

ГОСТ 2889—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# МАСТИКА БИТУМНАЯ КРОВЕЛЬНАЯ ГОРЯЧАЯ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное

БЗ 6—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т****МАСТИКА БИТУМНАЯ КРОВЕЛЬНАЯ ГОРЯЧАЯ****Технические условия**Roof bitumen hot mastic.  
Specifications**ГОСТ  
2889—80**МКС 91.100.60  
ОКП 57 7521Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на битумную кровельную горячую мастику, представляющую собой однородную массу, состоящую из битумного вяжущего и наполнителя и используемую в горячем состоянии.

Мастика может изготавливаться с добавками антисептиков и гербицидов.

Мастика предназначена для устройства рулонных кровель, а также мастичных кровель, армированных стекломатериалами.

Область применения мастики приведена в приложении 1.

**1. МАРКИ**

1.1. Мастику в зависимости от теплостойкости подразделяют на марки, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Марка	МБК-Г-55	МБК-Г-65	МБК-Г-75	МБК-Г-85	МБК-Г-100
Теплостойкость, °С	55	65	75	85	100

1.2. Условное обозначение марок мастики состоит из ее названия — мастика битумная кровельная горячая и цифры, обозначающей теплостойкость мастики определенной марки.

В обозначение марок мастики с добавками антисептиков или гербицидов после обозначения теплостойкости добавляют соответственно букву А или Г.

Пример условного обозначения мастики битумной кровельной теплостойкостью 55 °С:

*МБК-Г-55*

То же, с добавкой антисептика:

*МБК-Г-55А*

То же, с добавкой гербицидов:

*МБК-Г-55Г***2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Мастика должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

## С. 2 ГОСТ 2889—80

Рекомендации по составу и приготовлению мастик приведены в приложении 2.  
2.2. В зависимости от марки мастика должна соответствовать требованиям табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование показателя	Норма для мастики марок				
	МБК-Г-55	МБК-Г-65	МБК-Г-75	МБК-Г-85	МБК-Г-100
1. Теплостойкость в течение 5 ч, °С, не менее	55	65	75	85	100
2. Температура размягчения по методу «кольца и шара», °С	55—60	68—72	78—82	88—92	105—110
3. Гибкость при температуре (18±2) °С на стержне диаметром, мм	10	15	20	30	40
4. Содержание наполнителя, % по массе:					
- волокнистого	12—15	12—15	12—15	12—15	12—15
- пылевидного	25—30	25—30	25—30	25—30	25—30
5. Содержание воды	Следы				

2.3. По внешнему виду мастика должна быть однородной, без посторонних включений и частиц наполнителя, антисептика или гербицида, не покрытых битумом.

На срезе мастики площадью 50 см<sup>2</sup> не должно быть более двух непропитанных частиц наполнителя, антисептика или гербицида размером более 0,4 мм.

2.4. Мастика должна прочно склеивать рулонные материалы. При испытании образцов пергамина, склеенных мастикой, разрыв и расщепление образцов должны происходить по пергамину.

2.5. Мастика должна быть удобоносимой: при температуре 160 °С—180 °С мастика массой 10 г должна свободно растекаться по поверхности пергамина размерами 50 × 100 мм ровным слоем толщиной 2 мм.

2.6. При транспортировании мастики в горячем состоянии возможно оседание наполнителя. При этом количество наполнителя (на разных уровнях транспортного средства) может отличаться от указанного в табл. 2 соответственно для волокнистого наполнителя не более чем на 3 %, а для пылевидного — 10 %.

### 2.7. Требования к материалам для приготовления мастик

#### 2.7.1. Битумное вяжущее

2.7.1.1. В качестве вяжущего для приготовления мастики следует применять нефтяные кровельные битумы, соответствующие требованиям ГОСТ 9548, и их сплавы, а также нефтяные дорожные битумы по ГОСТ 22245 и их сплавы с кровельным битумом марки БНК 90/30 (БНК 90/40).

2.7.1.2. Для уменьшения оседаемости наполнителей в битумное вяжущее следует вводить поверхностно-активные вещества (ПАВ).

В качестве ПАВ следует применять анионные или катионные вещества.

Перечень продуктов, применяемых в качестве ПАВ, приведен в приложении 3.

2.7.1.3. В битумное вяжущее, применяемое для изготовления мастик в зимних условиях, следует вводить: масло каменноугольное для пропитки древесины по ГОСТ 2770, масло сланцевое для пропитки древесины по ГОСТ 10835 или кукурсолный лак по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

2.7.1.4. Температура размягчения и хрупкости битумного вяжущего для изготовления мастик разных марок должна удовлетворять требованиям табл. 3.

#### 2.7.2. Наполнитель

2.7.2.1. Для приготовления мастики должны применяться волокнистые или пылевидные наполнители.

В качестве волокнистого наполнителя следует применять хризотилвый асбест 7-го сорта по ГОСТ 12871.

Таблица 3

Марка мастики	Температура размягчения битумного вяжущего по методу «кольца и шара», °С	Температура хрупкости битумного вяжущего, °С, не выше
МБК-Г-55	45—50	—18
МБК-Г-65	51—60	—15
МБК-Г-75	61—70	—13
МБК-Г-85	71—80	—12
МБК-Г-100	85—95	—10

Примечание. При введении пластифицирующих добавок в битумное вяжущее температура его размягчения может быть на 3 °С—5 °С ниже.

В качестве пылевидного наполнителя следует применять тонкомолотые тальк или талькомагнезит по ГОСТ 21235, сланцевые породы, известняки, доломиты, трепел или мел по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

2.7.2.2. Для уменьшения оседаемости наполнителя при его помоле может быть введено ПАВ на основе синтетических жирных кислот, указанных в приложении 3. В этом случае ПАВ в битумное вяжущее не вводят.

Примечание. В случае, когда в качестве наполнителя используют сланцевые породы, ПАВ не вводят.

2.7.2.3. Наполнитель для изготовления мастики должен удовлетворять требованиям табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Норма
1. Плотность (удельный вес), кг/м <sup>3</sup> (г/см <sup>3</sup> ), не более	2,7
2. Влажность наполнителя, % по массе, не более:	
- волокнистого	5
- пылевидного	3
3. Зерновой состав наполнителя:	
- волокнистого	Проходит полностью через сито с сеткой № 04
- пылевидного	Проходит полностью через сито с сеткой № 02, а остаток на сите с сеткой № 009—не более 10 %

### 2.7.3. Антисептики и гербициды

2.7.3.1. В качестве антисептирующих добавок должны применяться кремнефтористый натрий по ТУ 113—08—587 или фтористый натрий по ТУ 113—08—586.

В мастики с пластифицирующими добавками антисептик не вводят.

2.7.3.2. В качестве гербицидов должны применяться симазин по ГОСТ 15123 или аминная (натриевая) соль дихлорфеноксиуксусной кислоты (2, 4Д) по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

Количество антисептиков и гербицидов в составе мастики должно соответствовать требованиям СНиП II—26.

## 3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Мастика является горючим материалом с температурой вспышки 240 °С—300 °С. При изготовлении и применении мастик должны соблюдаться требования строительных норм и правил.

3.2. При производстве, сливе, наливке и отборе проб мастик следует применять спецодежду и индивидуальные средства защиты согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений», с дополнением к ним, утвержденным постановлением Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Президиумом ВЦСПС 6 июля 1978 г. № 226/П9—4.