

Общество с Ограниченной Ответственностью
«Производственное объединение «Технология-Пласт»

ОКП 25 1333

Группа Л 93

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «ПО «Технология-Пласт»


Гладков С.А.



 201 5 г.

Компаунд полиуретановый марок
СИЛАГЕРМ 6030, СИЛАГЕРМ 6040, СИЛАГЕРМ 6050П, СИЛАГЕРМ 6060П,
СИЛАГЕРМ 6070П, СИЛАГЕРМ 6080, СИЛАГЕРМ 6090, СИЛАГЕРМ 6095

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 2513-006-01296014-2015
ВПЕРВЫЕ

Срок введения с «15» ноября 2015 года

РАЗРАБОТАНО
ООО «ПО «Технология-Пласт»

2015 г.

Настоящие технические условия распространяются на компаунд формовочный двухкомпонентный полиуретановый отверждающийся, далее по тексту – компаунд.

Компаунд представляет собой двухкомпонентную композицию, состоящую из основной пасты и отвердителя, после смешения которых, при температуре нанесения, происходит необратимый процесс перехода компаунда в эластичный резиноподобный материал.

Компаунд предназначен для снятия эластичных форм и изготовления формообразующих и рельефообразующих матриц для последующего многократного формования изделий из гипса и бетона, а также для изготовления резинотехнических изделий специального назначения (изготовление роликов, втулок, пластин, скребков, сайленблоков и т.п.).

Компаунд работоспособен в интервале температур от минус 60 °С до плюс 80 °С, кратковременно при температуре до 100 °С. Компаунд не содержит растворителей, не требует разогрева при применении.

Компаунд выпускают следующих марок: СИЛАГЕРМ 6030, СИЛАГЕРМ 6040, СИЛАГЕРМ 6050П, СИЛАГЕРМ 6060П, СИЛАГЕРМ 6070П, СИЛАГЕРМ 6080, СИЛАГЕРМ 6090, СИЛАГЕРМ 6095

Условное обозначение продукции при заказе и в нормативной документации должно содержать наименование компаунда, его марку и номер настоящих Технических условий.

Пример условного обозначения:

«Компаунд СИЛАГЕРМ 6030 ТУ 2513-006-01296014-2015».

Перечень нормативно-технической документации, на которую даны ссылки в настоящих Технических условиях, приведен в Приложении.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Компаунд должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2 Материалы, применяемые для изготовления компаунда, должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов на эти материалы.

1.3 Показатели физико-механических свойств компаунда должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

1.4 Комплектность

1.4.1 Компаунд поставляют потребителю в комплекте: основная паста и отвердитель в соотношении 1:1 или 2:1 по массе в зависимости от марки (см. таблицу 1). Смешение компонентов производят непосредственно перед применением компаунда.

Таблица 1

Марка СИЛАГЕРМ	6030	6040	6050П	6060П	6070П	6080	6090	6095	Метод испытаний настоящих ТУ
Компонент А Компонент Б	Полиол Изоционат								П.2.3 П.2.4
Внешний вид	Однородная вязкотягучая жидкость без видимых механических примесей.								П.4.4
Твердость по Шору А (ГОСТ 263), усл. ед	28-35	38-45	48-55	58-65	70-75	80-85	90-94	95-98	П.4.8
Соотношение компонентов А:Б по массе	1:1	1:1	1:1	1:1	1:2	1:2	1:2	1:2	П.1.4.1
Жизнеспособность композиции при 20°С,, мин, не менее	60	40	30	30	10	10	6	6	П.4.5
Время дематрицирования*, ч	24	24	24	24	8	8	6	6	-
Плотность г/см ³	1,01±0,02				1,04±0,04		1,04±0,02		П.4.7
Динамическая вязкость ком. А при +25°С, мПа*с	500-1100 (2/100)**		300-900 (2/100)**	700- 1300 (2/100)**	1000- 1600 (2/100)**	1400- 1900 (2/100)**	1500- 2000 (2/100)**	3500- 9000 (2/10)**	П.4.6
Динамическая вязкость ком. Б при +25°С, мПа*с	900- 1400 (2/100)**	1500- 2000 (2/100)**	6000-12000 (4/10)**			6000- 11500 (4/10)**	3000-7500 (4/10)**		П.4.6
Удлинение при разрыве, %, не менее	600	600	600	600	550	350	250	250	П.4.7
Предел прочности на разрыв, МПа	3,0-5,0	4,0-6,0	5,0-8,0	7,0-10,0	8,0-15,0	10,0- 15,0	13,0- 20,0	15,0- 25,0	П.4.7

Указанные значения показателей получены на откакумированных образцах после 7 дн. при комнатной температуре (20°С) и влажности 55%.

*Временем дематрицирования мы подразумеваем время, через которое материал можно снимать с формы. Полный набор своих свойств формы изготовленные из полиуретанов серии Силагерм 6000 набирают в течении 7 суток и только через это время мы рекомендуем форму использовать по назначению.

** №шпинделя/скорость вращения по вискозиметру Брукфильда

Вязкость компаунда Силагерм 6095 компонент А увеличивается при хранении в указанных пределах.

1.5 Упаковка

1.5.1 Основную пасту упаковывают в:

- в банки полиэтиленовые по ТУ 6-19-110-78, ТУ 6-39-16-90, и затем в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13841;
- в полимерную тару по ТУ 38.1011178-88;
- ведра пластмассовые по ГОСТ Р 50962.

1.5.2 Отвердитель упаковывают в:

- в банки полиэтиленовые по ТУ 6-19-110-78, ТУ 6-39-16-90, и затем в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13841;
- в полимерную тару по ТУ 38.1011178-88;
- ведра пластмассовые по ГОСТ Р 50962
- банки стеклянные или флаконы по ОСТ 6-09-108-85;

- банки и бутылки полиэтиленовые по ТУ 6-39-16-90;

1.5.3 По согласованию с потребителем допускается упаковывать компоненты компаунда в другую тару, обеспечивающую сохранность и качество продукции.

1.5.5 Стеклянную и полиэтиленовую тару с компонентами компаунда при транспортировании железнодорожным транспортом упаковывают в плотные деревянные ящики с решетчатой крышкой по ГОСТ 2991 тип I, II-1, II-2, принятые для химических реактивов, размерами по ГОСТ 18573. Допускается, по согласованию с потребителем, упаковывать стеклянную и полиэтиленовую тару с компонентами компаунда в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13841. При транспортировании автомобильным транспортом допускается, по согласованию с потребителем или автотранспортным предприятием, транспортировать стеклянную и полиэтиленовую тару с компонентами компаунда без упаковки в транспортную тару.

Свободное пространство между стенками стеклянной тары и ящика уплотняют сухим мягким упаковочным материалом (пенополиуретаном, резиной, минеральной ватой и другими трудногорючими материалами) или закрепляют стеклянную тару деревянными планками.

1.6 Маркировка

1.6.1 Маркировку наносят на каждую упаковочную единицу. Маркировка может производиться этикеткой или наноситься непосредственно на тару и должна содержать следующие данные:

- наименование предприятия-изготовителя, его адрес, телефон и товарный знак (при наличии);
- наименование продукции и ее компонентов;
- массу нетто (объем);
- дату изготовления, номер партии;
- номер настоящих технических условий;
- гарантийный срок хранения.

1.6.2 Транспортную маркировку компонентов компаунда производят по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от влаги», «Беречь от солнечных лучей», «Верх», «Хрупкое», «Норма штабелирования», «Температурный режим при перевозке», «Обращаться с осторожностью».

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 При производстве компаунда должно быть обеспечено соблюдение природоохранных норм и требований, предусмотренных в технологическом регламенте.

2.2 По критериям санитарно-гигиенической безопасности компаунд должен соответствовать Единым санитарно-эпидемиологическим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю).

2.3 В связи с низким значением упругости паров компонентов, входящих в состав основной пасты компаунда, предельно-допустимая концентрация вредных веществ в воздухе рабочей зоны не установлена. Основная паста компаунда при нормальных температурных условиях и в отвержденном состоянии инертна, не оказывает раздражающего действия на кожу, слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей человека, не обладает кумулятивным действием.

2.4 Токсичность отвердителя определяется токсичностью входящего в его состав толуилен 2,4-диизоцианата (4-метилфенилен-1,3-диизоцианата), токсикологическая характеристика которого приведена в таблице 2.

Отвердитель в неблагоприятных санитарно-гигиенических условиях может оказывать токсическое действие на организм человека, как при попадании на кожные покровы и слизистые оболочки, так и при поступлении в организм через органы дыхания и желудочно-кишечный тракт, а также раздражающее действие на кожу и слизистые оболочки глаз.

Может вызывать аллергическую кожную реакцию; при вдыхании может вызывать аллергические или астматические симптомы, или затруднение дыхания.

Таблица 2

Наименование компонента	ПДК, мг/м ³	Класс опасности	Преимущественное агрегатное состояние в воздухе рабочей зоны	Токсикологическая характеристика	Источник информации
4-Метилфенилен-1,3-диизоцианат	0,05	1	п	Вещество остронаправленного механизма действия, требующее автоматического контроля его содержания в воздухе рабочей зоны (при производстве), способно вызывать аллергические заболевания в производственных условиях	ГН 2.2.5.1313, п. 1367

2.4.1 Первая помощь при отравлениях:

При вдыхании: вынести пострадавшего на свежий воздух, держать в тепле, дать отдохнуть. При затрудненном дыхании вызвать врача.

При попадании на кожу: тщательно промыть пораженный участок большим количеством воды с мылом. В случае появления кожных реакций обратиться к врачу.

При попадании в глаза: промывать глаза прохладной водой, держа глаза открытыми, в течение длительного периода времени (по крайней мере 10 мин). Проконсультироваться у офтальмолога.

При попадании в желудок: рвоту не вызывать. Требуется медицинская помощь.

2.4.2 При работе с отвердителем необходимо соблюдать следующие меры безопасности:

- помещения, в которых производится работа с отвердителем, должны быть оборудованы механической приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха, содержание вредных веществ в котором не должно превышать предельно-допустимую концентрацию;

- запрещается хранение и прием пищи в местах, где проводятся работы с отвердителем;

- персонал, проводящий работы с отвердителем, должен быть защищен от возможного попадания отвердителя на открытые участки кожи и обеспечен средствами индивидуальной защиты (респиратор; защитные очки; перчатки), а также спецодеждой и спецобувью в соответствии с действующими типовыми отраслевыми нормами.

2.4.3 Отвердитель по основному компоненту относится к горючим жидкостям. Температура вспышки отвердителя по наиболее опасному компоненту составляет 190 °С.

При работе с отвердителем запрещается пользоваться открытым огнем и другими источниками воспламенения. При загорании можно тушить углекислым газом, пеной, порошком для тушения, в случае сильных пожаров необходимо использовать водяные брызги.

2.5 Общие требования безопасности

2.5.1 При производстве компаунда необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.1.005, СанПиН 2.1.2.729, СанПиН 2.2.3.1385 и СП 2.2.2.1327.

2.5.2 Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны должен осуществляться в соответствии с требованиями ГН 2.2.5.1313 и ГН 2.2.5.2308.

2.5.3 Цех по производству, а также помещения, в которых проводят работы с компаундом, должны быть оборудованы механической общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны не выше допустимых. Система вентиляции должна отвечать требованиям ГОСТ 12.4.021.

2.5.4 Лица, занятые на производстве компаунда, а также персонал, проводящий работы с ним, должны быть обеспечены специальной одеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.103, защитными очками по ГОСТ 12.4.253.

В цехах по производству должны быть аптечки с медикаментами для оказания первой помощи, а также обеспечен подвод воды.

2.5.5 Лица, занятые на производстве, должны проходить медицинский осмотр в соответствии с приказом Минздравсоцразвития РФ № 83 от 16.08.2004 г. при приеме на работу

и периодически в процессе работы, а также специальный инструктаж по охране труда и обучение безопасности труда в соответствии с ГОСТ 12.0.004.

К работе допускаются лица не моложе 18 лет.

2.5.6 Комплекс мероприятий по пожарной профилактике должен отвечать требованиям ГОСТ 12.1.004.

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

2.5.8 Охрану окружающей среды осуществляют в соответствии с ГОСТ 17.2.3.01 и ГОСТ 17.2.3.02.

2.5.9 Отходы производства подлежат утилизации в соответствии с СанПиНом 2.1.7.1322.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Компаунд должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с настоящими техническими условиями.

3.2. Компаунд принимают партиями

Партией считают количество основной пасты, изготовленное из одного и того же сырья за один технологический цикл, укомплектованное соответствующим количеством отвердителя.

3.3 Каждую партию компаунда сопровождают документом о качестве, в котором указывают:

- наименование, юридический адрес (телефон) предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- наименование и марку продукции;
- номер партии;
- дату изготовления;
- массу нетто;
- количество упаковочных единиц;
- результаты испытаний по определению значений технических показателей идентичности и технических показателей качества;
- решение должностного лица, ответственного за управление качеством на предприятии-изготовителе продукции;
- штамп ОТК;
- гарантийный срок хранения.

3.4 Качество компаунда проверяют по всем показателям, установленным настоящими техническими условиями, путем проведения приемо-сдаточных и периодических испытаний в соответствии с требованиями, указанными в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Вид испытания		Пункт технических условий		Периодичность испытания
	Приемо-сдаточный	Периодический	Техническое требование	Метод испытания	
Правильность упаковки и маркировки	+	-	1.5 1.6	4.2	Каждая партия
Внешний вид	+	-	1.3	4.4	то же
Жизнеспособность (время образования поверхностной пленки)	+	-	1.3	4.5	то же
Условная прочность при разрыве	+	-	1.3	4.7	то же
Относительное удлинение при разрыве	+	-	1.3	4.7	то же
Динамическая вязкость при +25°C, мПа*с	-	+	1.3	4.6	При постановке продукции на производство или смене рецептуры, но не реже одного раза в полугодие
Твердость по Шору А	-	+	1.3	4.8	то же
Плотность	-	+	1.3	4.9	то же

3.5 Для проверки соответствия качества компаунда требованиям настоящих технических условий от партии случайным образом отбирают по пять упаковочных единиц, на которых проверяют правильность упаковки и маркировки.

3.6 От упаковочных единиц, прошедших проверку по п. 3.5 настоящих технических условий, случайным образом выбирают 3 упаковочные единицы, от которых отбирают точечные пробы каждого компонента массой не менее 200 г. Точечные пробы объединяют и усредняют, получая объединенную пробу массой не менее 600 г.

Объединенную пробу помещают в полиэтиленовые или стеклянные банки с указанием наименования компаунда и его компонента, номера партии, дат изготовления и отбора.

Допускается производить отбор проб непосредственно на предприятии-изготовителе на технологической стадии выгрузки компонентов компаунда из аппарата – в начале, середине и в конце стадии выгрузки.

3.7 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по показателю, отнесенному к приемо-сдаточным испытаниям, проводят по этому показателю повторные испытания компаунда на удвоенной выборке, взятой от той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия компаунда приемке не подлежит.

3.8 При получении неудовлетворительных результатов по показателю, отнесенному к периодическим испытаниям, этот вид испытаний переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов не менее, чем на трех подряд изготовленных партиях, после чего этот вид испытания снова переводят в периодические.

3.9 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества компаунда в соответствии с требованиями настоящего технического условия.

4 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1 Компаунд перед испытанием должен быть кондиционирован до достижения им комнатной температуры.

Приготовление компаунда, подготовку образцов к испытаниям и испытания, если нет других указаний, проводят при температуре (23 ± 2) °С.

4.2 Правильность упаковки и маркировки проверяют визуально.

4.3 Подготовка образцов

4.3.1 Приборы, материалы и реактивы

Весы лабораторные, обеспечивающие погрешность взвешивания не более 0,02 г;

Емкость фарфоровая, металлическая или полиэтиленовая вместимостью не менее 50 мл.;

Шпатель металлический или фарфоровый.

4.3.2 Приготовление компаунда

От проб основной пасты и отвердителя, отобранных по п.п. 3.5 – 3.6 настоящих технических условий, берут навески в соотношении 1:1 или 1:2 в зависимости от марки (см. таблицу 1).

Навески помещают в емкость и тщательно перемешивают вручную шпателем до получения однородной массы не менее 3 мин.

4.4 Определение внешнего вида компаунда проводят визуальным осмотром пробы, подготовленной в соответствии с п. 4.3 и нанесенной на стеклянную пластину или полиэтиленовую пленку произвольных размеров, в проходящем свете при естественном или искусственном освещении.

4.5 Определение жизнеспособности

4.5.1 Приборы, материалы и реактивы

Пластина стеклянная или пластмассовая, или полиэтиленовая подложка размерами $(150 \times 150) \pm 5$ мм.

Шпатель.

Палочка стеклянная с оплавленным концом.

Хлопчатобумажная ткань.

Растворитель марки 646 или 648 по ГОСТ 18188.

4.5.2 Проведение испытания и обработка результатов

Испытание проводят на одном образце.

Компаунд, подготовленный в соответствии с п. 4.3 настоящих технических условий, наносят шпателем на пластину (подложку). Фиксируют время окончания нанесения компаунда (t_1).

Через каждые 5-10 мин в компаунд погружают обезжиренную ацетоном и высушенную хлопчатобумажной тканью стеклянную палочку и медленно извлекают. Отмечают момент времени, в который компаунд теряет адгезию к стеклянной палочке (t_2).

Жизнеспособность ($t_{ж}$) в минутах вычисляют по формуле

$$t_{ж} = t_2 - t_1$$

Результат округляют до 10 мин.

4.6 Определение вязкости

Вязкость основной пасты компаунда определяют на ротационном вискозиметре Брукфильда HVDV-E (производитель Brookfield Engineering Laboratories): Для марки Силагерм 6030, Силагерм 6040, Силагерм 6050П, Силагерм 6060П, Силагерм 6070П, Силагерм 6080, Силагерм 6090 - шпиндель №2, скорость 100 об/мин. Для марки Силагерм 6095 - шпиндель №2, скорость 10,0 об/мин.

Определение вязкости отвердителя

Вязкость отвердителя компаунда определяют на ротационном вискозиметре Брукфильда HVDV-E (производитель Brookfield Engineering Laboratories): Для марки Силагерм 6030, Силагерм 6040- шпиндель №2, скорость 100,0 об/мин. Для марки Силагерм 6050П, Силагерм 6060П, Силагерм 6070П, Силагерм 6080, Силагерм 6090, Силагерм 6095 - шпиндель №4, скорость 10,0 об/мин

4.7 Определение условной прочности и относительного удлинения при разрыве

4.7.1 Приборы, материалы и реактивы

Машина разрывная по ГОСТ 28840;

Линейка по ГОСТ 427;

Шаблон для изготовления образцов по ГОСТ 21751.

4.7.2 Определение условной прочности и относительного удлинения при разрыве проводят на образцах – лопатках по ГОСТ 21751 типа 1, толщиной $(2,0 \pm 0,2)$ мм. Толщина h шаблона для изготовления образцов должна составлять $(2,0 \pm 0,1)$ мм.

Компаундом, подготовленным по п. 4.3 настоящих технических условий, заполняют шаблон, удаляя излишек ножом или пластиной с ровными краями. Шаблон с компаундом выдерживают на воздухе (168 ± 1) ч при температуре (23 ± 1) °С.

Допускается следующий режим вулканизации образцов: выдержка на воздухе $(24,0 \pm 0,5)$ ч при температуре (23 ± 1) °С, затем в термошкафу (сушильном шкафу) $(24,0 \pm 0,5)$ ч при температуре (63 ± 1) °С.

4.7.3 Проведение испытания

Испытания проводят в соответствии с ГОСТ 21751. Скорость движения подвижного зажима разрывной машины при испытании должна составлять (500 ± 50) мм/мин.

4.7.4 Обработка результатов

Условную прочность и относительное удлинение при разрыве рассчитывают в соответствии с ГОСТ 21751.

За результат испытания принимают среднее значение не менее трех параллельных определений, расхождение между которыми не превышает 20 % (абс.).

4.8 Определение твердости по Шору А

Определение проводят по ГОСТ 263.

Для изготовления образца используют шаблон в виде металлического кольца внутренним диаметром не менее 60 мм и высотой не менее 6 мм. Шаблон устанавливают на ровную поверхность, покрытую полиэтиленовой пленкой. Обрабатывают внутреннюю поверхность шаблона любым составом, исключая адгезию компаунда к шаблону. Компаундом, подготовленным по п. 4.3 настоящих технических условий, заполняют шаблон, удаляя излишки ножом или пластиной с ровными гранями, и выдерживают в соответствии с указаниями п. 4.7.2.

За результат испытаний принимают среднее значение не менее трех параллельных измерений.

4.9 Определение плотности

Определение проводят по ГОСТ 267 со следующими дополнениями:

- испытания проводят гидростатическим методом на завулканизованных образцах;
- масса образца – $(3 \div 5)$ г, размеры образца не нормируются;
- подготовку образцов проводят по п. 4.3, вулканизацию – по п. 4.7.2;
- испытания проводят на трех образцах;
- за результат испытаний принимают среднее арифметическое значение трех параллельных определений.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Компоненты компаунда транспортируют в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с установленными на каждом виде транспорта правилами перевозки грузов.

5.2 При транспортировании компаунда транспортом потребителя за сохранность продукции отвечает потребитель.

5.3 Компоненты компаунда хранят в закрытых складских помещениях. Основную пасту следует хранить при температуре не выше 30 °С; отвердитель – при температуре от 0 до 25 °С с соблюдением правил пожарной безопасности.

При хранении основной пасты компаунда при отрицательных температурах перед применением рекомендуется выдержать ее до достижения комнатной температуры.

5.4 Компоненты компаунда должны храниться в ненарушенной упаковке производителя. При хранении следует избегать воздействия на компоненты компаунда прямых солнечных лучей, а также паров растворителей и агрессивных веществ.

6 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

6.1 Персонал, проводящий работы с компаундом, должен быть обеспечен спецодеждой и средствами защиты в соответствии с действующими типовыми нормами.

6.2 Работы с компаундом следует проводить при комнатной температуре.

6.3 При приготовлении компаунда рекомендуется строго выдержать соотношение основной пасты и отвердителя, а также температуру и влажность, указанные в сопроводительном документе о качестве. Изменение соотношения компонентов, начальной температуры или влажности приведут к изменению технических показателей компаунда, которые указаны в сопроводительном документе о качестве.

6.4 Компаунды следует применять в соответствии с Инструкцией по применению, разработанной ООО "ПО "Технология-Пласт".

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие компаунда требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем требований транспортирования, хранения, указаний по применению.

7.2 Гарантийный срок хранения компаунда составляет 6 месяцев со дня изготовления.

7.3 По истечении гарантийного срока хранения компаунд перед применением подлежит проверке на соответствие требованиям настоящих технических условий.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Перечень нормативной документации, на которую даны ссылки в настоящих технических условиях:

ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ Р 12.4.013-97	ССБТ. Очки защитные. Общие технические условия
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 263-75	Резина. Метод определения твердости по Шору А
ГОСТ 267-73	Резина. Методы определения плотности
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 2603-79	Реактивы. Ацетон. Технические условия
ГОСТ 2768-84	Ацетон технический. Технические условия
ГОСТ 8420-74	Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости
ГОСТ 9070-75	Вискозиметры для определения условной вязкости лакокрасочных материалов. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 19433-88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 21751-76	Герметики. Метод определения условной прочности относительного удлинения при разрыве и относительной остаточной деформации после разрыва
ГОСТ 28840-90	Машины для испытания материалов на растяжение, сжатие и изгиб. Общие технические требования
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в воздухе рабочей зоны. Гигиенические нормативы
ГН 2.1.5.1315-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) химических веществ в воде водных объектов хозяйственно-питьевого и культурно-бытового

	водопользования. Гигиенические нормативы
ГН 2.2.5.2308-07	Ориентировочно безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в воздухе рабочей зоны. Гигиенические нормативы
СанПиН 2.1.2.729-99	Полимерные и полимерсодержащие строительные материалы, изделия и конструкции. Гигиенические требования безопасности. Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления. Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы
СанПиН 2.2.3.1385-03	Гигиенические требования к предприятиям производства строительных материалов и конструкций. Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту. Санитарно-эпидемиологические правила Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю). Утв. Решением Комиссии таможенного союза от 28 мая 2010 г. N 299