

Изменение № 1 ГОСТ 2678—94 Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний

Принято Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации, техническому нормированию и сертификации в строительстве 24.04.2002

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 4273

За принятие изменения проголосовали национальные органы по управлению строительством следующих государств: AZ, AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Раздел 2. Исключить ссылки:

«ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2551—75 Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование

ГОСТ 3749—77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 7502—89 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 9147—80 Посуда и оборудование лабораторные фарфоровые. Технические условия

ГОСТ 9548—74 Битумы нефтяные кровельные. Технические условия

ГОСТ 9941—81 Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионно-стойкой стали

ГОСТ 10704—91 Трубы стальные электросварные прямошовные. Сортамент

ГОСТ 14919—83 Электроплиты, электроплитки и жарочные электрошкафы бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 21235—75 Тальк и талькомагнезит. Технические условия

ГОСТ 25336—82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 26627—85 Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Правила приемки»;

(Продолжение см. с. 35)

дополнить ссылками:

«ГОСТ 9389—75 Проволока стальная углеродистая пружинная. Технические условия

ГОСТ 23750—79 Аппараты искусственной погоды на ксеноновых излучателях. Общие технические требования

ГОСТ 30547—97 Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Общие технические условия».

Пункт 3.1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 26627 на ГОСТ 30547.

Пункт 3.1.3. Первый абзац. Заменить слова: «безосновных битумных, битумно-полимерных и полимерных» на «безосновных битумных и битумно-полимерных и всех видов полимерных».

Пункт 3.2.1. Исключить слова: «на соответствие ГОСТ 2551».

Пункты 3.2.2, 3.2.4 изложить в новой редакции:

«3.2.2 Ровность торцов определяют металлическим измерительным инструментом с ценой деления 1 мм.

3.2.4 Длину надрывов на кромках (краях) полотна измеряют металлическим измерительным инструментом с ценой деления 1 мм».

Пункт 3.3.1. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Линейные размеры (ширину и длину) полотна материала измеряют металлической линейкой и металлической рулеткой с ценой деления 1 мм, толщину (кроме материалов с крупнозернистой или чешуйчатой посыпкой) индикаторным ручным толщиномером с пределом измерений до 10 мм и ценой деления 0,01 мм или другим измерительным инструментом, обеспечивающим ту же погрешность измерения».

Пункт 3.4.1. Четвертый абзац. Заменить значение: (50 ± 5) мм/мин на (100 ± 10) мм/мин;

последний абзац изложить в новой редакции:

«Линейка металлическая с ценой деления 1 мм».

Пункт 3.4.2.1. Заменить значение: $(220-50) \pm 1$ мм на $[(300-50) \pm 1]$ мм.

Пункт 3.4.2.2. Первый абзац. Заменить слова: «безосновных битумных, битумно-полимерных и полимерных» на «безосновных битумных и битумно-полимерных и всех видов полимерных».

Пункт 3.4.2.4. Последний абзац. Заменить значение: (130 ± 1) мм на (150 ± 1) мм.

Пункт 3.4.2.5. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Для обеспечения одинакового крепления образца в захватах разрывной машины наносят установочные метки, расстояние l_1 между которыми для образца-полоски — (200 ± 1) мм, для образца-лопатки типа 1 — (150 ± 1) мм, для образца-лопатки типа 2 — (50 ± 1) мм».

Пункт 3.4.3.1 после слов «движения подвижного захвата» дополнить словами: «Для образцов-полосок допускается при закреплении образца в

(Продолжение см. с. 36)

зажимах перегибать его концы через специальный стержень во избежание выскальзывания материала из зажима, либо использовать другие способы закрепления образца, обеспечивающие надежность крепления».

Пункт 3.4.3.2 после слов «проводят повторные испытания» дополнить словами: «При проведении испытания на образцах-полосках в случае разрыва образца внутри зажима или на его границе допускается учитывать результаты испытаний, если они выше требований нормативного документа».

Пункт 3.5.1. Последний абзац. Исключить слова: «из бетона марки 200 или пенополистирола с объемной массой 25 кг/м³».

Пункт 3.5.4 изложить в новой редакции:

«3.5.4 Образец считают выдержавшим испытание, если при испытании на водонепроницаемость в условиях, приведенных в НД на продукцию конкретного вида, на его поверхности не будет признаков проникновения воды».

Пункт 3.6.1. Второй абзац. Исключить слова: «из бетона марки 200 или пенополистирола с объемной массой 25 кг/м³».

Пункт 3.6.4 изложить в новой редакции:

«3.6.4 Образец считают выдержавшим испытание, если при испытании на водонепроницаемость в условиях, приведенных в НД на продукцию конкретного вида, на его поверхности не будет признаков проникновения воды».

Пункт 3.9.1. Первый абзац после слова «морозильная» дополнить словами: «или холодильник»;

четвертый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм»;

шестой абзац. Исключить слова: «для воды»;

последний абзац исключить.

Пункт 3.9.2.2 изложить в новой редакции:

«3.9.2.2 Образцы и испытательный брус помещают в морозильную камеру, холодильник или охлаждающую смесь и выдерживают при заданной температуре (20,0±0,5) мин.

Состав охлаждающей смеси и температуру испытания указывают в НД на продукцию конкретного вида.

При проведении испытания при температуре ≥ 0 °С с применением охлаждающей смеси в качестве последней используют воду со льдом, температура которой должна соответствовать установленной в НД на продукцию конкретного вида».

Пункт 3.9.3.1. Заменить слова: «образец извлекают» на «образец и испытательный брус извлекают».

(Продолжение см. с. 37)

Пункт 3.9.3.2 до слов «Время с момента» изложить в новой редакции:
«Производят контроль внешнего вида образца».

Пункт 3.10.1. Второй абзац исключить;

третий абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 14919»;

четвертый абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 21241»;

восьмой абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм»;

девятый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 9548» на «с температурой размягчения не ниже 70 °С».

Пункт 3.10.2.1 изложить в новой редакции:

«3.10.2.1 Испытания проводят на трех образцах размерами [(100-100)±1] мм».

Пункт 3.10.2.3. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Для материалов с крупнозернистой или чешуйчатой посыпкой допускается проводить испытание на шести образцах размерами [(100-100)±1] мм с изготовлением двойных образцов».

Пункт 3.10.2.4 после слова «охлаждают» дополнить словами: «в течение не менее 1 ч».

Пункт 3.10.3. Заменить значение: 1 мин на (60±5) с.

Пункт 3.11.1. Второй абзац. Заменить слова и значение: «из стали по ГОСТ 9941 или по ГОСТ 10704» на «из нержавеющей металла или металла с антикоррозионным покрытием», 100 мм на «не менее 100 мм»;

третий абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм»;

последний абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 9548» на «с температурой размягчения не ниже 70 °С».

Пункт 3.11.2.2. Первый абзац. Заменить слова: «лицевой стороной (посыпкой) вниз» на «лицевой стороной (посыпкой) к воде».

Пункты 3.11.2.3, 3.11.3.2. Наименование после слова «давлении» дополнить словами: «не менее».

Пункт 3.11.2.3. Последний абзац исключить.

Пункт 3.12.1. Второй абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм».

Пункт 3.12.4 после слова «состава» дополнить словами: «или вяжущего и сползание посыпки».

Пункт 3.13.1. Второй абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм»;

третий абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 166».

Пункт 3.14.1. Третий абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 25336»;

четвертый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм».

(Продолжение см. с. 38)

Пункт 3.15.1. Второй абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 25336»;
четвертый абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 14919»;
шестой абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления
1 мм»;

седьмой абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 25336»;

девятый абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 21241»;

десятый абзац. Исключить слова: «по ГОСТ 19908 или ГОСТ 9147».

Пункт 3.15.3.1 дополнить абзацем:

«При определении содержания наполнителя в покровном составе параллельно определяют содержание сгораемых веществ A в наполнителе по ГОСТ 19728.17 при температуре прокаливании пробы $(600 \pm 10)^\circ\text{C}$ ».

Пункт 3.15.3.2. Наименование после слова «посыпкой» дополнить словами: «(метод экстрагирования)»;

последний абзац. Заменить значение: № 20 на № 02.

Стандарт дополнить пунктом — 3.15.3.2а (после п. 3.15.3.2):

«3.15.3.2а *Материалы с крупнозернистой посыпкой (метод сжигания)*

Слой покровного состава с нижней или наплавленной стороны образца снимают, как указано в 3.15.3.1, после чего образец взвешивают (m_7). Затем снимают слой покровного состава вместе с посыпкой с лицевой стороны образца и помещают в предварительно прокаленный и взвешенный тигель (m_9) и взвешивают (m_{10}). Тигель с навеской помещают в электропечь, нагревают до температуры $(600 \pm 10)^\circ\text{C}$ и сжигают навеску до полного озоления остатка.

После сжигания тигель с навеской охлаждают в эксикаторе в течение 30—40 мин.

Извлеченный после сжигания минеральный остаток рассеивают на сите с сеткой № 02 и взвешивают материал, прошедший через сито (m_{14}), и материал, оставшийся на сите (m_{15}).

Параллельно определяют содержание сгораемых веществ в посыпке A_1 и наполнителе A (при его определении в покровном составе) по ГОСТ 19728.17, температура прокаливании $(600 \pm 10)^\circ\text{C}$ ».

Пункт 3.15.4.2. Перечисление 2) после слова «посыпкой» дополнить словами: «(метод экстрагирования)»;

дополнить перечислением — 3):

«3) для материалов с крупнозернистой посыпкой (метод сжигания)

$$M_2 = \left(m_{10} - m_9 - \frac{m_{15} \cdot 100}{100 - A_1} \right) \cdot 200, \quad (12a)$$

где m_{10} — масса тигля с навеской до прокаливании;

m_9 — масса пустого прокаленного тигля, г;

(Продолжение см. с. 39)

m_{15} — масса материала, оставшегося на сите после рассева, г;

A_1 — содержание сгораемых веществ в посыпке, %.

Результат округляют до 1 г.

Пункт 3.15.4.4. Перечисление 1). Последний абзац исключить;

перечисление 2) после слова «посыпкой» дополнить словами: «(метод экстрагирования)»;

последний абзац исключить;

дополнить перечислением — 3):

«3) для материалов с крупнозернистой посыпкой (метод сжигания)

$$N = \frac{m_{14} \cdot 100 \cdot 200}{(100 - A) \cdot M_2} \cdot 100, \quad (15a)$$

где m_{14} — масса наполнителя, г;

M_2 — масса покровного состава с лицевой стороны, г;

A — содержание сгораемых веществ в наполнителе, %;

200 — коэффициент приведения площади образца к 1 м².

Результат округляют до 1 %.

При осуществлении технологического контроля допускается определять:

- содержание массы покровного состава экспресс-методом, приведенным в приложении Г;

- содержание наполнителя в покровном составе на пробах покровного состава, отобранных в процессе изготовления из покровной ванны, методом сжигания, приведенным в приложении Г.

Пункт 3.16.1. Второй, четвертый абзацы. Исключить ссылку: «по ГОСТ 25336».

Пункт 3.16.3.2 дополнить абзацем:

«При осуществлении технологического контроля допускается определять массу абсолютно сухой основы и отношения массы пропиточного битума к массе абсолютно сухой основы экспресс-методом, приведенным в приложении Г».

Пункт 3.17. Наименование после слова «стандартной» дополнить словами: «или фактической»;

формула (18). Экспликацию для K_2 после слова «стандартной» дополнить словами: «или фактической»;

для W_n после слова «вида,» дополнить словами: «или фактическая влажность,».

Пункт 3.18. Наименование изложить в новой редакции:

«3.18 Определение массы вяжущего, массы основы и содержания наполнителя в вяжущем материала на стекловолоконистой, комбинированной основе или основе из полимерных волокон (метод экстрагирования)».

(Продолжение см. с. 40)

Пункт 3.18.1. Второй абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 25336»;
четвертый абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 14919»;
пятый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления
1 мм»;

шестой абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 25336»;
девятый абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 21241».

Пункт 3.18.3.3. Заменить значение: № 20 на № 02.

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.18a — 3.18a.4.3 (после п. 3.18.4.3):

«3.18a Определение массы вяжущего, массы основы и содержания
наполнителя в вяжущем материала на стекловолокнуистой основе с пыле-
видной и крупнозернистой посыпкой (метод сжигания)

3.18a.1 Средства испытания и вспомогательные
устройства

Весы лабораторные с допускаемой погрешностью не более 0,02 г.

Линейка металлическая с ценой деления 1 мм.

Эксикатор.

Щипцы тигельные ШТ или пинцет медицинский.

Набор сит с металлическими сетками по ГОСТ 6613.

Ткань хлопчатобумажная или бумага фильтровальная.

Щетка волосаяная.

Электропечь камерная.

Тигель.

3.18a.2 Порядок подготовки к проведению испы-
тания

3.18a.2.1 Испытание проводят на трех образцах размерами
[(100-50)±1] мм, вырезанных в продольном направлении.

3.18a.2.2 Образец материала очищают хлопчатобумажной тканью, бу-
магой или щеткой от пылевидной посыпки и взвешивают (m_{17}).

3.18a.3 Порядок проведения испытания

3.18a.3.1 Образец, очищенный от пылевидной посыпки, помещают в
предварительно прокаленный тигель. Тигель с образцом помещают в элек-
тропечь, нагревают до температуры (600±10) °С и сжигают образец до
полного озоления вяжущего.

После сжигания тигель охлаждают в эксикаторе в течение 30—35 мин.

3.18a.3.2 Материалы с пылевидной посыпкой

Извлеченные из тигля наполнитель и основу взвешивают (соответ-
ственно m_{19} и m_{20}).

При определении содержания наполнителя в вяжущем параллельно
определяют содержание сгораемых веществ A в наполнителе по ГОСТ
19728.17 при температуре прокаливания пробы (600±10) °С.

(Продолжение см. с. 41)

3.18a.3.3 *Материалы с крупнозернистой посыпкой*

Вынимают из тигля щипцами или пинцетом основу материала и взвешивают (m_{20}).

Из тигля извлекают минеральный остаток, состоящий из крупнозернистой посыпки и наполнителя, и рассеивают на сите с сеткой № 02. Затем взвешивают наполнитель (m_{19}), прошедший через сито, и посыпку (m_{19a}), оставшуюся на сетке.

Параллельно определяют содержание сгораемых веществ в посыпке A_1 и наполнителе A (при его определении в вяжущем) по ГОСТ 19728.17 при температуре прокаливании $(600 \pm 10)^\circ\text{C}$.

3.18a.4 *Правила обработки результатов испытания*

3.18a.4.1 Массу вяжущего M_6 , г/м², вычисляют по формулам

1) для материалов с пылевидной посыпкой

$$M_6 = (m_{17} - m_{20}) \cdot 200, \quad (22a)$$

где m_{17} — масса образца до сжигания, г;

m_{20} — масса основы после сжигания, г;

200 — коэффициент приведения площади образца к 1 м².

Результат округляют до 1 г;

2) для материалов с крупнозернистой посыпкой

$$M_6 = \left(m_{17} - m_{20} - \frac{m_{19a} \cdot 100}{100 - A_1} \right) \cdot 200, \quad (22b)$$

где m_{17} — масса образца до сжигания, г;

m_{20} — масса основы после сжигания, г;

A_1 — содержание сгораемых веществ в посыпке;

m_{19a} — масса посыпки, оставшейся на сите после рассева, г;

200 — коэффициент приведения площади образца к 1 м².

Результат округляют до 1 г.

3.18a.4.2 Массу основы M_7 , г, вычисляют по формуле

$$M_7 = m_{20} \cdot 200, \quad (22b)$$

где m_{20} — масса основы после прокаливании, г;

200 — коэффициент приведения площади образца к 1 м².

Результат округляют до 1 г.

3.18a.4.3 Содержание наполнителя N , % от массы вяжущего, вычисляют по формуле

$$N = \frac{m_{19} \cdot 100 \cdot 200}{(100 - A) \cdot M_6} \cdot 100, \quad (22r)$$

(Продолжение см. с. 42)

где m_{19} — масса наполнителя, г;

M_6 — масса вяжущего, г;

A — содержание стораемых веществ в наполнителе, %;

200 — коэффициент приведения площади образца к 1 м^2 .

Результат округляют до 1 %.

При осуществлении технологического контроля допускается определять содержание наполнителя в вяжущем на пробах вяжущего, отобранных в процессе изготовления из покровной ванны, методом сжигания, приведенным в приложении Г.

Пункт 3.19.1. Второй абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 14919»;

третий абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 21241»;

четвертый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм».

Пункт 3.20.1. Третий абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм».

Пункт 3.21.1. Второй абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 25336»;

четвертый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм»;

пятый абзац. Исключить ссылку: «по ГОСТ 25336».

Пункт 3.22.1. Второй абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм».

Пункт 3.23. Первый абзац. Заменить слова: «трех пробах» на «одной пробе от каждого отобранного в соответствии с 3.1.1 рулона»;

второй абзац изложить в новой редакции:

«При отборе проб в процессе изготовления определение проводят на двух пробах».

Пункт 3.24. Первый абзац. Заменить слова: «трех пробах» на «одной пробе от каждого отобранного в соответствии с 3.1.1 рулона»;

третий абзац изложить в новой редакции:

«При отборе проб в процессе изготовления определение проводят на двух пробах».

Пункт 3.25.1. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Устройство, схема которого приведена на рисунке 7, или устройство аналогичного типа с рабочим органом в виде щетки, обеспечивающее перемещение образца на расстояние (120 ± 2) мм. Щетка представляет собой металлический блок размерами $[(60-40) \pm 2]$ мм и может быть изготовлена в двух вариантах:

- с 880 отверстиями, расположенными равномерно по всей площади щетки на расстоянии $(1,65 \pm 0,05)$ мм друг от друга, в каждое из которых вставлено волокно, выступающее на $(16,0 \pm 0,5)$ мм;

(Продолжение см. с. 43)

- с 22 отверстиями, просверленными с помощью сверла на глубину $(16,0 \pm 0,5)$ мм на расстоянии $(10,0 \pm 0,5)$ мм друг от друга, в каждое из которых вставлены 40 волокон, выступающих на $(16,0 \pm 0,5)$ мм.

Волокна изготовлены из стальной пружинной проволоки класса 2 диаметром 0,2 мм нормальной точности по ГОСТ 9389.

Допускается использование щетки в виде блока из дерева или другого материала размерами $[(60 \cdot 40) \pm 2]$ мм с прикрепленной к нему с игольчатой лентой 1, 2, 3 номер 14 (диаметр проволоки — 0,5 мм) для шерсто-чесальных машин»;

четвертый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм».

Пункт 3.25.2.2 изложить в новой редакции:

«3.25.2.2 Образец взвешивают (m_{26}) и закрепляют зажимными винтами на подвижной каретке устройства посыпкой вверх. Устанавливают груз массой $(2,0 \pm 0,1)$ кг и вращением рукоятки пластину с образцом перемещают в двух взаимно противоположных направлениях под щеткой с грузом один раз, если иное количество перемещений не установлено в нормативном документе на конкретные виды материалов. Время одного перемещения в двух взаимно противоположных направлениях — (30 ± 1) с. После испытания образец встряхивают для освобождения от отставшей посыпки и взвешивают (m_{27})».

Пункт 3.26.1. Второй абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 427» на «с ценой деления 1 мм»;

четвертый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 9548» на «с температурой размягчения не ниже 70 °С».

Пункт 3.27.1 изложить в новой редакции:

«3.27.1 Аппарат искусственной погоды (АИП) типа «Ксенотест» с ксеноновым излучателем по ГОСТ 23750 или другой аппарат, обеспечивающий:

- создание, регулирование и поддержание заданных значений температуры с допустимой погрешностью не более ± 2 °С;

- интенсивность ультрафиолетового излучения в диапазоне длин волн 280—400 нм не ниже 60 Вт/м;

- вращение барабана испытательной камеры вокруг источника светового излучения со скоростью не более 1 об/мин, если в конструкции АИП предусмотрено вращение испытательной камеры.

АИП должен быть укомплектован:

- кассетами или другими устройствами для закрепления образцов на барабане испытательной камеры;

- термометром с черной панелью, установленным в держателе таким образом, чтобы его черная сторона была обращена к лампе;

(Продолжение см. с. 44)

- фотоинтенсиметром, обеспечивающим измерение интенсивности УФ-области 240—400 нм с погрешностью измерения не более 15 %.

Бумага светонепроницаемая.

Линейка металлическая с ценой деления 1 мм».

Пункты 3.27.2.1—3.27.2.4 изложить в новой редакции:

«3.27.2.1 Цветостойкость посыпки определяют на образцах, полученных путем нанесения посыпки на твердую подложку (бумага, картон, рулонный материал и др.).

3.27.2.2 Испытание проводят на трех образцах размерами $[(100-50) \pm 1]$ мм.

3.27.2.3 Образцы закрепляют на кассетах или других приспособлениях и размещают их на барабане испытательной камеры АИП; расстояние от центра источника излучения до поверхности образцов должно составлять (40 ± 5) см. Половину каждого образца закрывают 3—4 слоями светонепроницаемой бумаги.

3.27.2.4 Значение температуры на поверхности образцов при облучении (по термометру с черной панелью) устанавливают в пределах (55 ± 3) °С».

Пункт 3.27.3. Заменить слова: «под лампой выдерживают» на «облучают».

Стандарт дополнить приложением — Г:

«ПРИЛОЖЕНИЕ Г
(рекомендуемое)

Методы определения содержания наполнителя, массы абсолютно сухой основы, отношения массы пропиточного битума к массе абсолютно сухой основы и массы покровного состава при осуществлении технологического контроля

Г.1 Метод определения содержания наполнителя в покровном составе или вяжущем

Г.1.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Весы лабораторные с допускаемой погрешностью 0,02 г.

Тигель.

Электропечь камерная.

Эксикатор.

Г.1.2 Отбор проб

(Продолжение см. с. 45)

Пробы покровного состава или вяжущего отбирают в процессе изготовления из покровной ванны. Определение проводят на двух пробах. Объем одной пробы — 50—100 г.

Г.1.3 Порядок проведения испытания

От каждой отобранной пробы берут навеску покровного состава или вяжущего (массой не менее 1 г), помещают в предварительно прокаленный и взвешенный тигель (m_9) и взвешивают (m_{10}). Тигель с навеской помещают в электропечь, нагревают до температуры $(600 \pm 10)^\circ\text{C}$ и сжигают навеску до полного озоления покровного состава или вяжущего.

После сжигания тигель с навеской охлаждают в эксикаторе в течение не менее 30 мин и взвешивают (m_{11}).

Охлаждение и взвешивание повторяют до получения расхождения между последовательными взвешиваниями не более 0,04 г.

Параллельно определяют содержание сгораемых веществ в наполнителе по ГОСТ 19728.17 при температуре прокалывания $(600 \pm 10)^\circ\text{C}$.

Г.1.4 Правила обработки результатов испытания

Содержание наполнителя N , % от массы покровного состава или вяжущего, вычисляют по формуле (14) (3.15.4.4).

Г.2 Экспресс-метод определения массы абсолютно сухой основы, отношения массы пропиточного битума к массе абсолютно сухой основы, массы покровного состава

Г.2.1 Средства испытания и вспомогательные устройства

Весы лабораторные с допускаемой погрешностью не более 0,02 г.

Линейка металлическая с ценой деления 1 мм.

Г.2.2 Порядок подготовки к проведению испытания и проведение испытания

Испытание проводят на образцах размерами $[(100 \pm 50) \pm 1]$ мм, вырезанных в продольном направлении.

Последовательно отбирают и взвешивают образцы с технологической линии по ходу процесса производства:

- образец основы на размоточном станке (m_{12});
- образец пропитанной основы после пропиточной ванны (m_{23});
- образец с покровным составом после покровной ванны (m_{32}).

Последние два образца перед взвешиванием охлаждают в течение 30—40 мин.

Г.2.3 Правила обработки результатов испытания

(Продолжение см. с. 46)

Г.2.3.1 Массу абсолютно сухой основы $m_{4э}$, г, вычисляют по формуле

$$m_{4э} = m_{1э} \cdot K_2, \quad (\text{Г.1})$$

где $m_{1э}$ — масса основы при стандартной или фактической влажности, г;

K_2 — коэффициент приведения массы абсолютно сухой основы к массе основы при стандартной или фактической влажности, определяемый по формуле (19) (3.17).

Результат округляют до 1 г.

Г.2.3.2 Отношение массы пропиточного битума к массе абсолютно сухой основы $O_э$ вычисляют по формуле

$$O_э = \frac{m_{2э} - m_{4э}}{m_{4э}}, \quad (\text{Г.2})$$

где $m_{2э}$ — масса образца пропитанной основы, г;

$m_{4э}$ — масса образца абсолютно сухой основы, г.

Результат округляют до 1 г.

Г.2.3.3 Массу покровного состава $M_{1э}$, г/м², вычисляют по формуле

$$M_{1э} = (m_{3э} - m_{2э}) \cdot 200, \quad (\text{Г.3})$$

где $m_{2э}$ — масса образца пропитанной основы, г;

$m_{3э}$ — масса образца с покровным составом, г;

200 — коэффициент приведения площади образца к 1 м².

(ИУС № 1 2003 г.)