

ООО «ПРОМЫШЛЕННЫЕ ИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ»

ОКПД2 23.99.12

ОКС 91.100

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ООО «Промышленные
изоляционные материалы»

_____ Т.В. Галиуллин

« ____ » _____ 20 ____ г.

**МАСТИКА ПРИЗ
КРОВЕЛЬНАЯ И ГИДРОИЗОЛЯЦИОННАЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 23.99.12-009-94274904-2026

Вводятся впервые

Дата введения _____

РАЗРАБОТАНО
Директор
ООО «Промышленные
изоляционные материалы»

_____ Т.В. Галиуллин

« ____ » _____ 20 ____ г.

2026 г.

Настоящие технические условия распространяются на мастику ПРИЗ (далее – мастика) кровельную и гидроизоляционную, предназначенную для устройства и ремонта всех типов кровель, гидроизоляции, приклеивания рулонных кровельных и гидроизоляционных материалов, а также устройства защитных слоев кровель.

Мастика ПРИЗ кровельная и гидроизоляционная представляют собой однородную смесь холодного применения, являющейся битумно-полимерной композицией на основе химически модифицированных битумов (асфальтосмолистых олигомеров, соединений) с различными добавками.

Мастику ПРИЗ по назначению разделяют на следующие виды:

- Мастика ПРИЗ кровельная – представляет собой мастику холодного применения для устройства и ремонта всех типов кровель (далее – мастика кровельная);
- Мастика ПРИЗ гидроизоляционная – представляет собой мастику холодного применения для гидроизоляции строительных конструкций зданий и сооружений различного назначения (далее – мастика гидроизоляционная).

Пример условного обозначения мастики ПРИЗ кровельной в технической документации и при заказе:

Мастика ПРИЗ кровельная ТУ 23.99.12-009-94274904-2026.

Пример условного обозначения мастики ПРИЗ гидроизоляционной в технической документации и при заказе:

Мастика ПРИЗ гидроизоляционная ТУ 23.99.12-009-94274904-2026.

Перечень нормативных документов, использованных в настоящих технических условиях, приведен в Приложении А.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1.1. Мастики ПРИЗ кровельные и гидроизоляционные должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться согласно технологическому регламенту, утверждённому в установленном порядке.
- 1.2. Физико-механические показатели для мастики ПРИЗ кровельной холодного применения приведены в Таблице 1.
- 1.3. Показатели мастики по согласованию с Заказчиком могут быть изменены.

Таблица 1

№	Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1	Внешний вид	Однородная, без видимых внешних включений	ГОСТ 26589
2	Условная прочность, МПа, не менее	0,3	ГОСТ 26589
3	Прочность сцепления с основанием, МПа, не менее: - с бетоном - с металлом	0,3 0,3	ГОСТ 26589
4	Прочность сцепления между слоями, МПа, не менее: - рулонный материал – рулонный материал - рулонный материал – бетон	0,2 0,2	ГОСТ 26589
5	Прочность на сдвиг клеевого соединения, кН/м, не менее	0,1	ГОСТ 26589
6	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	300	ГОСТ 26589
7	Водопоглощение в течение 24 часов, %, не более	0,5	ГОСТ 26589
8	Водонепроницаемость при давлении 0,001 МПа	72 часа	ГОСТ 26589
9	Водонепроницаемость при давлении 0,03 МПа	10 минут	ГОСТ 26589
10	Гибкость на бруске радиусом (5,0±0,2) мм, °С, не выше	минус 20°С	ГОСТ 26589
11	Теплостойкость, °С, не ниже	80	ГОСТ 26589
Примечание: показатели 4, 5, 8 применяют для мастики ПРИЗ кровельная; показатель 9 – для мастики ПРИЗ гидроизоляционная.			

2. ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ

- 2.1. Исходные материалы и компоненты для изготовления праймера, мастики и лент должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на данный вид продукции.
- 2.2. Мастика кровельная и гидроизоляционная холодного применения содержат химически модифицированные битумы (асфальтосмолистые олигомеры (соединения)), растворители, полимеры, наполнители, пластификаторы и технологические добавки.

3. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

- 3.1. Мастика ПРИЗ кровельную и гидроизоляционную холодного применения упаковывают в металлическую или полимерную тару, объемом не более 20 литров и массой нетто не более 20 кг. Тара должна быть герметичной.

- 3.2. Тара для упаковки мастики может быть снабжена пломбой или контролем первого вскрытия.
- 3.3. Упакованную мастику штабелируют на деревянных или полимерных поддонах, стягивают стрейч-пленкой и скрепляют полипропиленовой лентой.
- 3.4. Маркировка мастики должна содержать следующую обязательную информацию:
 - наименование или товарный знак, контакты и юридический адрес завода-изготовителя;
 - условное обозначение и номер настоящих технических условий;
 - номер партии, массу нетто, дату изготовления (день, месяц, год);
 - гарантийный срок хранения.
- 3.5. Маркировка мастики, помимо обязательной информации, может содержать логотип, указания по применению, транспортированию и хранению, технические показатели, а также вспомогательный фотографический материал.
- 3.6. Маркировку поддонов с упакованной мастикой выполняют типовой формой этикетки, в которой указывают количество мест и общую массу грузовой единицы. Этикетка может быть дополнена информацией о грузополучателе и грузоотправителе.
- 3.7. Транспортную маркировку выполняют по ГОСТ 14192.
- 3.8. Способ упаковки и маркировки может быть изменен.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 4.1. Мастики по степени воздействия на организм человека относятся к 4-му классу опасности по ГОСТ 12.1.007 и классифицируются как «вещества малоопасные».
- 4.2. Мастики являются горючими веществами с температурой вспышки в интервале 250-260°C.
- 4.3. Мастики имеют следующие показатели пожарной опасности:
 - группа горючести – Г4 по ГОСТ 30244;
 - группа воспламеняемости – В3 по ГОСТ 30402;
 - группа распространения пламени – РП4 по ГОСТ 30444.
- 4.4. Не допускается воздействие открытого пламени или попадание искр на мастики.
- 4.5. Мастики при возгорании тушат в противогазе, используя углекислотные или порошковые огнетушители, брезент и песок. Запрещается использовать воду при тушении мастик.
- 4.6. Общие требования безопасности при производстве мастик подчинены требованиям ГОСТ 12.3.002.
- 4.7. Безопасность технологического процесса производства мастик обеспечивают комплексом организационно-технических мероприятий и регламентируют инструкциями по технике безопасности.
- 4.8. Работающий персонал должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими нормами ГОСТ 12.4.011.
- 4.9. Производственные помещения, в которых изготавливают мастики, должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, а в местах погрузки-выгрузки, отбора проб, фасовки – местной вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021.
- 4.10. Организация технологических процессов должна учитывать «Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию», а также правила пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.
- 4.11. Все лица, занятые на производстве, должны проходить медицинский осмотр при приеме на работу и периодически медицинский осмотр, а также специальный инструктаж по технике безопасности и обучение согласно ГОСТ 12.0.004. Не

допускают к работе с мастиками лиц моложе 18 лет, беременных и кормящих женщин.

- 4.12. Погрузочно-разгрузочные работы выполняют в соответствии с правилами безопасности по ГОСТ 12.3.009.
- 4.13. Мастики имеют 3-й класс опасности по ГОСТ 19433 и являются легковоспламеняющимися жидкостями.

5. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

- 5.1. Мастики в нормальных условиях не выделяют в окружающую среду токсичных веществ.
- 5.2. Охрана окружающей среды при использовании мастики должна быть организована в соответствии с Федеральным законом №7-ФЗ и другими законодательными актами Российской Федерации в области обеспечения экологической безопасности.
- 5.3. Порядок утилизации отходов при использовании мастики должен быть организован в соответствии с Федеральным законом №89-ФЗ и другими законодательными актами Российской Федерации в области обеспечения экологической безопасности.

6. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 6.1. Приемку мастики ПРИЗ осуществляют партиями.
- 6.2. Партией считают выработанное количество продукции, изготовленное за один технологический цикл из одной партии сырья, одновременно предъявляемой к сдаче и сопровождаемое одним документом о качестве.
- 6.3. Качество произведённых материалов проверяют путем проведения приемосдаточных и периодических испытаний.
- 6.4. Количество проб отбираемого материала из каждой партии выпущенной продукции определяется соответствующей методикой проведения испытаний.
- 6.5. Приемосдаточным испытаниям подвергают каждую партию материалов.
- 6.6. Периодическим испытаниям подвергают партии продукции, прошедшие приемосдаточные испытания.
- 6.7. Периодические испытания проводят не реже одного раза в год.
- 6.8. Отбор проб мастики из партии выполняют в соответствии с Таблицей 2.

Таблица 2

Число упаковок в партии	Число проб, не менее	Масса пробы, кг, не менее
До 300 включительно	3	0,50
От 301 до 600 включительно	6	0,25
От 601 и более	10	0,15

- 6.9. Полученные пробы мастики смешивают между собой в объединенную пробу массой не менее 1,5 кг, которую уже подвергают испытаниям.
- 6.10. Испытания проводят в соответствии с показателями, указанными в Таблице 1.
- 6.11. Перечень приемосдаточных испытаний:
 - Внешний вид;
 - Прочность сцепления с основанием;
 - Прочность сцепления между слоями;
 - Прочность на сдвиг клеевого соединения;
 - Теплостойкость;
 - Гибкость на брус.
- 6.12. Перечень периодических испытаний:
 - Условная прочность;

- Относительное удлинение при разрыве;
 - Условная вязкость;
 - Водопоглощение;
 - Водонепроницаемость.
- 6.13. Документ о качестве должен содержать:
- наименование, контакты и юридический адрес предприятия-изготовителя;
 - условное обозначение мастики и номер настоящих технических условий;
 - номер партии, массу, дату изготовления;
 - результаты испытаний мастики на соответствие требованиям настоящих технических условий;
 - защиту от подделки.
- 6.14. Содержание документа о качестве продукции может быть изменено.
- 6.15. При неудовлетворительных результатах хотя бы по одному из показателей, этот показатель проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов от той же партии по этим показателям.
- 6.16. При повторном получении неудовлетворительных результатов испытаний выпуск приостанавливают до выявления причин несоответствий, их устранения и получения положительных результатов периодических испытаний.

7. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 7.1. Испытания проводят не ранее чем через 24 часа после изготовления партии мастики.
- 7.2. Температура воздуха при испытаниях мастики должна быть $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$.
- 7.3. Результаты испытаний оформляют как среднее арифметическое значение параллельных определений.
- 7.4. Мастику наносят на поверхность наливом или с помощью шпателя. Поверхность мастичного слоя после нанесения должна быть сплошной, гладкой и не содержать посторонних включений. Слой мастики имеет толщину $(1,5 \div 2,0)$ мм. Мастику холодного применения перед нанесением тщательно перемешивают.
- 7.5. Мастичную пленку отливают на пластинках специального назначения или любых других пластинках, предназначенных для этих целей. Рекомендуемый размер пластинок $(150 \times 150) \pm 1$ мм. Допускается использовать трафарет, если на пластинках отсутствуют формовочные бортики. Инвентарь и пластинки перед нанесением мастики обрабатывают антиадгезионным составом на основе полиметилсилоксанов или мыльной эмульсией. Мастику наносят на пластинки в один слой и кондиционируют при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ в течение 7 часов или до полного отверждения, после чего вынимают, охлаждают и отделяют полученную пленку. Мастичную пленку перед испытаниями выдерживают в течение 12 часов при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$.
- 7.6. Внешний вид определяют визуально, методом подсчета посторонних включений на поверхности подложки (картон, сталь, стекло). Рекомендуемый размер подложки (50×100) мм. Мастику холодного применения наносят на подложку.
- 7.7. Условную прочность и относительное удлинение при разрыве определяют по ГОСТ 26589. Испытания проводят на трех образцах заданных форм и размеров, вырубленных из мастичной пленки штанцевым ножом по типу 1.
- 7.8. Прочность сцепления с основанием определяют по ГОСТ 26589 (метод Б). Испытания проводят на трех образцах, которые представляют собой склеенные мастикой бетонные плитки или металлические пластинки. Способ получения образца включает: подготовку поверхности парно отобранных плиток или пластинок; нанесение слоя грунтовки на подготовленную поверхность каждой плитки или пластинки; нанесение на загрунтованную поверхность каждой плитки или пластинки слоя мастики; склеивание полученных плиток или пластинок с

мастикой между собой крестообразным способом. Подготовку поверхности бетонных плиток выполняют согласно СНиП 3.04.03. Подготовку поверхности металлических пластинок выполняют по ГОСТ 9.402. Поверхность плиток или пластинок перед нанесением мастик грунтуют в один слой $(30 \div 33)\%$ раствором мастики в нефрасе. Полученные образцы выдерживают перед испытанием под нагрузкой 1,5-2,0 кгс в течение 24 часов при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$.

- 7.9. Прочность сцепления между слоями определяют по ГОСТ 26589. Испытания проводят на трех образцах для каждого из следующих вариантов исполнения: «рулонный материал – рулонный материал»; «рулонный материал – бетон». Все образцы представляют собой склеенные мастикой бетонные плитки или металлические пластинки, на склеиваемую поверхность которых предварительно нанесен рулонный материал. Способ получения образца вида «рулонный материал – рулонный материал» включает: подготовку поверхности парно отобранных плиток; предварительное приклеивание рулонного материала к поверхности каждой плитки; нанесение на поверхность одной из плиток или металлической пластинки с рулонным материалом слоя мастики; склеивание полученных плиток или металлических пластинок с мастикой и рулонными материалами между собой крестообразным способом. Способ получения образца вида «рулонный материал – бетон» включает: подготовку поверхности парно отобранных плиток; предварительное приклеивание рулонного материала к поверхности одной из двух плиток или металлических пластинок; нанесение слоя грунтовки и слоя мастики на подготовленную поверхность бетонной плитки или металлической пластинки без рулонного материала; склеивание полученных образцов бетонных плиток или металлических пластинок между собой крестообразным способом. Подготовку поверхности бетонной плитки выполняют согласно СНиП 3.04.03. Поверхность плиток перед нанесением мастик грунтуют в один слой $(30 \div 33)\%$ раствором мастики в нефрасе. Полученные образцы выдерживают перед испытанием под нагрузкой 1,5-2,0 кгс в течение 24 часов при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$.
- 7.10. Прочность на сдвиг клеевого соединения определяют по ГОСТ 26589. Испытания проводят на трех образцах, которые представляют собой две полосы рулонного материала, склеенные слоем мастики. Образцы получают следующим способом: на одну из двух полосок рулонного материала наносят один слой мастики; далее полосы рулонного материала склеивают между собой. Прижимное усилие прикладывают через стальные пластинки, обработанные антиадгезионным составом. Полученные образцы выдерживают перед испытанием под нагрузкой 1,5-2,0 кгс в течение 24 часов при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$.
- 7.11. Водопоглощение определяют по ГОСТ 26589. Испытания проводят на трех образцах заданного размера, которые вырезают из мастичной пленки. Образцы при испытаниях выдерживают в воде в течение 24 часов.
- 7.12. Водонепроницаемость определяют по ГОСТ 26589. Испытания проводят на трех образцах заданного размера, которые вырезают из мастичной пленки, изготовленной согласно п. 7.2.5. Время выдержки образцов при давлении 0,001 МПа должно быть не менее 72 часов. Время выдержки образцов при давлении 0,03 МПа должно быть не менее 10 минут.
- 7.13. Гибкость на брус определяют по ГОСТ 26589. Испытания проводят на трех образцах заданного размера, которые получают путем нанесения слоя мастики, на подложку из рулонного материала. Полученные образцы перед испытаниями выдерживают в течение 12 часов при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$. Далее образцы помещают в морозильную камеру и выдерживают при температуре минус 20°C в течение $(20 \pm 0,5)$ минут. После охлаждения образцы вынимают и сразу, в течение первых 15 секунд, изгибают на брус радиусом $(5,0 \pm 0,2)$ мм.

- 7.14. Брус испытательный (Рисунок 1) должен быть изготовлен из древесины твердых пород, пластмассы или другого материала низкой теплопроводности, имеющий с одной стороны закругление.

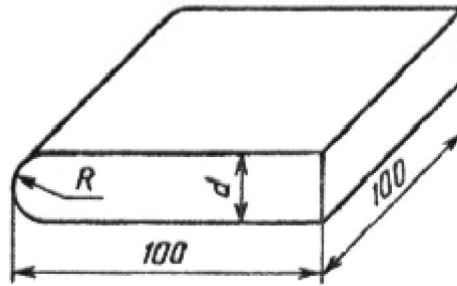


Рисунок 1

8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 8.1. Мастики перевозят всеми видами крытых транспортных средств, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.
- 8.2. Транспортирование и погрузочно-разгрузочные работы выполняют при температуре от минус 30°C до плюс 30°C.
- 8.3. Продукцию хранят в крытых вентилируемых складских помещениях, под навесом в летний период и в теплушке в зимний период на месте производства работ, в сухом и темном месте в помещениях, в закупоренном виде, в заводской упаковке, вдали от нагревательных приборов, огня, искр и пламени, защитив от влаги и прямых солнечных лучей, при температуре от минус 30°C до плюс 30°C.
- 8.4. Не допускать попадания на упаковку с мастикой растворителей, масел, искр или открытого пламени.
- 8.5. Ведра с мастикой штабелируют и хранят вертикально, не более чем в четыре яруса по высоте, используя для разделения вкладыши из листов упаковочного картона.
- 8.6. Ведра с мастикой должны транспортироваться в вертикальном положении не более чем в три ряда в высоту. Поддоны с мастикой перевозят и хранят в один ярус по высоте.
- 8.7. Запрещается использовать грузозахватные устройства (цепи, канаты и т.п.) при погрузочно-разгрузочных работах, которые могут привести к повреждениям упаковки с мастикой.

9. УКАЗАНИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- 9.1. Мастики ПРИЗ применяют согласно Технологической Инструкции, которая разработана с учетом требований настоящих технических условий, национальных и межгосударственных стандартов, технических регламентов и сводов правил.
- 9.2. Материалы применяют во всех климатических зонах СП 131.13330.2020, при температуре от минус 30°C до плюс 40°C.
- 9.3. Мастики перед применением выдерживают в теплом месте при температуре 20°C в течение суток, если транспортирование, погрузка-разгрузка или хранение было при температуре ниже 5°C.
- 9.4. Мастики холодного применения перед нанесением тщательно перемешивают.
- 9.5. Поверхность перед нанесением мастик должна быть сухой, очищенной от пыли, масла, наледи и других загрязнений. Рекомендуется для качественной подготовки поверхности применять праймер ПРИЗ по ТУ 5774-007-94274904-2012 с изменениями № 2.
- 9.6. Мастики наносят на поверхность послойно, кистью, шпателем, валиком, либо наливом, с последующим разравниванием специальными гребками. Толщина отдельного слоя при нанесении должна быть 1,5-2,0 мм. Каждый последующий слой наносить после высыхания предыдущего. Рекомендуется, для равномерности

толщины покрытия, очередной слой наносить в направлении поперёк направления нанесения предыдущего, а также, для получения качественного покрытия, армировать слои мастики сетчатыми материалами на основе стеклонити или синтетического волокна.

- 9.7. Время высыхания мастик при стандартных условиях не более 24 часов. Время высыхания мастик при температуре ниже 10°C увеличивается. Время окончательного набора свойств – 7 суток.
- 9.8. Не применять мастики вблизи источников открытого огня.
- 9.9. Работы проводить в хорошо проветриваемых помещениях или на открытой местности.
- 9.10. Избегать попадания мастик на кожу, в глаза и внутрь.
- 9.11. Расчетный расход мастик на 1 м.кв. при толщине слоя 1,5-2,0 мм составляет 1,6-2,2 кг.

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 10.1. Гарантийный срок хранения Материалов Комплекта ПИК составляет 18 месяцев со дня изготовления, при условии соблюдения требований настоящих технических условий и хранения в герметично закрытой таре.
- 10.2. Материалы могут быть использованы по истечении гарантийного срока хранения, если повторная приемка подтвердила соответствие показателей мастики требованиям настоящих технических условий.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ
документов, на которые даны ссылки в технических условиях

ГОСТ 26589-94	Мастики кровельные и гидроизоляционные Методы испытаний
ГОСТ 12.1.007-76	Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества
ГОСТ 12.4.010-75	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия
ГОСТ 12.4.111-82	Система стандартов безопасности труда. Костюмы мужские для защиты от нефти и нефтепродуктов. Технические условия
ГОСТ 11506-73	Битумы нефтяные. Метод определения температуры размягчения по кольцу и шару
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 18321-73	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ 19007-73	Материалы лакокрасочные. Методы определения времени и степени высыхания
ГОСТ 24104-88	Весы лабораторные общего назначения и образцовые. ОТУ
ГОСТ 2517-85	Нефть и нефтепродукты. Методы отбора проб. (утвержден и введен в действие постановлением Госстандарта СССР от 28 декабря 1985 г. №4453)
ГОСТ 25336-82	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры
ГОСТ 2678-94	Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний
ГОСТ 9980.3-86	Материалы лакокрасочные. Упаковка
ТУ 38.101809-90 (с изм. 1 и 2)	Сольвент нефтяной. Технические условия
ТУ 1415-001-45234095-98	Барабаны стальные тонкостенные для химических продуктов

№ 7-ФЗ	Федеральный закон «Об охране окружающей среды»
№ 116-ФЗ	Федеральный закон «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»
СП 131.13330.2020	СВОД ПРАВИЛ СТРОИТЕЛЬНАЯ КЛИМАТОЛОГИЯ

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Форма 3

[illegible]