов. Перед приготовлением герметика следует вскрыть емкость с компонентом А, извлечь емкость с компонентом В, удалить полиэтиленовую прокладку (пленку), вскрыть емкость с компонентом В и перелить ее содержимое в емкость с компонентом А. Остатки компонента В извлечь из банки при помощи шпателя или другого подручного инструмента и добавить к компоненту А.

Расчет необходимого количества герметика необходимо проводить по следующей формуле:

$Mг = P \times Ш/1000 \times T/1000 \times Д$ , где:

Р — плотность герметика ( $\approx 1600 \text{ кг/м}^3$ );

Ш — ширина шва, мм;

Т — толщина слоя герметика в узкой части сечения шва, мм;

Д — длина шва, м.

Для смешения компонентов герметика необходимо использовать строительный миксер (300-350 об/мин) со спиралевидной насадкой. Смешение необходимо производить до однородного состояния смеси, рекомендуемое время смешения составляет 3 - 5 минут. Запрещается разбавлять герметики какими-либо растворителями на всех этапах проведения работ.

Для нанесения герметика после смешения необходимо залить его в «Мушкет 11» или механический пистолет закрытого типа, в зависимости от вида и объема работ. Жизнеспособность смеси герметика при температуре плюс 23 °С не менее 2 часов (с повышением температуры сокращается). Точное время жизнеспособности герметика в лабораторных условиях для каждой конкретной

партии определяется в рамках испытаний показателей идентичности и приведено в сертификате качества партии герметика, который сопровождает каждую отгрузку материала.

### 8.6 Дополнительные операции

На объектах с повышенными требованиями к чистоте зоны проведения работ рекомендуется перед началом герметизации оклеить поверхность элементов конструкций вдоль стыков малярным скотчем. Сразу после нанесения герметика скотч необходимо удалить.

## 9. НАНЕСЕНИЕ ГЕРМЕТИКА

9.1 Для нанесения герметика рекомендуется привлечь бригаду из двух или более работников. Это снижает потери, связанные с промежуточной очисткой инструмента, и экономит расходные материалы и жидкости.

9.2 При нанесении герметика в швы шириной 12 мм и более необходимо придерживаться соотношения ширины к толщине слоя 2:1 (рисунок 1).

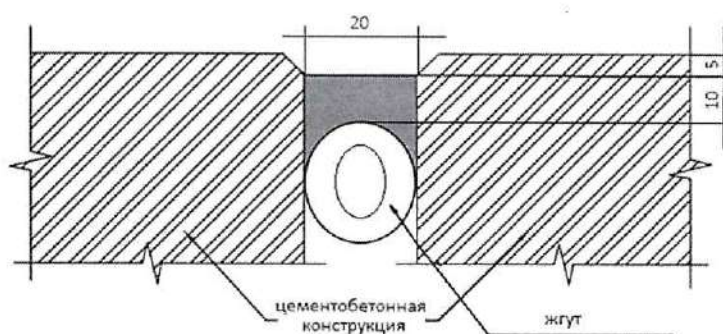


Рисунок 1 Схема соотношения шва 2:1

Для швов шириной менее 12 мм соотношение ширины к толщине слоя герметика рекомендуется изменить на 1:1 (рисунок 2).

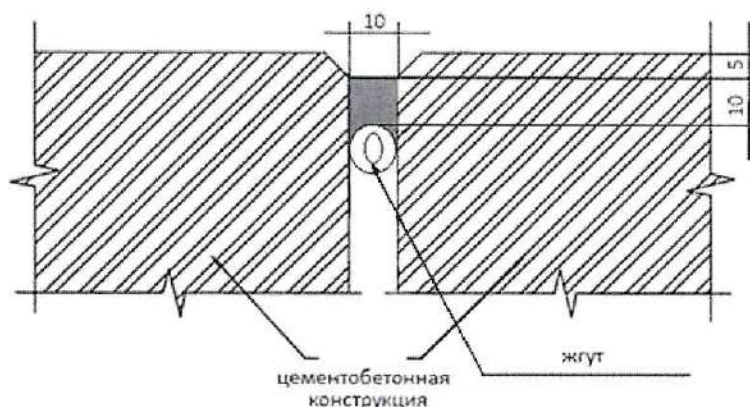


Рисунок 2 Схема соотношения шва 1:1

В швах, подвергающихся поперечным механическим нагрузкам, поверхность герметика должна быть ниже поверхности цементобетонной конструкции не менее, чем на 5 мм (рисунки 1 и 2).

9.3 Время отверждения при температуре воздуха плюс 23 °С составляет не более 48 часов (с понижением температуры - увеличивается). До полного отверждения герметика необходимо исключить внешние механические воздействия на шов.

## **10. КОНТРОЛЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ**

После завершения работ по герметизации следует провести контроль соблюдения сплошности шва. После полного отверждения герметика - проверку толщины слоя герметика.

10.1 Проверку сплошности необходимо проводить визуальным осмотром по всей протяженности слоя герметизации.

10.2 Проверка толщины слоя герметика.

Для проверки необходимо вырезать строительным ножом участок слоя герметизации длиной 2 - 3 см и на вырезанном участке металлической линейкой измерить его ширину и толщину в узкой части.

10.3 Участок с вырезом необходимо повторно герметизировать. Допускается не проводить подготовительные операции, если время между вырезом и герметизацией не превышает 2 ч.

10.4 При обнаружении отсутствия сплошности необходимо провести локальный ремонт слоя герметизации.

10.5 Несоблюдение рекомендуемых размеров шва (п. 9.2) приводит к снижению прогнозируемого срока службы герметика. При обнаружении отклонений от рекомендуемых параметров необходимо обратиться к производителю герметика за консультацией. В случае существенных отклонений следует удалить слой и провести герметизацию заново.

## **11. ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ**

После работы инструменты и оборудование очищают ветошью, смоченной растворителем (ацетон, уайт-спирит, Р-5), или в соответствии с инструкцией на оборудование. После вулканизации герметик удаляют механическим путем.

## **12. РЕМОНТ ШВА**

12.1 Ремонт шва с дефектами слоя герметизации возможен двумя способами. Первый - полное удаление дефектного слоя с повторной герметизацией в соответствии с положениями настоящего стандарта, второй - ремонт инъекционным методом, который возможен при обнаружении локальных дефектов слоя герметизации.

Для оценки возможности проведения инъекционного ремонта и диагностики причин возникновения дефектов необходимо обратиться за консультацией к производителю герметика. Инъекционный ремонт невозможен при температуре ниже плюс 5 °С.

12.2 Перед инъекционным ремонтом грани существующего слоя необходимо подрезать ножом, ветошью удалить с них пыль, грязь, наледь и иней, затем продуть сжатым воздухом, просушить и обезжирить поверхность.

12.3 Заполнять разрывы слоя следует при помощи механического пистолета закрытого типа таким образом, чтобы не было наплывов и перелива герметика.

### **13. УТИЛИЗАЦИЯ**

13.1 Остатки смешанного герметика, неиспользованный праймер, материалы, пришедшие в негодность по истечении гарантийного срока хранения и вулканизации, герметик, удаленный при очистке оборудования или при ремонте швов, подлежат сбору, накоплению, транспортированию, обработке и утилизации в соответствии с требованиями Федерального закона «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», санитарных правил и иных нормативных правовых актов Российской Федерации.

13.2 Использованию в качестве вторичных материальных ресурсов герметик и праймер не подлежат.

13.3 Утилизацию прочих отходов необходимо проводить в соответствии с правилами утилизации на эти материалы.

### **14. МЕРЫ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТИ**

14.1 Производство работ должно осуществляться в полном соответствии с требованиями СНиП 12-04-2002, СНиП 12-03-2001 и других нормативных документов по технике безопасности в строительстве, а также государственных стандартов по безопасности труда.

14.2 Персонал, проводящий работы, должен иметь соответствующую квалификацию и пройти медицинский осмотр в соответствии с приказом Министерства здравоохранения РФ № 29н от 28.01.2021 г., пройти обучение и инструктаж по безопасности труда в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.004.

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

14.4 Праймер является пожароопасным веществом. Температура вспышки паров растворителя, входящего в состав праймера, составляет 33 °С, температура воспламенения – 260 °С, пределы взрываемости паров растворителя в смеси с воздухом – 1,4 % ÷ 6 %.

14.5 В помещениях для хранения праймера запрещается обращение с открытым огнем. Искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении. Приборы отопления должны быть экранированы.

14.6 При вскрытии тары с праймером не допускается использовать инструменты, дающие при ударе искру. Запрещается слив и перекачка праймера сжатым воздухом.

14.7 При разливе праймера место разлива следует засыпать песком, который затем необходимо удалить.

14.8 При возгорании праймера допускается применять все средства пожаротушения, кроме воды.

14.9 При проведении работ в соответствии с требованиями настоящего Стандарта специальных мер для предупреждения нанесения вреда окружающей природной среде не требуется.

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

14.11 Отходы, образующиеся в результате работ, 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.

14.12 Правила безопасности при работе с щеточной машиной, нарезчиком швов, терможалом, горелкой и компрессором – в соответствии с инструкциями на соответствующие приборы.

14.13 При работе с растворителем необходимо соблюдать правила обращения с соответствующим веществом.