



Компания ООО «НОВА-Брит» специализируется на производстве и реализации герметизирующих материалов «БРИТ», предназначенных для строительства, ремонта и содержания автомобильных дорог, аэродромов, искусственных сооружений, а так же для применения в гражданском и гидротехническом строительстве. На сегодняшний день освоено промышленный выпуск широкого спектра мастик и герметиков, а также стыковочных битумно-полимерной лент «БРИТ», предназначенных для обеспечения швов сопряжения смежных полос при укладке асфальтобетонных покрытий. Технические требования к стыковочным лентам «БРИТ» и правилам их применения согласованы письмом ФДА «Росавтодор».

Герметизирующие материалы «БРИТ» применяются во всех дорожно-климатических зонах большинства регионов РФ и СНГ. Вся продукция под торговой маркой «БРИТ®» сертифицирована и имеет необходимую разрешительную документацию. Отгрузка продукции осуществляется автомобильным, железнодорожным транспортом со складов в Вязьме и Москве. Дилерские центры компании расположены в Санкт-Петербурге, Краснодаре, Челябинске и Владивостоке.

Компания располагает собственной производственной базой, расположенной в г.Вязьма, Смоленская обл.. Производственные мощности позволяют выпускать до 4000тн герметиков и 350км стыковочных лент в год. Контроль качества выпускаемой продукции осуществляется аттестованным испытательным подразделением, оснащенный современными средствами измерения и испытательным оборудованием.

Аэродромные герметики марки «БРИТ» сертифицированы в системе сертификации ФАВТ Минтранса РФ и в период с 2005г. применялись на аэродромах:

- «Домодедово»
- «Екатеринбург»
- «Мурманск»
- «Шереметьево»
- «Нижевартовск»
- «Воронеж»
- «Кишинев»
- «Игарка»
- «Саратов»
- «Владивосток»
- «Ханты-Мансийск»
- «Оренбург»
- «Ростов-на-Дону»
- «Челябинск»
- «Хабаровск»
- «Уфа»
- «Астана»
- «Борисполь»
- «Днепропетровск»
- «Баку»
- «Юбилейный»

С 2006г. компания «НОВА-Брит» ежегодно становится победителем открытых конкурсов на поставку аэродромных герметиков для эксплуатационных нужд аэродромов ВВС и ПВО ВМФ. В 2010г. герметик «БРИТ» поставлялся для нужд Дальневосточного Управления по Государственным резервам «Росрезерв». Обязательства по всем контрактам были выполнены качественно и в срок.



ЛЕНТЫ СТЫКОВОЧНЫЕ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫЕ «БРИТ»

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ШВЫ ВО ВСЕХ ТИПАХ УПЛОТНЯЕМЫХ АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ**
- 2. ШВЫ СОПРЯЖЕНИЯ АСФАЛЬТОБЕТОНА**
 - примыкания к цементобетонным покрытиям автомобильных дорог, тротуаров, стоянок, складских комплексов.
 - примыкания к бордюрному камню.
 - примыкания к водоотводным лоткам.
 - примыкания к фундаментам зданий и сооружений.
 - примыкания к железнодорожным и трамвайным рельсам.
 - примыкания к смотровым люкам и колодцам ливневой канализации.
- 3. ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ СТЫКОВ СБОРНЫХ БЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**
 - стыки фундаментных блоков
 - стыки колодезных колец
 - межпанельные горизонтальные стыки
 - стыки защитных коробов и дренажных лотков

ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ МАСТИКИ «БРИТ»

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1. ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ВСЕХ ТИПОВ ДЕФОРМАЦИОННЫХ ШВОВ В АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ И ЦЕМЕНТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЯХ ВО ВСЕХ ДОРОЖНО-КЛИМАТИЧЕСКИХ ЗОНАХ**



ООО «НОВА-Брит»
г.Москва, Дмитровское шоссе 100, стр.2
тел +7 (495) 781-97-80 www.brit-r.ru info@brit-r.ru



МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФГУП РОСДОРНИИ

125493, г. Москва, ул. Смольная, 2, тел./факс (495) 452-42-35, E-mail: post@rosdornii.ru
ИНН 7712006319, р/с 40502810400000007668 в ОАО "ТрансКредитБанк" г. Москвы,
БИК 044525562 Кор. сч. 30101810600000000562 КПП 774301001

05.09.2011 № 01-10/АУП-СРЛ
на № ___ от « ___ » _____ 2011г.

Генеральному директору
ООО «НОВА-Брит»

Об использовании стыковочной ленты «БРИТ»

Чернову О.Н.

Уважаемый Олег Николаевич!

Сообщаю Вам, что, в рамках действующего совместного меморандума от 05.04.2011г., сотрудниками ФГУП «РОСДОРНИИ», были проведены осмотры контрольных участков, на которых в период с 2008 по 2011гг. при устройстве «холодных швов» в верхних слоях асфальтобетонных покрытий применялись стыковочные ленты «БРИТ». Результаты осмотров свидетельствуют об эффективности использования стыковочных лент и выражаются в отсутствии дефектов и разрушений асфальтобетона в зонах продольных и поперечных «холодных швов».

Обобщив и проанализировав трехлетний опыт применения стыковочных лент «БРИТ» на федеральных трассах М-1«Беларусь», М-2«Крым», М-4«Дон», М-8«Холмогоры», М-9«Балтия», ФГУП «РОСДОРНИИ» считает целесообразным применение данных материалов в дорожном строительстве, в части повышения эксплуатационного ресурса асфальтобетонных покрытий и рекомендует их к внедрению.

Приложение: Заключение по оценке применения стыковочной ленты «БРИТ» - на 1 стр. в 1 экз.

Генеральный директор

К.В.Могильный

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

по оценке применения стыковочной ленты «БРИТ»

Современные технологии устройства асфальтобетонных покрытий предусматривают устройство продольных или поперечных технологических швов сопряжения горячей смеси с холодной кромкой ранее уложенной полосы. Возникновение дефектов в зонах технологических стыков или «холодных швов», является признанной проблемой эксплуатации асфальтобетонных покрытий во всех странах мира с развитой дорожной сетью. В последние годы, рядом Североамериканских и Европейских исследовательских центров, были проведены масштабные работы по поиску материаловедческих, конструктивных и технологических решений, позволяющих повысить долгосрочную надежность данных элементов покрытий автомобильных дорог и аэродромов. Было выявлено, что одной из основных причин разрушения покрытий в зонах «холодных швов», является недоуплотнение кромки укладываемой полосы и связанные с этим повышенные величины пористости и водонасыщения асфальтобетона. Среди наиболее эффективных решений выделены методы придания кромке клиновидного профиля и внесения избыточного количества вяжущего в зону «холодного шва». Профилирование асфальтобетонной смеси требует использования специализированного оборудования, в то время как проблема локального насыщения смеси вяжущим может решаться с помощью применения битумных лент. Технология применения лент не требует использования дополнительных механизмов, оборудования, а последующие операции по укладке и уплотнению смеси производятся по стандартной технологии.

В рамках совместного меморандума о сотрудничестве в области оценки эффективности использования стыковочных лент, сотрудниками ФГУП «РОСДОРНИИ», были проведены осмотры контрольных участков, на которых в период с 2008 по 2011гг. при устройстве «холодных швов» в верхних слоях асфальтобетонных покрытий применялись ленты «БРИТ». Были осмотрены следующие участки: М-1 «Беларусь» км 108, км 130, км 215, км 235, км 289; М-2 «Крым» км156; М-3 «Украина» км42(примыкания к бордюроному камню); М-4 «Дон» км251, км 237(примыкание к водоотводному лотку); М-9 «Балтия» км 287.

В связи с тем, что действующие в РФ нормы не предусматривают методик оценки и определения качественных показателей асфальтобетона в зонах швов, было принято определять сравнительную эффективность применения стыковочных лент визуально, по отсутствию дефектов. В результате осмотра контрольных участков выявлено, что на участках применения стыковочных лент «БРИТ» дефекты покрытия отсутствуют, в то время как на участках, где устройство «холодных швов» проводилось по стандартной технологии, имеются разрушения асфальтобетона в виде шелушения, отдельных выбоин и пр.

Дополнительно, на участке автодороги М-1 «Беларусь» км 289-км 296, непосредственно из швов сопряжения были отобраны керны покрытия в местах с применением, и без применения стыковочной ленты. Необходимо отметить, что результаты испытания по оценке водонасыщения недоуплотненного асфальтобетона на шве покрытия являются условными, так как зависят от многих факторов (качества устройства самого шва, толщины слоя, качества отбора кернов неуплотненного материала и др.). Результаты испытаний отобранных образцов показали, что величины водонасыщения асфальтобетона в зоне шва с применением стыковочной ленты условно на 40-50%, меньше аналогичных образцов, где лента не применялась. Полученные результаты хорошо согласуются с предположением о том, что механизм действия стыковочных лент заключается в маневрировании вяжущего материала в зависимости от температуры асфальтобетонной смеси и заполнении пор вдоль шва сопряжения. В результате снижения водонасыщения асфальтобетона в зоне «холодного шва» повышается устойчивость к циклическому замораживанию-оттаиванию, что предотвращает возникновение дефектов.

Таким образом, результаты визуальных осмотров контрольных участков позволяют сделать вывод об эффективности применения стыковочных лент «БРИТ» при устройстве верхних слоев асфальтобетонных покрытий, в том числе примыканий к водоотводным лоткам и бордюроному камню.

Помощник-референт генерального директора
ФГУП «РОСДОРНИИ», к.т.н.



С.В.Полякова

05.09.11



ООО «НОВА-Брит»
г.Москва, Дмитровское шоссе 100, стр.2
тел +7 (495) 781-97-80 www. brit-r.ru info@brit-r.ru



МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ДОРОЖНОЕ АГЕНТСТВО
(РОСАВТОДОР)

129085, г. Москва, ул. Бочкова, дом 4
Телефон: (495) 687-88-40, факс: (495) 686-15-50
E-mail: rad@fad.ru, http://www.rosavtodor.ru

06 ИЮН 2012

№

01-29/7918

На № _____ от _____

Повторное согласовании СТО

Генеральному директору
ООО «НОВА-Брит»

О.Н. Чернову

Уважаемый Олег Николаевич!

Федеральное дорожное агентство рассмотрело представленные ООО «НОВА-Брит» материалы о повторном согласовании стандартов организации СТО 77310225.001-2009 «Лента стыковочная битумно-полимерная «БРИТ-А». Технические условия» и СТО 77310225.002-2009 «Лента стыковочная битумно-полимерная «БРИТ-А». Правила применения» и согласовывает стандарты организации в части, касающейся автомобильных дорог и сооружений на них, в представленной редакции.

Срок действия согласования стандартов организации три года с даты регистрации настоящего письма.

Заместитель руководителя


Н.В. Быстров

АА. Васильковский
687 88 09

СТЫКОВОЧНЫЕ ЛЕНТЫ «БРИТ»

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

1. Извлечь рулон ленты из упаковочного барабана

2. Размотать рулон вдоль стыкуемой поверхности



3. Зафиксировать ленту нажатием на стыкуемой поверхности



4. Удалить защитную пленку



5. Провести стандартные операции по укладке и уплотнению асфальтобетонной смеси.



г.Москва

09.09.2012г.

МОНИТОРИНГ СОСТОЯНИЯ КОНСТРУКЦИЙ,**выполненных с применением стыковочных лент «БРИТ»
за период 2008 – 2011г.**

За период с 2007г. нашей компанией произведено и реализовано более 400 п.км. стыковочных битумно-полимерных лент различных типоразмеров. В процессе адаптации данного продукта к общепринятым технологиям устройства покрытий из горячих асфальтобетонных смесей, проводилось техническое сопровождение и регулярный мониторинг состояния выполненных объектов.

В данном отчете представлены участки автодорог, на которых разовые объемы применения лент составляли не менее 10п.км.

ГОД	АДРЕС ОБЪЕКТА		ПОДРЯДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ	ПРИЛОЖЕНИЕ
2008	М1 «Беларусь»	км108	ООО «Можайский дорожник»	стр.2
2009	М1 «Беларусь»	км215	ООО «РБДС»	стр.2
	М2 «Крым»	км156	ОАО «Интердорстрой»	стр.3
	М3 «Украина»	км42	ОАО «ДСК Автобан»	стр.4
	М4 «Дон»	км251 км237	ЗАО «Труд»	стр.5
	М9 «Балтия»	км 287 км 289	ООО «СДС-Д»	стр.6
2010	М1 «Беларусь»	км130-140, км203-209, км289-296.	ОАО «Интердорстрой» ООО «Стройтехника» ООО «СДС-К»	стр.7
2011	М1 «Беларусь»	км209-215 км253-278 км335-346	ООО «Интердорстрой» ООО «Интердорстрой» ООО «РБДС»	за участками установлено наблюдение
	М2 «Украина»		ОАО «Орелдорстрой»	

М1 «Беларусь» км108. Подрядчик: ООО «Можайский дорожник»
поперечный и продольный швы сопряжения верхних слоев а/б покрытия.

дата устройства - май 2008г.

дата осмотра - март 2010г.



М1 «Беларусь» км215. Подрядчик: ООО «РБДС»
поперечный шов сопряжения верхних слоев а/б покрытия.

дата устройства - май 2009г.

дата осмотра - август 2011г.



без ленты



с лентой

М2 «Крым» км156. Подрядчик: ОАО «Интердорстрой»
поперечный шов сопряжения верхних слоев а/б покрытия.

дата устройства - июнь 2009г.



без ленты

дата осмотра - апрель 2010г.



с лентой

М2 «Крым» км156. Подрядчик: ОАО «Интердорстрой»
примыкание а/б покрытия к водоотводным лоткам

дата устройства - июнь 2009г.



без ленты

дата осмотра - апрель 2010г.



с лентой

МЗ «Украина» км42. Подрядчик: ОАО «ДСК Автобан»
примыкание а/б покрытия к бортовому камню.

дата устройства - июль 2009г.



без ленты

дата осмотра - май 2010г.



с лентой

МЗ «Украина» км42. Подрядчик: ОАО «ДСК Автобан»
продольный шов сопряжения верхних слоев а/б покрытия

дата устройства - июль 2009г.



без ленты

дата осмотра - май 2010г.



с лентой

М4 «Дон» км237 Подрядчик: ЗАО «Труд»
поперечный шов сопряжения верхних слоев а/б покрытия

дата устройства - май 2009г.



без ленты

дата осмотра - апрель 2011г.



с лентой

М9 «Балтия» км 287 Подрядчик: ООО «СДС-Д»
продольный шов сопряжения верхних слоев а/б покрытия

дата устройства - июль 2009г.



без ленты

дата осмотра - апрель 2010г.



с лентой

М1 «Беларусь» км298. Подрядчик: ООО «СДС-К»
отбор кернов из межшвенных швов
шов левой стороны устраивался с применением, а правой – без применения ленты

дата устройства - октябрь 2010.г



дата осмотра - апрель 2011г.



разрушение керна из шва устроенного без применения ленты

М2 «Крым» км161. Подрядчик: ООО «Интердорстрой»
поперечный шов сопряжения верхних слоев а/б покрытия.

дата устройства - июль 2009.г



без ленты

дата осмотра - апрель 2011г.



с лентой

М1 «Беларусь» км 208. Подрядчик: ООО «Стройтехника»
продольный шов в месте уширения проезжей части.

дата устройства - октябрь 2010.г



без ленты

дата осмотра - август 2011г.



с лентой



На основании регулярных осмотров указанных участков можно сделать следующие выводы:

1. Использование ленты типоразмера 50x8мм обеспечивает полную целостность швов сопряжения.
2. При использовании ленты типоразмера 50x5мм суммарный объем дефектов швов сопряжения после 3 лет эксплуатации покрытия составляет 30%.
3. На швах устроенных без применения стыковочных лент суммарный объем дефектов швов сопряжения после 3 лет эксплуатации покрытия составляет более 80%.
4. Максимальное сохранение целостности швов сопряжения обеспечивается в случае выдавливания избыточного количества вяжущего на поверхность покрытия.
5. Наиболее эффективно применение стыковочных лент на межсменных стыках, на участках уширения покрытия, на примыканиях к съездам и перекрестках.
6. На участках примыкания асфальтобетонного покрытия к цементобетонным конструкциям (водоотводным лоткам, бордюроному камню) эффективно применение лент типоразмера 50x8мм.
7. При устройстве асфальтобетонных покрытий при температурах ниже +10⁰С, применение стыковочных лент является наиболее эффективной мерой обеспечения целостности швов сопряжения.

ОПЫТ ПРИМЕНЕНИЯ

БИТУМНО-ПОЛИМЕРНОЙ ЛЕНТЫ «БРИТ» для герметизации трещин асфальтобетонных покрытий

М-9 «Балтия» км212-км297. Подрядчик ООО «СДС-Д»

герметизация продольных технологических трещин
производство работ - июнь 2009г; осмотр – май 2010г.



М-9 «Балтия» км212-км297. Подрядчик ООО «СДС-Д» июнь2010г

герметизация продольных технологических трещин
производство работ – май 2010г



М-1 «Беларусь» км230-км232. Подрядчик ФГУ «ДЭП-2»

герметизация продольных технологических и поперечных отраженных трещин
производство работ – май 2010г



Осмотр контрольных участков после 1 года эксплуатации.



технологические и силовые трещины



поперечные температурно-отраженные трещины

М-1 «Беларусь» км235-км240. Подрядчик ФГУ «ДЭП-2»

герметизация продольных технологических и поперечных отраженных трещин
производство работ – май 2010г



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Технология герметизации трещин лентами «БРИТ» предусматривает следующие операции:
 - Разматывание рулона ленты вдоль трещины.
 - Фиксация ленты по оси трещины.
 - Удаление защитной пленки.
 - Прогрев поверхности ленты пламенем газовой горелки до температуры плавления вяжущего (130-140)⁰С
2. Производительность работ силами бригады из трех человек составляет 200п.м./час.
3. Время открытия движения транспорта по ремонтному участку составляет 15мин.

Предварительный расчет стоимости работ на герметизацию 1мп трещины проведен ФГУ «ДЭП-2» (г.Вязьма), на основании следующих данных:

1. Стоимость ленты – 49руб/мп
2. Производственное звено – 3чел.
3. Машины и механизмы- 1 автомобиль «Газель»+1 газовая горелка.+комплект знаков и ограждений.
4. Общий объем выполненных работ – 30000мп.

Стоимость герметизации	с использованием ленты	70руб/мп
	заливка мастикой без разделки	63руб/мп
	заливка мастикой с разделкой	133руб/мп

Преимущества работы с лентой:

1. Высокая производительность 1200-1500мп/смену
2. отсутствие спецоборудования
3. достойное качество герметизации
4. эстетичный внешний вид
5. возможность оперативного ремонта небольших участков.

Ограничения: лента не обеспечивает герметичность температурно-отраженных трещин с суммарными перемещениями кромок более 2,5мм

Для устройства технического шва между бетонной обоймой и металлическим уголком лотка Схема 1,2 рекомендуем использовать стыковочную битумно-полимерную ленту «БРИТ-АС», выпускаемую нашей компанией по СТО77310225.001-2009. Технология устройства шва заключается в фиксации ленты на кромке металлического уголка лотка с последующими стандартными операциями по укладке виброуплотнению уплотнению цементобетонной смеси.

	<p>Зафиксировать ленту на кромке стыкуемой поверхности и удалить защитную пленку.</p>
	<p>Стыковочная лента должна фиксироваться на 3-4мм выше кромки уголка и провести стандартные операции по укладке и виброуплотнению цементобетонной смеси.</p>
	<p>После набора покрытием требуемой прочности расплавить материал стыковочной ленты мягким прогревом металлического уголка.</p>
	<p>Внешний вид примыкания после оплавления стыковочной ленты.</p>



«24» декабря 2008 г.

**Акт.
о применении стыковочной битумно-каучуковой ленты
«БРИТ» «JONT BANT-A» 50x5.**

Мы, комиссия в составе: заместителя генерального директора Чайкина В.В., начальника ДУ Полякова М.А., прораба Радченко Д.Ю., инженера-технолога Пименовой О.В. составили настоящий акт, в том что, на участке автомобильной дороги пр.Ленина от п.Рабочий до границы г.Волжского на участке ПК42- ПК45, были проведены работы по устройству асфальтобетонного покрытия с применением стыковочной битумно-каучуковой ленты «БРИТ» «JONT BANT-A» 50x5, производства ООО «НОВА-БРИТ».

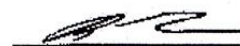
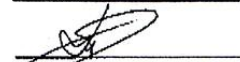
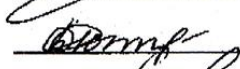

Покрытие толщиной 5 см. устраивалось из асфальтобетонной смеси тип Б М II. Температура при укладке составляла 155° С. Температура покрытия 20°С. Температура окружающего воздуха + 17°С.

Стыковочная лента применялась при устройстве продольных швов сопряжения смежных полос асфальтобетонного покрытия. Предварительная обрезка кромки ранее уложенной полосы и ее проливка битумом не осуществлялась.

Всего использовано 250 м.п. ленты.

В процессе применения ленты установлено, что:

1. Лента поставляется в удобной упаковке, обеспечивающей сохранность товарного вида и потребительских свойств.
2. Технология применения ленты не требует использования дополнительного оборудования.
3. Время установки 12 м.п. ленты силами двух человек составляет 3 минуты.
4. Укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси производятся по стандартной технологии.
5. При уплотнении смеси вязущий материал ленты на вальцы не налипает.
6. После уплотнения смеси в зоне шва сопряжения формируется тонкий защитный слой из вязущего стыковочной ленты.

 Чайкин В.В.
 Поляков М.А.
 Радченко Д.Ю.
 Пименова О.В.



«12» августа 2008 г.

г. Надым

АКТ
о применении стыковочной битумно-каучуковой ленты
«JOINT BANT-A»

Мы, комиссия в составе: директора по производству ООО «Надымдорстрой» Епишкина В.В., зам. начальника ПТО ООО «Надымдорстрой» Постнова А.И., начальника ЦСЛ ООО «Надымдорстрой» Соколовой М.Н. и прораба ООО «Надымдорстрой» Петрова А.В., составили настоящий в том, что на участке «Кольцевой развязки на пересечении улиц Зверева-Ленинградский проспект», участке «Автомороги г. Надыма. Улица Зверева» были произведены работы с применением стыковочной битумно-каучуковой ленты «JOINT BANT-A», производства ООО «НОВА-Брит».

Покрытие толщиной 5 см устраивалось из мелкозернистой плотной асфальтобетонной смеси типа Б. Температура воздуха + 19°C, +15°C соответственно. Температура смеси в приемном бункере асфальтоукладчика составляла 145-150°C.

Стыковочная лента применялась при устройстве продольных (1ый объект) и поперечных (2ой объект) швов сопряжения.


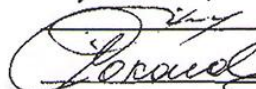


Работы проводились в соответствии с технологической инструкцией ТУ 5775-001-77310225-2008.

При этом на объекте «Кольцевая развязка...» произведено устройство двух продольных швов сопряжения с холодными кромками смежных полос покрытия общей протяженностью 72,0 м. Типоразмер применявшейся ленты (50x5) мм.

На объекте «...Улица Зверева» с использованием стыковочной ленты типоразмера (50x4) мм устроено пять поперечных швов сопряжения с покрытием уложенным накануне. Общая протяженность швов составила 17,5 м.

По проведении работ со стыковочной битумно-каучуковой лентой возможно констатировать:

1. Качество и материал упаковки хорошо обеспечили сохранность потребительских свойств ленты.
2. Стыковочная лента удобна и проста в применении.
3. Использование ленты позволило при определенном навыке устраивать швы быстро, надежно, эстетично.
4. При уплотнении асфальтобетона материал ленты не налипал на вальцы катков и не растаскивался по покрытию.
5. Устройство швов с использованием ленты не привнесло изменений в обычную технологию устройства асфальтобетонного покрытия.

 Епишкин В.В.
 Постнов А.И.
 Соколова М.Н.
 Петров А.В.

«25» августа 2008г.

г.Сокольники

АКТ
О применении стыковочной битумно-каучуковой ленты
«БРИТ» «JOINT BAND»

Мы, комиссия в составе: главного инженера ОАО «Новомосковскавтодор» Дацюка А.П., мастера Сангова М. и лаборанта Шабановой Т.И. составили настоящий акт, в том, на участке автомобильной дороги Тула-Новомосковск-Сокольники-Березовка находящейся на балансе Тулаупрадор, были проведены работы по устройству асфальтобетонного покрытия с применением стыковочной битумно-каучуковой ленты «JOINT BAND», производства ООО «НОВА-Брит».

Покрытие толщиной 5 см устраивалось из асфальтобетонной смеси тип В м II, температура смеси при укладке составляла 150 °С. Температура покрытия 35 °С. Температура окружающего воздуха = 26 °С.

Стыковочная лента применялась при устройстве продольных швов сопряжения смежных полос асфальтобетонного покрытия. Работы проводились в соответствии с Технологической инструкцией ТИ 5775-001-77310225-2008 (приложение1).

При этом устроен один участок:

-Участок км 76+50 – км 78+50 км

Устройство продольного шва между холодной кромкой смежной полосы и вновь укладываемой полосой покрытия. Типоразмер применявшейся ленты (50x5) мм.

В процессе применения ленты установлено, что:

- а)лента поставляется в удобной упаковке, обеспечивающей сохранность товарного вида и потребительских свойств;
- б)технология применения ленты не требует использования дополнительного оборудования;
- в)время установки 10 мп ленты силами двух человек составляет 2 минуты.
- г)укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси производится по стандартной технологии;
- д)при уплотнении смеси вязущий материал ленты на вальцы катка не налипают.



Дацюк А.П.

Сангов М.

Шабанова Т.И.

« 28 » мая 2008г.

г. Можайск

А К Т
о применении стыковочной битумно-каучуковой ленты
«JOINT BANT-A»

Мы, комиссия в составе: зам. генерального директора ОАО «Можайский дорожник» Клиницкий М.А., прораба ОАО «Можайский дорожник» Александрова С.И., зам. генерального директора ООО «НОВА-Брит» Грацианского С.А. и технолога ООО «НОВА-Брит» Барковского Д.В., составили настоящий акт, в том, на участке автомобильной дороги М1 «Беларусь» км108+050 – км108+120 были проведены работы по устройству асфальтобетонного покрытия с применением стыковочной битумно-каучуковой ленты «JOINT BANT-A», производства ООО «НОВА-Брит».

Покрытие толщиной 5см устраивалось из асфальтобетонной смеси ЩМА-15. Температура смеси при укладке составляла 145°С. Температура покрытия 8-10°С. Температура окружающего воздуха +18°С.

Стыковочная лента применялась при устройстве продольных и поперечных швов сопряжения смежных полос асфальтобетонного покрытия.

Работы проводились в соответствии с Технологической инструкцией ТИ 5775-001-77310225-2008 (Приложение 1).

При этом устроено четыре участка:

1. Участок №1. км108+050.

Устройство поперечного стыка старого покрытия с вновь укладываемой полосой (фото 1-3).

2. Участок №2. км108+050 – км108+100

Устройство продольного шва между холодной кромкой смежной полосы и вновь укладываемой полосой покрытия. Типоразмер применявшейся ленты (50x5)мм (фото 4-5).

3. Участок №3. км108+100 – км108+120.

Устройство продольного шва между холодной кромкой смежной полосы и вновь укладываемой полосой покрытия. Типоразмер применявшейся ленты (50x8)мм (фото 6-7).

4. Участок №4. км106+000 – км106+020.

Устройство продольного шва сопряжения вновь укладываемого покрытия при совместной работе двух асфальтоукладчиков. Типоразмер применявшейся ленты (50x5)мм (фото 8-9).

5. Участок №5 км108+120 – км108+200 (контрольный).

На данном участке стыковочная лента при устройстве швов сопряжения не применялась. Кромка смежной полосы обрабатывалась битумной эмульсией.

В процессе применения ленты установлено, что:

1. Лента поставляется в удобной упаковке, обеспечивающей сохранность товарного вида и потребительских свойств.
2. Технология применения ленты не требует использования дополнительного оборудования.
3. Время установки 10мп ленты силами двух человек составляет 1 минуту.
4. Укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси производится по стандартной технологии.
5. При уплотнении смеси вязущий материал ленты на вальцы катков не налипает.

 Клиницкий М.А.
 Александров С.И.
 Грацианский С.А.
 Барковский Д.В.



ООО «НОВА-Брит»
г.Москва, Дмитровское шоссе 100, стр.2
тел +7 (495) 781-97-80 www.brit-r.ru info@brit-r.ru



АДМИНИСТРАЦИЯ ВОЛГОГРАДСКОЙ ОБЛАСТИ
УПРАВЛЕНИЕ АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ

Коммунистическая ул., д. 5, Волгоград, 400131. Тел. (8442) 30-94-40. Факс (8442) 30-94-11.
E-mail: auto@volganet.ru
ОКПО 53558908, ОГРН 1023403453072, ИНН/КПП 3444080684/344401001.

17.02.2009 № 84-81/329
На № _____

Техническому директору
ООО «НОВА-Брит»
Д.В.Барковскому

Управление автомобильных дорог Администрации Волгоградской области направляет Вам отзыв по применению стыковочной битумно-полимерной ленты.

В ноябре 2008 года при ремонте а/д "Волгоград-Октябрьский-Котельниково-Сальск" проводились испытания по применению стыковочной битумно-полимерной ленты «БРИТ-А» при устройстве поперечных стыков асфальтобетонного покрытия на км 22+400.

Визуальный осмотр устроенных поперечных швов показал, что сопряжения асфальтобетонных покрытий с применением битумно-полимерной ленты выполнены качественно. Швы выглядят однородными, ровными без шероховатостей и раковин.

Применение Битумно-полимерной ленты целесообразно и эффективно.

Заместитель начальника
Управления

А.Н.Васильев

« 12 » июля 2008г.

г. Ейск

А К Т

о применении стыковочной битумно-каучуковой ленты «JOINT BANT-A»

Мы, комиссия в составе: главного инженера ОАО «Ейское ДСУ-2» Таран П. П., прораба ОАО «Ейское ДСУ-2» Яценко В.А. и технолога ООО «НОВА-Брит» Барковского Д.В., составили настоящий акт, в том, на участке автомобильной дороги Краснодар-Ейск км181+064 – км181+114, находящейся на балансе ГУК «Краснодаравтодор», были проведены работы по устройству асфальтобетонного покрытия с применением стыковочной битумно-каучуковой ленты «JOINT BANT-A», производства ООО «НОВА-Брит».

Покрытие толщиной 4см устраивалось из асфальтобетонной смеси ЩМА-15. Температура смеси при укладке составляла 150°С. Температура покрытия 40°С. Температура окружающего воздуха +25°С.

Стыковочная лента применялась при устройстве продольных швов сопряжения смежных полос асфальтобетонного покрытия.

Работы проводились в соответствии с Технологической инструкцией ТИ 5775-001-77310225-2008 (Приложение 1).

При этом устроено два участка:

1. Участок №1. км181+064 – км181+089.

Устройство продольного шва между холодной кромкой смежной полосы и вновь укладываемой полосой покрытия. Типоразмер применявшейся ленты (50x5)мм (фото 1-3).

2. Участок №2. км181+089 – км181+114.

Устройство продольного шва между холодной кромкой смежной полосы и вновь укладываемой полосой покрытия. Типоразмер применявшейся ленты (50x8)мм (фото 4-6).

3. Участок №3 км181+000 – км181+064 (контрольный).

На данном участке стыковочная лента при устройстве швов сопряжения не применялась.

В процессе применения ленты установлено, что:

1. Лента поставляется в удобной упаковке, обеспечивающей сохранность товарного вида и потребительских свойств.
2. Технология применения ленты не требует использования дополнительного оборудования.
3. Время установки 10мп ленты силами двух человек составляет 2 минуты.
4. Укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси производятся по стандартной технологии.
5. При уплотнении смеси вяжущий материал ленты на вальцы катков не налипает.
6. На участке №2 вяжущее ленты выступает на поверхность покрытия, создавая дополнительный защитный слой.

 Таран П. П.

 Яценко В.А.

 Барковский Д.В.



« 30 » сентября 2008г.

г.Краснодар

А К Т

о применении стыковочной битумно-каучуковой ленты
«БРИТ» «JOINT BAND»

Мы, комиссия в составе: главного инженера ОАО «ДСУ-1» Коновалова А.В., мастера ОАО «ДСУ-1» Сушко Е.Е. и технолога ООО «НОВА-Брит» Барковского Д.В., составили настоящий акт, в том, на участке автомобильной дороги Темрюк-Краснодар-Крапоткин-граница Краснодарского края км219+270, находящейся на балансе ГУКК «Краснодаравтодор», были проведены работы по устройству асфальтобетонного покрытия с применением стыковочной битумно-каучуковой ленты «JOINT BAND-A», производства ООО «НОВА-Брит».

Покрытие толщиной 4см устраивалось из асфальтобетонной смеси ЩМА-15. Температура смеси при укладке составляла 155°С. Температура покрытия 25°С. Температура окружающего воздуха +18°С.

Стыковочная лента применялась при устройстве продольных и поперечных швов сопряжения смежных полос асфальтобетонного покрытия. Предварительная обрезка кромки ранее уложенной полосы и ее проливка битумом не осуществлялась.

Работы проводились в соответствии с Технологической инструкцией ТИ 5775-001-77310225-2008 (Приложение 1). Типоразмер применявшейся ленты (50x8)мм (фото 1-6). Всего использовано 36 м.п. стыковочной ленты.

В процессе применения ленты установлено, что:

1. Лента поставляется в удобной упаковке, обеспечивающей сохранность товарного вида и потребительских свойств.
2. Технология применения ленты не требует использования дополнительного оборудования.
3. Время установки 12м.п. ленты силами двух человек составляет 2 минуты.
4. Укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси производятся по стандартной технологии.
5. При уплотнении смеси вяжущий материал ленты на вальцы катков не налипает.
6. После уплотнения смеси в зоне шва сопряжения формируется тонкий защитный слой из вяжущего стыковочной ленты.


_____ Коновалов А.В.


_____ Сушко Е.Е.


_____ Барковский Д.В.



« 16 » октября 2008г.

аэропорт «Внуково»

А К Т

о применении стыковочной битумно-каучуковой ленты «JOINT BANT-A»

Мы, комиссия в составе: директора по общим вопросам ООО «Трансавтодор» Уланова Романа Александровича и технического директора ООО «НОВА-Брит» Барковского Дмитрия Владиславовича, составили настоящий акт, в том, на участке МРД-3 аэропорта «Внуково» были проведены работы по устройству асфальтобетонного покрытия с применением стыковочной битумно-каучуковой ленты «JOINT BANT-A», производства ООО «НОВА-Брит».

Покрытие толщиной 70 мм устраивалось из асфальтобетонной смеси ВмП. Температура смеси при укладке составляла 165⁰С. Температура покрытия 8-10⁰С. Температура окружающего воздуха +12⁰С.

Стыковочная лента применялась при устройстве продольного шва сопряжения смежных полос асфальтобетонного покрытия.

Работы проводились в соответствии с Технологической инструкцией ТИ 5775-001-77310225-2008 (Приложение 1).

В процессе применения ленты установлено, что:

1. Лента поставляется в удобной упаковке, обеспечивающей сохранность товарного вида и потребительских свойств.
2. Технология применения ленты не требует использования дополнительного оборудования.
3. Время установки 10мп ленты силами двух человек составляет 1 минуту.
4. Укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси производится по стандартной технологии.

Уланов Р.А.

Барковский Д.В.



ООО «НОВА-Брит»
г.Москва, Дмитровское шоссе 100, стр.2
тел +7 (495) 781-97-80 www.brit-r.ru info@brit-r.ru

**Кировское областное
государственное казенное
учреждение
«ДОРОЖНЫЙ КОМИТЕТ
КИРОВСКОЙ ОБЛАСТИ»**

Мелькомбинатовский проезд, 6
г. Киров обл., 610035
Тел/факс. (8332) 57-27-30
ador@ador.kirov.ru

14 ИЮН 2011 № 998

На № _____

Генеральному директору
КОГП «Вяттавтодор»

В.В. Резвых

610014, ул. Грибоедова 1, г.Киров

О применении стыковочной битумно-
полимерной ленты «БРИТ-А»

Уважаемый Виктор Владимирович!

В соответствии с поручением Президента РФ от 07.12.2006 № Пр-2136 КОГУ «Дорожный комитет Кировской области» сообщает об использовании стыковочной битумно-полимерной ленты «БРИТ-А» компании ООО «НОВА-Брит» (г.Москва), при устройстве Нововятским ДУ-6 КОГП «Вяттавтодор» защитных а/бетонных слоев на автомобильных дорогах области.

При использовании стыковочной ленты, исключается предусмотренный технологией производства работ разогрев кромок ранее уложенной полосы и последующая подгрунтовка кромок битумом (СНиП 3.06.03-85 п.10.28). Лента укладывается вручную (5-7 м/мин.) на боковую грань уже уплотненной полосы.

В процессе стандартных операций по укладке и уплотнению горячей а/бетонной смеси, происходит плавление материала ленты под воздействием высокой температуры смеси и формирование герметичного стыка при уплотнении. Технология не требует использования дополнительных материалов и специального оборудования.

С 2009 г. стыковочная лента используется на объектах ремонта и нового строительства ОАО «Орелдорстрой» (более 52,0 тыс.п.м.), ООО «Смоленская ДСК» и др.

Разработанные компанией ООО «НОВА-Брит» технические условия и



стандарт организации СТО 77310225.002-2009 согласованы с ФДА (Росавтодор) письмом от 13.07.2010 № 01-29/7831.

Результаты экспериментального использования и изучения представленной ООО «Интек» г. Киров (официальный представитель ООО «НОВА-Брит») разрешительной документации, показываю техническую возможность применения указанной стыковочной ленты, при условии соблюдения правил производства работ и условий применения, установленных соответствующей технической документацией.

Для качественного выполнения работ по герметизации продольных и поперечных стыков, при устройстве защитных а/бетонных слоев и покрытий участков ремонта, КОГУ «Дорожный комитет Кировской области» рекомендует применение стыковочной ленты «БРИТ-А».

Приложение:

- письмо ФДА (Росавтодор) от 13.07.2010 № 01-29/7831 на 1 л.;
- письмо ООО «Интек» от 01.05.11 на 2 л.;
- стандарт организации СТО 77310225.002-2009 на 9 л.;
- технология применения на 1 л.

Заместитель директора – главный инженер

Н.И. Ащев



ФЕДЕРАЛЬНОЕ ДОРОЖНОЕ
АГЕНТСТВО

«Федеральное государственное учреждение
«Межрегиональная дирекция
по дорожному строительству
в Центральном регионе России
Федерального дорожного агентства»
(ФГУ ДСД «Центр»)

т/ф 600-83-72, 115088 г.Москва,
ул. 2-ая Машиностроения, д.25, стр.5
e-mail: dsdtom@comail.ru

Генеральному директору
ООО «НОВА-Брит»

О.Н. Чернову

14.04.2010 № 516
На № _____ от _____

Уважаемый Олег Николаевич!

В соответствии с Вашим письмом от 08.02.2010г. №8/02-НБ, сообщаем Вам, что в 2009 году стыковочная битумно-каучуковая лента «БРИТ-А» применялась для устройства швов сопряжения асфальтобетонного покрытия с водоотводными лотками, деформационными швами мостовых сооружений и сменных поперечных стыков верхнего слоя покрытия при строительстве и реконструкции следующих участков автодорог:

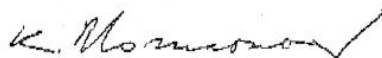
1. М-2 «Крым» км 156 – км 178, Тульская область, (генподрядчик ООО «Интердорстрой»);
2. М-3 «Украина» км 37 - км 51, Московская область, (генподрядчик ОАО «ДСК «Автобан»);
3. М-4 «Дон» на участке обхода г. Богородицка км 225,6 - км 260 в Тульской области, (генподрядчик ЗАО «Труд»).

Работы проводились в период с мая по октябрь 2009г. Всего было применено более 40 000 м.п. ленты типоразмеров [50x5]мм и [50x8]мм.

В ходе работ установлено, что применение стыковочной ленты существенно облегчает устройство швов сопряжения.

Осмотр участков выполненных объектов, проведенный специалистами ФГУ ДСД «Центр» в марте 2010г. показал, что использование стыковочной ленты обеспечивает надежную герметизацию швов сопряжения.

Заместитель директора



К.В. Могильный

г.Вязьма

18 марта 2010г.

А К Т

проведения опытных работ

Мы, комиссия в составе главного инженера ФГУ «ДЭП – 2» Морозов А.Н., технического директора ООО «НОВА-Брит» Барковского Д.В., заместителя директора ООО «Транссервис» Калужного Е.В., генеральный директор ООО «Ростинженеринг» Романова Д.А. , и , составили настоящий акт о том, что в период с 17 по 18 марта 2010г. на участке автомобильной дороги М1/Е30 «Беларусь» км200-км202 (левая сторона) были проведены опытные работы по устранению ямочности покрытия с использованием холодной асфальтобетонной смеси «Мультигрейд», пр-ва ООО «Дорожник», г.Ростов на Дону.

Температура воздуха на момент проведения работ составляла минус 10⁰С, температура покрытия минус 2⁰С.

Работы проводились по трем технологическим схемам.

1. Аварийный ремонт. Выбоины площадью до 0.25м² заполнялись холодной а/б смесью вровень с покрытием. Уплотнение осуществлялось за счет воздействия проходящего транспорта.
2. Ремонт с предварительным прогревом. Дефектный участок очищался от загрязнений и несвязанных частиц, прогревался пламенем газовой горелки до температуры +50⁰С и заполнялся холодной а/б смесью. Смесью уплотнялась виброплитой массой 90кг.
3. Ремонт по технологии «спайки». Дефектный участок прогревался до температуры 150⁰С ИК обогревателем, разогретая смесь рыхлилась с добавлением битумного порошка. Холодная а/б смесь добавлялась до уровня покрытия. Уплотнение осуществлялось виброплитой массой 90кг. Поверхность отремонтированного участка засыпалась битумным порошком и прогревалась пламенем газовой горелки. После плавления битумного порошка по поверхности распределялся отсев дробления фр.0-3мм и осуществлялось повторное уплотнение.

Всего было выполнено 10м² ямочного ремонта. При этом израсходовано 375кг холодной асфальтобетонной смеси «Мультигрейд».

За опытными участками установлено наблюдение.



Морозов А.Н.

Барковский Д.В.

Роданов Д.А.

Калужный Е.В.



МАСТИКИ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ «БРИТ - НОРД» и «БРИТ – Арктик 3»

СТО 77310225.003-2010

Предлагаем Вашему вниманию герметизирующие материалы нового поколения, предназначенных для герметизации деформационных швов и трещин в асфальтобетонных и цементобетонных покрытиях.

Материалы «БРИТ-НОРД» и «БРИТ-Арктик 3» являются герметиками горячего применения с рабочей температурой (170-190)^оС.

Герметики «БРИТ-НОРД» и «БРИТ-Арктик 3» производятся из компонентов высшего качества и по комплексу эксплуатационных свойств не имеют аналогов, что подтверждено аккредитованными испытательными центрами.

Технические характеристики и область применения представлены в таблице:

Наименование показателей	Норма для герметиков марок:			Методы испытаний
	по ГОСТ 30740-2000	«БРИТ» НОРД	«БРИТ» Арктик 3	
Температура размягчения по КиШ, ^о С, не ниже	не нормир.	+90	+95	ГОСТ 11506
Гибкость на стержне Ø 10 мм, ^о С, не выше	минус 35 минус 50	минус 55	минус 45	ГОСТ 30740
Относительное удлинение в момент разрыва, %, при t минус 20 ^о С, не менее	75	350	160	ГОСТ 30740
Температура липкости, ^о С, не ниже	+50 с присыпкой	+50 с присыпкой	+70 с присыпкой	ГОСТ 30740
Выносливость, кол-во циклов, не менее	30000	более 30000	30000	ГОСТ 30740
Водопоглощение, %, не более	0,4	0,4	0,4	ГОСТ 25945
Климатические условия эксплуатации, ДКЗ		I	II - III	

Стоимость герметиков «БРИТ-НОРД» и «БРИТ-Арктик 3» на 30% меньше импортных, что, при наличии более высоких качественных показателей, предполагает использование данных марок в качестве импортозамещающих материалов.



ООО «НОВА-Брит»
г.Москва, Дмитровское шоссе 100, стр.2
тел +7 (495) 781-97-80 www.brit-r.ru info@brit-r.ru

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор ОАО «26 ЦНИИ»

Кандидат технических наук, доцент



В. Ермаков

« 8 » июня 2010 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

по результатам испытаний битумно-полимерных герметиков «Арктик-3» и «Nord»

Испытательной лабораторией ОАО «26 Центральный научно-исследовательский институт», аттестованной Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии (Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11СЛ35 от 11.07.2007 г), в мае 2010 г. в соответствии с договором 10/НТЦА-10 были проведены испытания представленных образцов битумно-полимерных герметиков «Арктик-3» (ТУ 5775-001-77310225-2006) и «Nord», производства ООО «НОВА-Брит» (г. Москва).

Целью испытаний являлось определение соответствия технико-эксплуатационных показателей представленных образцов герметиков требованиям ГОСТ 30740 – 2000 «Материалы герметизирующие для швов аэродромных покрытий. Общие технические условия».

Представленные образцы герметика готовились к применению путем объемного разогрева до температуры 180 °С при постоянном перемешивании.

Для проведения испытаний были подготовлены модели с использованием бетонных балочек размером 4×4×16 см, имитирующие деформационные швы аэродромных цементобетонных покрытий по ширине и глубине заполнения, провальцованные пленки герметика толщиной 0,5 мм для определения гибкости, а также образцы для определения температуры размягчения по «КиШ».

Перед заливкой герметика в модели швов в одной серии «образцов-близнецов» праймеровки не выполнялось, а в другой торцевые грани цементобетонных балочек предварительно огрунтовывались составом «Colzumix».

Результаты испытаний представлены в таблице 1.

Таблица 1


№ п/п	Наименование показателей	Требования ГОСТ 30740-2000	Величины показателей по результатам испытаний для марок	
			«Арктик-3»	«Nord»
1	Температура, характеризующая гибкость герметика, °С	Не выше -35 для герметиков марки Г 35 Не выше -50 для герметиков марки Г 50	- 45	- 55
2	Относительное удлинение в момент разрыва, %, при температуре минус 20 °С: - с праймером «Colzumix» - без праймера	Не менее 75	230 165	Более 350 Более 350
3	Температура липкости, °С	Не ниже + 50	+ 50 без присыпки + 70 с присыпкой	+50 с присыпкой
4	Выносливость, количество циклов	Не менее 30 000	30 000	Более 30 000
5	Водопоглощение, %	Не более 0,5	0,38	0,27
7	Температура размягчения по «КиШ», °С	Не нормируется	+ 98	+ 95

ВЫВОД:

Представленные для испытаний образцы битумно-полимерных герметиков «Арктик-3» (ТУ 5775-001-77310225-2006) и «Nord» соответствуют требованиям ГОСТ 30740 – 2000 «Материалы герметизирующие для швов аэродромных покрытий. Общие технические условия» по испытанным показателям.

Заместитель начальника НТЦА ОАО «26 ЦНИИ»
кандидат физико-математических наук

Начальник лаборатории НТЦА  С. Буянов
кандидат технических наук

Старший научный сотрудник НТЦА  А.Быков
кандидат технических наук

 А.Шкарупин





МАСТИКИ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ «БРИТ®»

ТУ 5775-001-77310225-2006

Предлагаем Вашему вниманию краткую информацию о **битумно-полимерных (БП) и битумно-резиновых (БР) герметизирующих мастиках «БРИТ®»**, производства ООО «НОВА-Брит», предназначенных для ремонта и содержания автомобильных дорог, искусственных сооружений, аэродромов.

Мастики «БРИТ®» являются герметизирующими материалами горячего применения с рабочей температурой (170-190)⁰С. Вся продукция сертифицирована и имеет необходимую разрешительную документацию.

Мастики герметизирующие «БРИТ®» в зависимости от дорожно-климатических условий

Область применения	Дорожно-климатические зоны	Мастики «БРИТ» Марка
Цементобетонные покрытия автомобильных дорог и аэродромов		
Продольные и поперечные деформационные швы сжатия и расширения, швы сопряжения.	I – II	БП-Г50
	III – IV	БП-Г35
	V	БП-Г25
Асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог и аэродромов		
Неразделанные трещины		БР (БП) Т-65
Разделанные трещины; антикоррозионная и гидроизоляционная обработка цементобетонных и металлических поверхностей.	II – III	БР (БП) Т-75
	IV – V	БР (БП) Т-85
Асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог, мостовые сооружения, сборные покрытия		
Шебеночно-мастичные швы и вставки, прирельсовые швы, деформационные швы сборных покрытий.	I – III	БР (БП) ДШ-85
	IV – V	БР (БП) ДШ-90

районов строительства и в соответствии с областью применения подразделяются на марки:

Мастики «БРИТ®» зарекомендованы на строительном рынке, как герметизирующие материалы высокого качества, способные обеспечить высокую долгосрочную надежность транспортных объектов в условиях интенсивной эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателей	Норма для мастик герметизирующих «БРИТ» марки		
	БП-Г25	БП-Г35	БП-Г50
Температура размягчения по КиШ, ⁰ С, не ниже	+80	+75	+70
Гибкость на стержне Ø 20мм, ⁰ С, не выше	минус 25	минус 35	минус 50
Относительное удлинение в момент разрыва, %, не менее при t минус 20 ⁰ С	75	150	200

Наименование показателей	Норма для мастик герметизирующих «БРИТ» марки	
	БР (БП)-ДШ-85	БР (БП)-ДШ-90
Теплостойкость в течение 5 ч, ⁰ С, не менее	+85	+90
Гибкость на стержне Ø 10 мм, ⁰ С, не выше	минус 35	минус 25
Относительное удлинение в момент разрыва, %, не менее при t минус 20 ⁰ С	100	50

Наименование показателей	Норма для мастик герметизирующих «БРИТ» марки			
	БР (БП) Т-65	БР (БП) Т-75	БР (БП) Т-85	БР (БП) Т-90
Температура размягчения по КиШ, ⁰ С, не ниже	+65	+75	+85	+90
Гибкость на стержне Ø 10 мм, ⁰ С, не выше	минус 30	минус 30	минус 20	минус 20
Пенетрация при +25 ⁰ С, мм ⁻¹ , не более	90	110	80	80

Мастики поставляются в удобной технологичной таре, обеспечивающей сохранность товарного вида и потребительских свойств при транспортировке и хранении продукции.

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
МАСТИК ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИХ «БРИТ»
ТУ 5775-001-77310225-2006**

Мастики герметизирующие «БРИТ» битумно-полимерные и битумно-резиновые являются герметизирующими материалами горячего применения, состоящие из нефтяных битумов, пластификатора, модифицирующих полимеров и наполнителя, взятых в определенном соотношении

Упаковка, транспортировка и хранение Мастики (герметики) поставляются в твердом виде, упакованными в полиэтиленовую пленку и картонные барабаны по 22кг и 25кг. Барабаны составляются на паллет по 36шт. или 48шт, общим весом 790кг (36бар.) и 1200кг (48бар.)

Перевозки осуществляются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов.

Область применения	Дорожно-климатические зоны	Марка мастики
Цементобетонные покрытия автомобильных дорог и аэродромов		
Продольные и поперечные швы сжатия, швы сопряжения и расширения	I – II	БП-Г50
	III – IV	БП-Г35
	V	БП-Г25
Асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог и аэродромов		
Неразделанные трещины	I - V	БР (БП) Т-65
Разделанные швы и трещины в cemento- и асфальтобетонных покрытиях	II – III	БР (БП) Т-75
	IV – V	БР (БП) Т-85
Продольные технологические трещины	I - V	БР (БП) Т-90
Асфальтобетонные покрытия автомобильных дорог и мостового полотна		
Шебеночно-мастичные и прирельсовые деформационные швы	I – III	БР (БП) ДШ-85
	IV – V	БР (БП) ДШ-90

Хранить мастики (герметики) рекомендуется под навесом или в закрытом помещении для защиты от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

Разогрев мастики (герметика) необходимо проводить в плавильных установках, оборудованных системами контроля температуры и перемешивания. Перед разогревом необходимо удалить картонную упаковку и неплотно прилегающую полиэтиленовую пленку.

Предельная температура сохранения свойств для всех марок мастик и герметиков составляет 210°C.

При этой температуре, при наличии постоянного перемешивания, гарантируется сохранение свойств мастики (герметика) в рамках данной марки в течении 6 часов. Перегрев сверх данной температуры приводит к термическому разложению материала. Рекомендуемые температуры применения - 185 – 195°C

Однократный повторный разогрев мастики (герметика) допускается только в случае соблюдения указанного температурного режима.

Подготовка швов и трещин.

Стандартная технология подготовки швов и трещин включает следующие стадии:

- очистка от старого герметика;
- разделка твердосплавной фрезой или алмазными дисками до заданного профиля;
- очистка щеточной машиной;
- продувка сжатым воздухом и газовой установкой;
- укладка уплотнительного шнура (в соответствии с проектным решением)
- огрунтовка стенок шва полимерной грунтовкой (в соответствии с проектным решением);
- **не рекомендуется использование праймеров, приготовленных путем растворения мастики в бензине, керосине и других растворителях.**

Заполнение трещин и швов осуществляется мастикой (герметиком) разогретой до рабочей температуры с использованием специализированных заливщиков или ручных аппликаторов. **Не рекомендуется проводить повторную доливку, после температурной усадки мастики (герметика).** Не допускаются проливы мастики (герметика) на покрытие и устройство защитного пластыря толщиной более 2мм.

Обработка поверхности заполненных швов и трещин, заключается в удалении излишков мастики (герметика) и присыпке поверхности минеральным материалом.

Общие рекомендации по герметизации швов и трещин различного типа

ИСХОДНОЕ СОСТОЯНИЕ	РЕКОМЕНДУЕМАЯ СХЕМА РЕМОНТА		
АСФАЛЬТОБЕТОННЫЕ ПОКРЫТИЯ			
<p>Возраст покрытия – 1-2года; количество трещин - незначительное; степени разрушения кромок 0-25%; ширина до 2мм; перемещения до 2,5мм.</p>			<p>Продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; нанесение защитного слоя шириной 30-50мм и толщиной не более 2мм.</p>
<p>Возраст покрытия – 1-2года; количество трещин - умеренное; степени разрушения кромок 25-50%; ширина 2-4мм; перемещения более 2,5мм.</p>			<p>Разделка фрезой ударного типа в профиль 12x18мм; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; заполнение мастикой; посыпка.</p>
<p>Возраст покрытия – 2-5 лет; количество трещин - умеренное; степени разрушения кромок 25-75%; ширина 2-4мм; разветвленная структура; перемещения до 2,5мм.</p>			<p>Разделка фрезой с вертикальной осью или алмазным диском в профиль 10x15мм; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; заполнение мастикой с устройством защитного слоя; посыпка.</p>
<p>Возраст покрытия – более 5 лет; количество трещин - значительное; степени разрушения кромок 50-75%; ширина до 8 мм; разветвленная структура перемещения более 2,5мм.</p>			<p>Разделка фрезой ударного типа в профиль 12x18мм; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; обработка полимерной грунтовкой; заполнение мастикой с устройством защитного слоя; посыпка.</p>
<p>Наличие защитных слоев; степень разрушения кромок 50-75%; ширина до 8 мм; перемещения более 2,5мм.</p>			<p>Разделка фрезой ударного типа в профиль 12x18мм; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; обработка полимерной грунтовкой; заполнение мастикой; не рекомендуется устройство защитного слоя; посыпка</p>
<p>Количество трещин - значительное; степени разрушения кромок 75-100%; ширина более 8-20 мм; разветвленная структура трещин.</p>			<p>Устройство защитных слоев или проведение ямочного ремонта</p>
<p>Количество трещин - значительное; степени разрушения кромок 75-100%; ширина более 20 мм.</p>			<p>Проведение ямочного ремонта</p>
ЦЕМЕНТОБЕТОННЫЕ ПОКРЫТИЯ			
<p>Устройство или ремонт швов. Ширина до 30 мм; разрушения кромок до 50%; перемещения более 12 мм.</p>			<p>Разделка нарезчиком с алмазным диском; соотношение ширина /глубина 1/1,5-1/2,5; продувка и прогрев горячим сжатым воздухом; укладка уплотнительного шнура; заполнение мастикой (герметиком); посыпка</p>
<p>Ремонт швов. Ширина более 40 мм; разрушения кромок более 50%; перемещения более 12 мм.</p>			<p>Фрезерование на ширину на 100мм превышающую зону разрушения; ремонт участка быстротвердеющими смесями; устройство шва.</p>