

**МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА  
И ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ (МИНСТРОЙ РОССИИ)**

г. Москва, ул.Садовая-Самотечная, д.10, стр.1

## **ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО**

**О ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ  
НОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ТЕХНОЛОГИЙ, ТРЕБОВАНИЯ К КОТОРЫМ  
НЕ РЕГЛАМЕНТИРОВАНЫ НОРМАТИВНЫМИ ДОКУМЕНТАМИ ПОЛНОСТЬЮ  
ИЛИ ЧАСТИЧНО И ОТ КОТОРЫХ ЗАВИСЯТ БЕЗОПАСНОСТЬ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**№ 5708-19**

г. Москва

Выдано

“ 18 ” марта 2019 г.

Настоящим техническим свидетельством подтверждается пригодность для применения в строительстве новой продукции указанного наименования.

Техническое свидетельство подготовлено с учетом обязательных требований строительных, санитарных, пожарных, промышленных, экологических, а также других норм безопасности, утвержденных в соответствии с действующим законодательством.

**ЗАЯВИТЕЛЬ** ООО “НОВА-Брит”  
Россия, 125319, г.Москва, ул. Академика Илюшина, д.9  
Тел: 8 (495) 139-13-89; e-mail: nova-brit@gazprom-neft.ru

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ООО “НОВА-Брит”  
Россия, 125319, г.Москва, ул. Академика Илюшина, д.9

**НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКЦИИ** Лента стыковочная битумно-полимерная “БРИТ”

**ПРИНЦИПИАЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ** – лента “БРИТ” представляет собой сплошную полосу прямоугольного сечения, изготовленную из битумно-полимерного вяжущего с нанесенным защитным антиадгезионным слоем из полимерной пленки.

**НАЗНАЧЕНИЕ И ДОПУСКАЕМАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ** – для устройства продольных и поперечных технологических стыков асфальтобетонных и цементобетонных покрытий автомобильных дорог и аэродромов, швов сопряжений с бордюрным камнем и водоотводными лотками, а также гидроизоляции стыков сборных бетонных конструкций. Лента может применяться во всех климатических районах, в сухой, нормальной и влажной зонах влажности, слабоагрессивной и среднеагрессивной степени наружной среды.

**ПОКАЗАТЕЛИ И ПАРАМЕТРЫ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИЕ НАДЕЖНОСТЬ И БЕЗОПАСНОСТЬ ПРОДУКЦИИ** - физико-механические характеристики ленты: температура размягчения не ниже 80-90°C (в зависимости от марки ленты), гибкость на брусе радиусом 10 мм – не выше минус 10°C, изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при температуре 80°C – не более 20%, выносливость - не менее 30000 циклов.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ ПРОИЗВОДСТВА, ПРИМЕНЕНИЯ И СОДЕРЖАНИЯ ПРОДУКЦИИ, КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА** - соответствие технологии производства и контроля качества требованиям нормативной и технологической документации, в т.ч. описанным в приложении и в обосновывающих техническое свидетельство материалах, результатам испытаний в соответствии с приложением.

**ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ПРИ ПОДГОТОВКЕ ТЕХНИЧЕСКОГО СВИДЕТЕЛЬСТВА** - техническая документация по изготовлению продукции, протоколы и другие документы о результатах испытаний продукции, а также нормативные документы, указанные в приложении.

Приложение: заключение Федерального автономного учреждения “Федеральный центр нормирования, стандартизации и технической оценки соответствия в строительстве” (ФАУ “ФЦС”) от 05 марта 2019 г. на 8 л.

Настоящее техническое свидетельство о подтверждении пригодности продукции указанного наименования действительно до “ 18 ” марта 2020 г.

Заместитель Министра  
строительства и жилищно-  
коммунального хозяйства  
Российской Федерации



Д.А. Волков

Зарегистрировано “ 18 ” марта 2019 г., регистрационный № 5708-19

В подлинности настоящего документа можно удостовериться по тел.: (495)647-15-80(доб. 56015), (495)133-01-57(доб.108)





**ФЕДЕРАЛЬНОЕ АВТОНОМНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
“ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ЦЕНТР НОРМИРОВАНИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИИ  
И ТЕХНИЧЕСКОЙ ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ”  
(ФАУ “ФЦС”)**

г. Москва, Орликов пер., д. 3, стр. 1

## **ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

### **Техническая оценка пригодности для применения в строительстве**

#### **“ЛЕНТА СТЫКОВОЧНАЯ БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ “БРИТ”**

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ООО “НОВА-Брит”  
Россия, 125319, г.Москва, ул. Академика Илюшина, д.9

**ЗАЯВИТЕЛЬ** ООО “НОВА-Брит”  
Россия, 125319, г.Москва, ул. Академика Илюшина, д.9  
Тел: 8 (495) 139-13-89; e-mail: nova-brit@gazprom-neft.ru

Оценка пригодности продукции указанного наименования для применения в строительстве проведена с учетом обязательных требований строительных, санитарных, пожарных, экологических, а также других норм безопасности, утвержденных в соответствии с действующим законодательством, на основе документации и данных, представленных заявителем в обоснование безопасности продукции для применения по указанному в заключении назначению.

Всего на 8 страницах, заверенных печатью ФАУ “ФЦС”.

Директор ФАУ “ФЦС”



В.А. Басов

05 марта 2019 г.





## ВВЕДЕНИЕ

В соответствии с постановлением Правительства Российской Федерации от 27 декабря 1997 г. № 1636 (в редакции постановления Правительства от 15 февраля 2017 г. № 191) новые материалы, изделия и конструкции подлежат подтверждению пригодности для применения в строительстве на территории Российской Федерации. Это положение распространяется на продукцию, требования к которой не регламентированы нормативными документами полностью или частично и от которой зависят безопасность и надежность зданий и сооружений.

Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ “О техническом регулировании” определены виды действующих в стране нормативных документов, которыми регулируются вопросы безопасности. Это технические регламенты и разработанные для обеспечения их соблюдения национальные стандарты и своды правил в соответствии с публикуемыми перечнями, а до разработки технических регламентов - государственные стандарты, своды правил (СП) и другие нормативные документы, ранее принятые федеральными органами исполнительной власти. При наличии этих документов подтверждение пригодности продукции для применения в строительстве не требуется.

Наличие стандартов организаций или технических условий на новую продукцию не исключает необходимости подтверждения пригодности этой продукции для применения в строительстве. Оценка и подтверждение пригодности должны осуществляться в процессе освоения производства и применения новой продукции и результаты оценки следует учитывать при подготовке нормативных документов на эту продукцию, в т.ч. стандартов организаций, а также технических условий, которые являются составной частью конструкторской или технологической документации.

Сертификация (подтверждение соответствия) продукции и выполняемых с её применением строительных и монтажных работ осуществляется на добровольной основе в рамках систем добровольной сертификации, в документации которых определены правила проведения сертификации этой продукции и (или) работ с учетом сведений, приведенных в ТС.

Наличие добровольного сертификата может стать необходимым по требованию заказчика (приобретателя продукции) или саморегулируемой организации, членом которой является организация, выполняющая работы с применением продукции, на которую распространяется ТС.

Настоящее Введение представляется в порядке информации.





## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Объектом настоящего заключения (техническая оценка) является лента стыковочная битумно-полимерная “БРИТ” (далее – продукция), изготавливаемая ООО “НОВА-Брит” (г.Москва).

1.2. ТО содержит:

принципиальное описание продукции, позволяющее проведение ее идентификации;

назначение и область применения продукции;

основные технические характеристики и свойства продукции, подтвержденные соответствующими испытаниями и заключениями и обеспечивающие ее безопасность, надежность и необходимые эксплуатационные свойства;

дополнительные условия по контролю качества производства продукции, применения, хранения, контроля качества;

выводы о пригодности и допускаемой области применения продукции.

1.3. В заключении подтверждаются характеристики продукции, приведенные в документации изготовителя, которые могут быть использованы при разработке проектной документации на строительство зданий и сооружений.

1.4. Вносимые изготовителем продукции изменения в документацию по производству продукции отражаются в обосновывающих материалах и подлежат технической оценке, если эти изменения затрагивают приведенные в заключении данные.

1.5. Заключение не устанавливает авторских прав на описанные в обосновывающих материалах технические решения. Держателем подлинника технического свидетельства и обосновывающей документации является заявитель.

1.6. Заключение составлено на основе рассмотрения материалов, представленных заявителем, технологической документации изготовителя, содержащей основные правила производства продукции, а также результатов проведенных расчетов, испытаний и экспертиз и других обосновывающих материалов, которые были использованы при подготовке заключения и на которые имеются ссылки. Перечень этих материалов приведен в разделе 6 заключения.

## 2. ПРИНЦИПИАЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ, НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

2.1. Лента стыковочная битумно-полимерная “БРИТ” (далее – лента “БРИТ”) представляет собой сплошную полосу прямоугольного сечения, изготовленную из битумно-полимерного вяжущего с нанесенным защитным антиадгезионным слоем из полимерной пленки.

2.2. Ленты “БРИТ” предназначены для устройства продольных и поперечных технологических стыков асфальтобетонных и цементобетонных покрытий автомобильных дорог и аэродромов, швов сопряжений с бордюрным камнем и водоотводными лотками, а также гидроизоляции стыков сборных бетонных конструкций.





2.3. Ленты изготавливают экструдированием предварительно подготовленного вязущего материала, полученного смешением в нагретом состоянии битума нефтяного вязкого, пластификаторов и каучука.

2.4. Для изготовления лент используют битумы нефтяные дорожные улучшенные марок БНДУ 60, БНДУ 85, отвечающие требованиям СТО АВТОДОР 2.1, битумы нефтяные дорожные вязкие марок БНД 60/90, БНД 90/130, отвечающие требованиям ГОСТ 22245, а также битумы нефтяные дорожные вязкие марок БНД 50/70, БНД 70/100 и БНД 100/130, отвечающие требованиям ГОСТ 33133-2014.

В качестве модифицирующего компонента используют термоэластопласт ДСТ-3 ОР-01.

В качестве пластификатора для производства лент используют масло индустриальное по ГОСТ 20799-2008.

Допускается применение других взаимозаменяемых материалов, предусмотренных технологическим регламентом на изготовление и обеспечивающих соответствие ленты требованиям нормативных документов.

2.5. Сырье и материалы, применяемые для изготовления лент, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий и должны быть приведены в технологическом регламенте на изготовление.

2.6. В зависимости от компонентов и назначения ленты "БРИТ" выпускаются следующих марок: "БРИТ-А", "БРИТ-Аэро" и "БРИТ-ЩМА".

2.7. Ленты "БРИТ" могут применяться в следующих районах и местах строительства:

во всех климатических районах (по СП 131.13330.2012) с обычными геологическими и геофизическими условиями по СП 115.13330.2016;

с различными температурно-климатическими условиями по СП 131.13330.2012 в сухих, нормальных или влажных зонах влажности по СП 50.13330.2012;

со слабоагрессивной и среднеагрессивной средой по СП 28.13330.2017.

### 3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ НАДЕЖНОСТЬ И БЕЗОПАСНОСТЬ ПРОДУКЦИИ

3.1. Физико-механические характеристики ленты должны соответствовать показателям и требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя для лент			Методы испытаний
	"БРИТ-А"	"БРИТ-Аэро"	"БРИТ-ЩМА"	
Температура размягчения по КиШ, °С, не ниже	80	90	90	ГОСТ 33142-2014
Температура хрупкости по Фраасу, °С, не выше	минус 25		минус 35	ГОСТ 33143-2014
Температура липкости вязущего, °С не ниже	не норм.	+50 с присыпкой	не норм.	ГОСТ 30740- 2000
Выносливость, количество циклов, не менее	не норм.	30000	не норм.	ГОСТ 30740-2000





Наименование показателя	Значение показателя для лент			Методы испытаний
	“БРИТ-А”	“БРИТ-Аэро”	“БРИТ-ЦМА”	
Глубина проникания иглы при 25 °С, мм, не более	60	70	80	ГОСТ 33136-2014
Водопоглощение, %, не более	0,3	0,3	0,2	ГОСТ 26589-94
Гибкость на брусе радиусом 10 мм, °С, не выше	минус 10			ГОСТ 26589-94
Совместимость с разметочным материалом: прочность на отрыв, МПа, не менее	не норм.	не норм.	1,5	ГОСТ 32299-2013
Совместимость с асфальтобетоном по К <sub>№</sub> , не более	не норм.	не норм.	1	ГОСТ 12801-98
Температура вспышки, °С	250-260			ГОСТ 33141-2014
Изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при температуре 80°С, %, не более	20			ГОСТ 33137-2014

Примечание: по требованию заказчика, ленты могут выпускаться с температурой хрупкости по Фраасу до минус 40°С, включительно, при сохранении остальных параметров свойств.

3.2. Номинальные размеры лент в зависимости от марки представлены в табл.2.

Таблица 2

Характеристика	Марка стыковочной битумно-полимерной ленты		
	“БРИТ-А”	“БРИТ-Аэро”	“БРИТ-ЦМА”
Номинальные Типоразмеры, мм (ширина x толщина)	40x10 50x5 50x8	50x8	50x7

3.3. Предельные отклонения от номинальных размеров должны соответствовать значениям, приведенным в табл.3.

Таблица 3

Наименование параметра	Значения параметра				Предельные отклонения
	40	50	7	8	
Ширина, мм	40	50			±1,0
Толщина, мм	10	5	7	8	±0,5
Длина, м	9,0	11,5	10	9,5	±0,5

Примечания:

1. Длина одного рулона определяется типом упаковки и толщиной ленты;
2. По требованию заказчика возможно изготовление лент с другими геометрическими параметрами.



#### 4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ ПРОИЗВОДСТВА, ПРИМЕНЕНИЯ, СОДЕРЖАНИЯ И КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА



4.1. Использование ленты “БРИТ” в соответствии с проектной документацией, назначением и областью применения в зависимости от марки приведено в табл.4

Таблица 4

Направление строительства	Тип асфальтобетонной смеси устраиваемого покрытия	Марка и типоразмер стыковочной ленты (типоразмер)
Автомобильные дороги	Традиционные горячие смеси по ГОСТ 9128 - 2013	БРИТ-А (50x5 мм) БРИТ-А (50x8 мм)
	Литые горячие асфальтобетонные смеси по ГОСТ Р 54401-2001	БРИТ-А (50x5 мм)
	Щебеночно-мастичные смеси по ГОСТ 31015-2002	БРИТ-ЩМА (50x7 мм)
	Асфальтобетонная смесь – цементобетон/металл	БРИТ-А (50x5 мм)
Аэродромы	Все виды горячих уплотняемых смесей	БРИТ-Аэро (50x8 мм)
Гражданское строительство	Сборные железобетонные конструкции	БРИТ-А (50x5 мм)

Примечания:

1. Оптимальный типоразмер ленты для каждого типа покрытия и состава смеси должен определяться на опытных участках. Длина опытного участка должна быть не менее 50 м.

2. Лента типоразмером 50x8 мм применяется при устройстве асфальтобетонных покрытий из горячих смесей, выпускаемых по ГОСТ 9128-2013, для повышения степени герметизации стыков, путем образования на поверхности в зоне стыка «битумного пластыря».

4.2. Ленту принимают партиями. Партией считают количество однородного по качеству продукта, приготовленного из одного сырья по одному технологическому регламенту за один производственный цикл, но не более 5000 п.м.

4.3. Соответствие лент техническим характеристикам, приведенным в табл.1, определяют путем проведения прямо-сдаточных и периодических испытаний.

4.4. Для проведения приемно-сдаточных испытаний от каждой партии из разных упаковочных единиц произвольно отбирают не менее трех рулонов ленты. Для определения физико-механических показателей ленты от одного из отобранных рулонов на расстоянии не менее 0,5 м от конца рулона отрезают полосу длиной 0,5 м.

4.5. Приемно-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию ленты по следующим показателям:

- внешний вид (качество нанесения защитного слоя, упаковка и маркировка);
- геометрические параметры;
- температура размягчения по ГОСТ 33142-2014;
- температура хрупкости по Фраасу по ГОСТ 33143-2014;
- глубина проникания иглы при 25 °С по ГОСТ 33136- 2014;
- гибкость на брусе радиусом 10мм по ГОСТ 26589 - 94.





4.6. Периодические испытания проводят по следующим показателям.

- температура липкости (по ГОСТ 30740-2000) - не реже одного раза в квартал;
- выносливость (по ГОСТ 30740-2000) - не реже одного раза в квартал;
- водопоглощение (по ГОСТ 26589-94) - не реже одного раза в год;
- совместимость с разметочными материалами (по ГОСТ 32299-98) - не реже одного раза в год;
- совместимость с асфальтобетоном (по ГОСТ 12801-98) - не реже одного раза в год;
- изменение динамической вязкости под воздействием сдвиговой нагрузки при температуре 80°C (по ГОСТ 33137-2014) - не реже одного раза в год;
- температура вспышки (по ГОСТ 33141-2014) - не реже одного раза в год.

4.7. Каждая партия ленты или ее часть, отправляемая одному потребителю, должна сопровождаться указанием по применению и паспортом, удостоверяющим качество ленты.

Паспорт должен содержать следующие данные:

7

- наименование предприятия-изготовителя ООО “НОВА-Брит” и товарный знак “БРИТ”;
- условное обозначение ленты;
- номер партии;
- дата изготовления;
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- гарантийный срок хранения;
- штамп предприятия-изготовителя;
- обозначение настоящего стандарта.

Паспорт должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль на предприятии-изготовителе.

4.8. Ленты транспортируют на паллетах, упакованными в барабаны, в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

При загрузке в транспортные средства барабаны устанавливают не более чем в 4 ряда по высоте.

4.9. При транспортировании лент должны быть приняты меры, исключающие возможность их увлажнения, загрязнения и механических повреждений.

4.10. При погрузочно-разгрузочных работах запрещается бросать и кантовать барабаны с лентами.

4.11. Ленты хранят в закрытых сухих помещениях или местах, защищенных от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков при температуре не выше плюс 35°C.



