

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ РСФСР  
Государственный дорожный проектно-изыскательский и  
научно-исследовательский институт  
ГИПРОДОРНИИ

РЕКОМЕНДАЦИИ  
ПО УЛУЧШЕНИЮ ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫХ СВОЙСТВ  
ОДЕЖДЫ МОСТОВОГО ПОЛОТНА ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ  
АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ

Москва 1987

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ РСФСР  
Государственный дорожный проектно-изыскательский и  
научно-исследовательский институт  
ГИПРОДОРОГИИ

РЕКОМЕНДАЦИИ  
ПО УЛУЧШЕНИЮ ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫХ СВОЙСТВ ОДЕЙДЫ  
МОСТОВОГО ПОЛОТНА ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ АВТОДОРОННЫХ  
МОСТОВ

Утверждены Минавтодором РСФСР  
Протокол № 53 от 21.08.86

Москва 1987

УДК 624.012.44.76

Рекомендации по улучшению гидроизоляционных свойств одежды мостового полотна эксплуатируемых автодорожных мостов/ Гипрдорнии.  
- М.: ЦБНТИ Минавтодора РСФСР, 1987. - 47 с.

В Рекомендациях описаны способы ремонта гидроизоляции методом улучшения гидроизоляционных свойств одежды мостового полотна, а также материалы, механизмы и технологии, применяемые для устранения дефектов гидроизоляции эксплуатируемых железобетонных мостов.

Предназначены для работников дорожно-эксплуатационной службы как практическое руководство по ремонтным работам.

Составлены как временное руководство по ремонту гидроизоляции, выполняемой с использованием известных и новых средств механизации: пневматических краскораспылителей и отбойных молотков, оборудования для нанесения защитных слоев РД-601, эмульсатора роторного типа для приготовления гидрофобизирующих составов кремнийорганических жидкостей.

Рекомендации не исключают применения традиционных методов ремонта гидроизоляции, а дополняют их.

При составлении Рекомендаций учтены результаты опытных работ, выполненных Гипрдорнией на мостах, расположенных на автомобильных дорогах Московской, Калининской, Новгородской и Ростовской областей, а также опыт Севодорнии.

Замечания и предложения просим направлять по адресу:  
109089, Москва, наб. Мориса Тореза, 34, Гипрдорния.

Зам. директора по научной работе,  
канд. техн. наук

А.Я. Эрастов

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Эксплуатационная надежность и долговечность мостов и путепроводов на автомобильных дорогах во многом зависит от состояния их гидроизоляции. Выполненные на протяжении многих лет Гипрдорией и Росдорогтехстром обследования эксплуатируемых мостов показали, что на большинстве сооружений (свыше 70 %) имеет место фильтрация воды через плиту проезжей части, что свидетельствует о необходимости безотлагательного ремонта гидроизоляции.

Традиционные методы ремонта, связанные с заменой имеющейся гидроизоляции и требующие выполнения цикла работ по снятию защитного слоя, устройству битумной мастичной армированной гидроизоляции, весьма трудоемки. Кроме того, такие методы ремонта не всегда оправданы, особенно если защитный бетонный слой по существующей изоляции находится в удовлетворительном состоянии.

Гипрдорией совместно с Союздорнии Минтрансстроя ССР выполнили исследования по ремонту гидроизоляции путем придания гидроизоляционных свойств бетону защитного слоя. В результате проведенных исследований была установлена эффективность повышения гидроизоляционных свойств бетона защитного слоя путем обработки (пропитки) его гидрофобизирующими жидкостями и эпоксидными вяжущими. Совместно с Н.О. Росремдором создано специальное оборудование РД-601 и отработаны технологические процессы. Результаты выполненных исследований легли в основу настоящих Рекомендаций.

Рекомендации предназначены для работников дорожно-эксплуатационной службы как руководство при ремонте гидроизоляции мостов. В работе приведены требования к материалам, технология приготовления и нанесения составов, рекомендации по механизации работ, правила техники безопасности.

Рекомендации составлены инж. А.В. Бугуруслановым, кандидатами технических наук В.И. Шестериковым, М.И. Шейнцвитом, С.В. Гриневичем (Гипрдорией), Н.П. Петровичем (Союздорни), инженерами В.В. Ладошиним, М.А. Завьяловым (Гипрдорией).

В работе принимали участие: инженеры Я.Ю. Зейчик, Н.К. Поплаваева (Гипрдорией).

В основу Рекомендаций положены результаты исследований составителей, а также данные Союздорни, ЦНИИСа, Аэропроекта МГА.

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Рекомендации предназначены для использования при ремонтных работах по улучшению гидроизоляционных свойств одеды мостового полотна эксплуатируемых автодорожных мостов во всех климатических зонах.

1.2. В зависимости от характера дефектов гидроизоляции, их распространенности, состояния бетона защитного слоя рекомендуются следующие способы улучшения гидроизоляционных свойств одеды мостового полотна:

гидрофобизация (пропитка) поверхности бетона защитного слоя растворами кремнийорганических соединений (КОС);

обработка поверхности бетона защитного слоя эпоксидными вяжущими;

комбинированная обработка бетона защитного слоя (гидрофобизация с последующим нанесением эпоксидных вяжущих).

1.3. Рекомендуемые способы улучшения гидроизоляционных свойств одеды мостового полотна за счет повышения водонепроницаемости защитного слоя бетона могут быть применены при условии обеспечения водоотвода, изоляции мест примыкания защитного слоя к тротуарам, водоотводным трубкам, конструкциям деформационных швов, элементам ограждений (стойкам и т.п.), а также при соблюдении требований к бетону защитного слоя, изложенных в настоящих рекомендациях.

1.4. Выполнение при необходимости локальных ремонтов гидроизоляции в указанных в п. 1.3 местах производится с восстановлением существующего типа гидроизоляции традиционными методами в соответствии с ЕСН 24-75 Минавтодоре РСФСР и другими нормативными документами.

1.5. Работы по ремонту гидроизоляции производят с временным прекращением движения автотранспорта по мосту либо с ограничением движения. В последнем случае ширина полосы для движения транспортных средств должна быть не менее 3 м.

## 2. ВЫБОР СПОСОБА УЛУЧШЕНИЯ ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫХ СВОЙСТВ ОДЕДЫ МОСТОВОГО ПОЛОТНА

2.1. Метод ремонта выбирают с учетом характере дефектов гидроизоляции, мест фильтрации воды, состояния защитного слоя, конструкции пролетного строения и влияния дефектов на долговечность сооружения. Решение об улучшении гидроизоляционных свойств одеды

ды мостового полотна вместо замены имеющейся гидроизоляции может быть принято до начала ремонтных работ и удаления асфальтобетонного покрытия. Решение должны принимать специалисты, имеющие опыт ремонта и содержания мостов. При необходимости для оценки состояния защитного слоя, изоляции и бетона плиты в 3-4 местах делают вырубки.

2.2. Конкретный способ улучшения гидроизоляционных свойств одежды мостового полотна по п. I.3 выбирают оперативно после удаления асфальтобетонного покрытия с учетом общего состояния бетона защитного слоя: ровности его поверхности, наличия поперечных уклонов, характера продольного профиля с позиций обеспечения отвода воды.

2.3. Рекомендуемые по п. I.3 способы улучшения гидроизоляционных свойств одежды мостового полотна применяют в следующих случаях.

2.3.1. При ремонте гидроизоляции по длине пролетного строения на части ширины ездового полотна, например в зоне примыкания к тротуарам, если нарушение изоляции имеет место только на ограниченной ширине вдоль пролетного строения и протяженность дефектных участков превышает 20 % длины пролетного строения.

2.3.2. При ремонте гидроизоляции по всей площади ездового полотна, если участки нарушенной гидроизоляции имеются по всей ширине и их площадь превышает 20 % площади ездового полотна, а также в случае общего ремонта гидроизоляции по всей ширине пролетного строения, когда необходимо переустройство мостового полотна, а изоляция выполнена безоклеечной (имеется выравнивающий слой из бетона).

2.3.3. При незначительной площади нарушенной гидроизоляции (менее 20 % площади мостового полотна) производят в соответствии с ВСН 24-75 Минавтодора РСФСР и ВСН 32-81, ВСН 65-68 Минтрансстроя СССР локальный (у деформационных швов, водостводных трубок, в местах примыкания изоляции к тротуарам и бордюрам, стойкам ограждения и т. п.) ремонт с восстановлением того типа изоляции, который был принят при строительстве моста.

2.3.4. Метод улучшения гидроизоляционных свойств защитного слоя бетона можно использовать для железобетонных разрезных пролетных строений и сталежелезобетонных с железобетонной плитой, обжатой в двух направлениях. При хорошем состоянии бетона защитного слоя (без трещин, с незначительным шелушением поверхности)

допускается использовать технологию для неразрезных пролетных строений с напрягаемой арматурой, размещаемой в верхней зоне в закрытых каналах. В этом случае устраивается комбинированная обработка. При хорошем состоянии бетона защитного слоя разрезных пролетных строений можно применять только гидрофобизацию бетона.

2.3.5. При разрушении защитного слоя бетона на глубину свыше 10 мм допускается его восстановление бетоном с последующей комбинированной обработкой. При использовании гидрофобного бетона для ремонта защитного слоя можно ограничиться обработкой поверхности бетона эпоксидными вяжущими.

Если защитный слой имеет неровную поверхность с сеткой трещин, шелушение поверхности до 10 мм, допускается выравнивание поверхности песчанным бетоном (раствором) с последующей комбинированной обработкой.

2.4. Технико-экономические показатели рекомендуемых способов приведены в прил. I, где за базовый вариант принят основной существующий способ ремонта гидроизоляции, предусматривающий замену битумной мастичной армированной гидроизоляции или другого типа изоляции в соответствии с ЕСН 32-81 Минтрансстроя СССР "Инструкцией по устройству гидроизоляции конструкций мостов и труб на железных, автомобильных и городских дорогах".

### 3. ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

3.1. Перечень используемых материалов с указанием стандартов, заводов-изготовителей и стоимости, приведен в прил. 2, основные физико-механические свойства материалов - в приложениях 3 и 4.

Все применяемые при ремонте гидроизоляции исходные материалы должны отвечать требованиям ГОСТ или ТУ, иметь паспорта с указанием времени изготовления и гарантийного срока хранения. По истечении гарантийного срока хранения использование материала допускается только после проверки свойств на соответствие требованиям стандарта, как указано в пп. 6.2 и 6.3.

Перед применением проверяют следующие основные свойства материала:

гидрофобизирующую способность и стабильность - у кремниборганических соединений (КОС);

живнеспособность - у эпоксидных вяжущих;

температуру размягчения и хрупкости, глубину проникания и г-

лы - у битумных мастик.

3.2. Гидрофобизирующая жидкость I36-4I (бывш. ГКМ-94) по ГОСТ 10834-76 представляет собой бесцветную или слабожелтую жидкость плотностью 0,995-1,003 г/см<sup>3</sup> при 20<sup>0</sup>С. Хорошо растворяется в ароматических и хлорированных углеводородах, керосине, бензине, хуже в ацетоне. В воде не растворяется, допускает образование эмульсии. Коррозионно не активна, вредных паров и газов не выделяет. Жидкость I36-4I применяется для гидрофобизации бетона в виде 10-процентного раствора в органических растворителях или 10-процентной водной эмульсии.

3.3. Диэтилгексоксисилоксановая жидкость II9-2I5 по ТУ МКП 6-02-1-430-85 - желтоватая жидкость плотностью 0,93-0,96 г/см<sup>3</sup>. Хорошо растворяется в ароматических углеводородах, керосине, ацетоне, хуже в бензине. В воде не растворяется, допускает образование эмульсии. Коррозионно не активна, вредных паров и газов не выделяет. Жидкость II9-2I5 применяется для гидрофобизации бетона в виде 10-процентного раствора в органических растворителях или 10-процентной водной эмульсии.

3.4. КЭ-30-04 по ТУ МКП 2-02-8I6-78 - однородная водная 50-процентная эмульсия белого цвета на основе кремнийорганической жидкости I36-4I. С водой КЭ-30-04 хорошо смешивается, образуя эмульсию любой пониженной концентрации жидкости I36-4I. Для гидрофобизации бетона применяется в виде 10-процентной водной эмульсии.

3.5. Для приготовления водных эмульсий используют питьевую воду (ГОСТ 2874-82) или воду, удовлетворяющую требованиям ГОСТ 23732-79 (вода для приготовления бетонов и растворов).

3.6. Для стабилизации водной эмульсии применяют следующие добавки: желатин технический по ГОСТ 4821-77 или пищевой по ГОСТ II293-78; поливиниловый спирт (сольвер) по ГОСТ 10779-78 (95-процентный белый или желтый порошок). Эти добавки растворяются в воде при нагревании до 60-70<sup>0</sup>С, не токсичны, их применяют в виде 1-2-процентного раствора. Кроме того, для стабилизации водной эмульсии применяют следующие материалы: в виде 2-процентного раствора сульфидно-дрожевую бражку (СДБ по ОСТ 81-79-74); суперпластификатор С-3 (ТУ 6-14-625-80), мыло хозяйственное 60-процентное (ОСТ 18-358-80).

3.7. Этилсиликонат натрия и метилсиликонат натрия соответственно ГКМ-10 и ГКМ-11 по ТУ МКП 6-02-696-76 (жидкость коричневого цвета 33-процентной концентрации вещества в водно-спиртовом

растворе, имеющая щелочную реакцию) применяют в качестве добавки для ускорения полимеризации водной эмульсии жидкости II9-215 в количестве 3 % от жидкости (в пересчете на сухое вещество).

3.8. В качестве органических растворителей для КОС применяют бензин (ГОСТ 2084-77), керосин (ГОСТ 18499-73), ацетон (ГОСТ 2768-84), толуол (ГОСТ 5789-78), уайт-спирит (ГОСТ 3134-78).

3.9. Гарантийный срок хранения материалов, установленный стандартами: для жидкостей I36-4I и II9-215 - 12 мес.; эмульсии КЭ-30-04 - 6 мес.; для растворителей - 6 мес. со дня их изготовления.

Растворы КОС в органических растворителях хранят не более 3-5 сут в стальных или стеклянных хорошо закупоренных емкостях. Водные эмульсии КОС, не израсходованные в течение 3-4 ч, перед употреблением следует повторно перемешать.

3.10. Растворители для КОС хранят в стальных или стеклянных хорошо закупоренных емкостях, в соответствии с требованиями стандартов и правилами пожарной безопасности.

Все материалы КОС и растворители хранят в складском помещении при температуре не ниже 0<sup>0</sup>С и не выше 30<sup>0</sup>С. Емкости должны быть плотно закрыты и защищены от солнечных лучей.

### 3.11. Компоненты эпоксидных вяжущих:

Смолы: эпоксидная диеновая марки ЭД-20 (ГОСТ 10587-84) или алкилрезорциновая ЭМС-І (ТУ МНП 38-І09І-76) - вязкие прозрачные жидкости от светло-желтого до темно-коричневого цвета плотностью 1,166 г/см<sup>3</sup> при 25<sup>0</sup>С, молекулярной массой 390-430. Смолы ЭД-20 и ЭМС-І могут поставляться с пластифицирующими добавками в виде горячего компаунда.

Отвердители: полиэтиленполиамин (ПЭПА, ТУ МНП 6-02-594-85) - вязкая маслянистая жидкость плотностью 1,00-1,04 г/см<sup>3</sup> - токсичный материал, хранить следует в герметично закрытых бутылках, не допускается хранение на свету и совместно с кислотами. Вместо ПЭПА можно применять другой отвердитель - диэтилентриамин (ДЭТА, ТУ 6-02-914-81), гексаметилендиамин (ГМДА, ТУ 6-09-342-70), УП-0633М (ТУ 6-05-1863-78), дамин (ТУ 6-01-І124-77), отвердитель № І (ТУ 6-10-І263-72), триэтаноламин (ТЭА, ТУ 1931-49), кубовый остаток ГМДА (ТУ 6-01-92-66), отвердитель АБ-2 (ТУ 6-05-1663-74).

Триэтаноламин вводят для получения клея с повышенной жизнеспособностью. ПЭПА и ДЭТА применяют в клеях с ускорителями твердения и без них. Отвердитель УП-0633М применяют в клеях с тверде-

нием при положительной температуре. АГ-2 позволяет отверждать эпоксидные олигомеры в условиях повышенной влажности и под водой.

Ускорители твердения: хлорное железо красное (ГОСТ 4147-74), солянокислый анилин (ГОСТ 5822-78).

Пластификаторы: дибутилфталат (ГОСТ 8728-77Е) - бесцветная или желтоватая маслянистая жидкость; фуриловый спирт (ОСТ 59-127-73), полизифиракрилат ТМ-3 или МГФ-9 (ТУ 6-01-1231-80), модификатор сланцевый "сламор" (ТУ 38-10931-76), полизифиракрилаты ПН-1 и ПН-3 (ОСТ 6-05-431-78) и др.

Растворители (разжижители): ацетон технический (ГОСТ 2768-84), толуол (ГОСТ 5789-78), растворитель Р-4 (ГОСТ 7827-55), растворитель № 646 (ГОСТ 18188-72), этилцеллозолай (ГОСТ 8313-60) и др.

3.12. Рекомендуемые составы эпоксидных вяжущих приведены в табл. 3.1.

Таблица 3.1

Компоненты	Количество компонентов, мас. части			
	для составов			
	1	2	3	4
Эпоксидная смола марок ЭД-20 или ЭМС-1	100	100	100	100
<b>Отвердители:</b>				
ПЭПА (или ДЭТА)	15	-	-	-
дамина (ГМДА или № 1)	-	15	-	-
ДЭТА	-	-	-	17-18
УП-0633М	-	-	18	-
<b>Пластификаторы:</b>				
дибутилфталат	25	-	20	-
фуриловый спирт	-	-	-	47-48
Полизифир МГФ-9 или ПН-1, или ПН-3	-	25	-	-
Ацетон	30	40	40	30

Примечание. Составы № 2, 3 (и их применение) разработаны Сояздорнии, № 1, 4 (и их применение) - Гипрордорнии.

3.13. Компоненты битумных мастик:

Вяжущее - битум нефтяной строительный марки БН 70/30 (ГОСТ 6617-76); битум нефтяной "пластбит" (ТУ МНХП 38-101-580-75);

битум нефтяной кровельный БНК (ТУ МХП 38-101-566-75); мастика резинобитумная МБР (ГОСТ 15836-79);

разжижитель: масло индустриальное И-50А (ГОСТ 20799-75<sup>X</sup>), бензин (ГОСТ 2084-77), скпицдар (ГОСТ 16943-79);

заполнитель: асбест хризотиловый 7-го сорта (ГОСТ 12871-83). Составы битумных мастик приведены в табл. 3.2.

Таблица 3.2  
Горячие битумные мастики<sup>X</sup>

№ сост- ава	Компоненты мастики	Составы мастик, в м.ч.		
		Климатические зоны		
		I	II	III
Средняя температура наиболее холодных суток, °С				
	выше минус 20	от минус 20 до ми- нус 40	ниже минус 40	
1.	Битум нефтяной строительный БН-70/30 Индустриальное масло И-50А Асбест хризотиловый 7-го сорта	90-100 10-0 0	75-80 25-20 25-0	- - -
2.	Битум нефтяной "пластбит", для изоляции нефтегазопроводов или резинобитумная мастика МБР Индустриальное масло И-50А Асбест хризотиловый 7-го сорта	95-100 5-0 0	85-90 15-10 0	75-80 25-20 25-20
3.	Битум нефтяной кровельный (БНК) Индустриальное масло И-50А Асбест хризотиловый 7-го сорта	95 5 0	85-90 15-10 25-0	- - -

<sup>X</sup> См. ВСН 32-81, -Минтрансстрой, М., 1982.

3.14. Армирующие материалы битумной мастичной гидроизоляции: сетки стеклянные марок  $\varnothing_3$ -200 (ГОСТ 19907-83), СС-1, СС-5 (ТУ МХП 6-II-99-75), ЭСС-5 (ТУ МХП 6-II-232-71), НГСС-Т-Г (ТУ МХП 6-II-381-76), ткань льно-джуто-кенафная паковочная №№ 2 и 3 и технического назначения №№ I и 2, обработанные антисептиком (ГОСТ

5530-81).

3.15. Исходные материалы для устройства защитного слоя:  
портландцемент марки 400-500 (ГОСТ 10178-76), щебень гранит-  
ный фракции 5-10 мм (ГОСТ 8267-82);  
песок (ГОСТ 8736-77).

3.16. Бетон защитного слоя гидроизоляции должен отвечать  
требованиям п. 2.8 Инструкции по устройству гидроизоляции ВСН  
32-81: мелкозернистый бетон с водоцементным отношением не выше  
0,42; марка по прочности не ниже М300; марка по морозостойкости  
равная  $M_{pr}$  200 для I и  $M_{pr}$  300 для II и III климатических зон; содер-  
жать, как правило (а для III климатической зоны обязательно) возду-  
хововлекающие газообразующие и пластифицирующие добавки (типа  
СНВ, I36-41, СДВ). Введение химических добавок-ускорителей твер-  
дения, вызывающих коррозию бетона и арматуры, запрещается.

3.17. Арматурная стальная сетка защитного слоя должна быть  
одинарной из проволоки диаметром 2-4 мм с размерами ячейки в све-  
ту 45-75 мм и не иметь антикоррозионной смазки.

3.18. Битумная грунтовка бетонной поверхности защитного слоя  
выполняется на месте работы (прил. 5). Грунтовка состоит из биту-  
ма нефтяного строительного марки БН 70/30 по ГОСТ 6617-76, разжи-  
женного в горячем состоянии бензином автомобильным по ГОСТ 2084-  
77 в соотношении I:I,5+2.

3.19. Мелкозернистый и песчаный асфальтобетон, применяемый  
для устройства покрытий проезжей части мостов и путепроводов, до-  
лжен отвечать требованиям ГОСТ 9128-84.

#### 4. ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАБОЧИХ СОСТАВОВ

4.1. Гидрофобизирующие растворы и эмульсии КОС, составы  
эпоксидных вяжущих и битумные мастики готовят, как правило, на  
месте ремонтных работ.

4.2. Приготовление водных эмульсий жидкостей I36-41 и  
II9-215.

4.2.1. Водную 10-процентную эмульсию жидкости I36-41 из  
эмulsionii KЭ-30-04 готовят в лопастных мешалках. На 10 л воды бе-  
рут 2,5 кг эмульсии KЭ-30-04. Время перемешивания 5-7 мин.

4.2.2. Из жидкостей I36-41 и II9-215 (100-процентной концен-  
трации) водные 10-процентные эмульсии готовят следующим образом<sup>х</sup>.

<sup>х</sup> Руководство по применению химических добавок к бетону. - М.:  
Стройиздат. - 1975. Прил. II.

К отмеренному объему воды добавляют стабилизатор (см. п. 3.6) из расчета получения коллоидного раствора требуемой концентрации.

После введения желатина (или сольвара) в воду раствор подогревают до 60–70°C и эта температура поддерживается до полного растворения желатина. Затем раствор охлаждают до комнатной температуры. Охлажденный водный раствор стабилизатора заливают в эмульсатор (высокооборотную лопастную мешалку – 8000–10000 об/мин) или излучатель роторного типа (рис. 1) и затем добавляют жидкость I36–4I (или II9–215). Соотношение жидкости I36–4I (или II9–215) к раствору стабилизатора принимается 1:9.

При использовании жидкости II9–215 для ускорения полимеризации дополнительно вводят кремнийорганическую жидкость ГКИ–II или ГКИ–10 в количестве 3 % от жидкости II9–215. Для получения стабильной однородной эмульсии рекомендуется перемешивать не менее 5 раз. Полученную эмульсию можно хранить при температуре не выше 20°C в течение двух месяцев, а перед употреблением перемешивать вручную.

#### 4.3. Приготовление составов эпоксидных вяжущих

4.3.1. Составы эпоксидных вяжущих готовят с учетом их нанесения с помощью специальной установки типа РД–60I (рис. 2). При этом вяжущее готовят в виде двух компаундов: № 1 – на основе смолы и № 2 – на основе отвердителя, разбавленных ацетоном до примерно одинаковой вязкости, равной 12–23с по вискозиметру ВЗ–4. Компаунды перемешивают вручную в каждом замесе.

Эпоксидное вяжущее образуется в результате смешения компаундов в факеле при нанесении материала на бетонную поверхность установкой РД–60I. Компаунды вяжущего (клей) можно готовить заранее на производственной базе или непосредственно на месте работ.

4.4.2. Примерные составы компаундов для приведенных в п. 3.12 эпоксидных вяжущих даны в табл. 4.1. окончательно составы компаундов корректируют на месте с учетом достижения одинаковой вязкости компаундов и соблюдения требований к полимеризации клея.

4.4.3. Эпоксидное вяжущее, например состава № 4 (табл. 4.1), рекомендуется приготавливать следующим образом: компаунд № 1, состоящий из эпоксидной смолы (6,4 кг) и ацетона (2,0 кг), приготавливают в ведре и заправляют в соответствующий бачок установки РД–60I, вмещающий две такие порции. Смесь перемешивают до получения однородного состава. Вязкость по вискозиметру ВЗ–4 – до 26с.

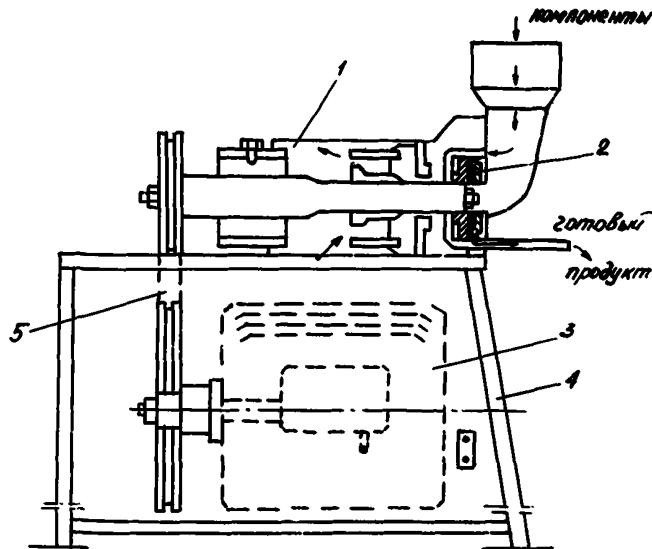
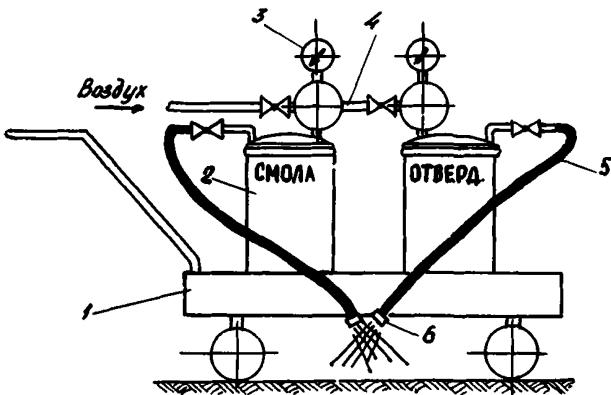


Рис.1.Роторный излучатель(эмультсатор)  
для приготовления гидрофибизирующих  
эмulsionей

1-эмультсатор; 2-клиновременная пе-  
редача; 3-электродвигатель; 4-ра-  
ма; 5-смесительная камера

Рис.2.Схема распределителя  
материалов РД-601

1-рама; 2-бак; 3-манометр;  
4-воздушный шланг; 5-мате-  
риальный шланг; 6-форсун-  
ки



Компаунд № 2, состоящий из отвердителя (2,32 кг), пластификатора - фурилового спирта (6,32 кг), приготавливают аналогично и заправляют в другой бачок установки, вмещающий две такие порции. Вязкость - до 12 с.

4.4.4. При подборе составов компаундов компоненты дозируют по массе, проверяют вязкость, затем по результатам контрольной дозировки фиксируют объем и при работе с одним составом осуществляют объемную дозировку.

Для домешивания компаундов бачки установки РД-601 снабжены ручными мешалками.

Таблица 4.1

Примерные составы компаундов эпоксидных вяжущих для оборудования РД-601 (при соотношении расходов компаундов № 1 и 2, равном 2:1)

Компаунды	Вязкость по В3-4, с	Компоненты	Количество материала в м.ч. для составов			
			1	2	3	4
			4	5	6	7
№ 1	23	Смола ЭД-20	100	-	-	-
		Растворитель - ацетон	20			
№ 2	17	Отвердитель ПЭПА или ДЭТА	30			
		Пластификатор - дибутилфталат (или сламор)	50			
		Растворитель - ацетон	20			
№ 1	23	Смола ЭД-20		100		
		Растворитель - ацетон		20		
№ 2	18	Пластификатор - МГБ-9		50		
		Отвердитель - дамин		30		
		Растворитель - ацетон		40		
№ 1	23	Смола ЭД-20			100	
		Растворитель - ацетон			20	
№ 2	17	Отвердитель ПЭПА или ДЭТА			40	
		Пластификатор - фуриловый спирт			40	
		Растворитель - ацетон			60	
№ 1	15	Смола ЭИС-1				100
		Растворитель - ацетон				30

Окончание табл. 4.1

I	2	3	4	5	6	7
№ 2	12	Отвердитель - ДЭТА Пластификатор - фуриловый спирт			35	100

#### 4.5. Приготовление битумной мастики

4.5.1. Битумную мастику для заливки штрабы и устройства битумной мастичной гидроизоляции в зоне деформационных швов готовят в соответствии с ВСН 32-81 следующим образом. Загружают передвижной котел битумом марки БН-70/30 на 3/4 его высоты; нагревают битум до  $160-170^{\circ}\text{C}$  и обезвоживают, затем в расплавленный битум заливают дозированное количество индустриального масла, перемешивая состав до получения однородного жидкого битума, загружают асбест (предварительно высушенный нагревом до  $170^{\circ}\text{C}$ ) при постоянном перемешивании состава. Мастика считается готовой, если она имеет при  $170^{\circ}\text{C}$  сметанообразную консистенцию и на ее поверхности отсутствует пена. Ориентировочно на приготовление партии мастики требуется 4 ч.

4.5.2. Приготовленную мастику перед применением испытывают на соответствие ее требованиям, приведенным в прил. 5.

4.5.3. К месту работ битумную мастику транспортируют в металлических бачках емкостью 25 л или в термосах, наполняемых на 3/4 их высоты. Бачки и термосы должны иметь откидные, плотно закрывающиеся крышки и две ручки.

### 5. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА И МЕХАНИЗАЦИЯ РАБОТ

#### 5.1. Общие указания

5.1.1. Работы по ремонту гидроизоляции выполняет специализированная бригада рабочих под руководством ИТР. При производстве работ максимально используют средства механизации, приведенные в прил. 6, а также инструменты и инвентарь (прил. 7). При работе с механизмами необходимо соблюдать требования инструкций по их эксплуатации.

#### 5.1.2. Принимают следующий порядок работ:

подготовительные работы (снятие асфальтобетонного покрытия; очистка бетона защитного слоя от продуктов разрушения, пыли, гри-

зи; ремонт при необходимости защитного слоя с восстановлением проектного (двуухпроцентного поперечного) уклона; устройство штрабы в защитном слое и герметизация мест примыкания к тротуарам (бортюрам), элементам ограждений (стойкам и т.п.); при необходимости замена (ремонт) конструкций деформационных швов, водоотводных трубок, ограждающих устройств и выполнение локального ремонта гидроизоляции (см. п. 2.3.3) (с восстановлением, как правило, битумной мастичной армированной изоляции в этих местах);

работы по улучшению гидроизоляционных свойств бетона защитного слоя путем обработки рекомендуемыми составами;

восстановление асфальтобетонного покрытия.

5.1.3. Влажность бетона защитного слоя перед его обработкой должна быть не более 8 %. Практически требуемую влажность бетон приобретает в течение двух-трех солнечных дней. Влажность бетона контролируют по изменению цвета листа бумаги, смоченного в 1-процентном растворе фенолфталеина и приложенного на 5 мин к поверхности бетона: появление малиново-красного пятна на листе свидетельствует о том, что влажность бетонной поверхности более 8 %. Для ускорения сушки поверхность бетона можно обдувать сжатым воздухом (0,6-0,8 МПа) от компрессора либо горячим воздухом от машины СО-107.

5.1.4. При ремонте гидроизоляции без закрытия движения от проходящих транспортных средств на ремонтируемой части оседает много пыли. В этом случае рекомендуется каждый раз перед обработкой поверхности защитного слоя обдувать ее сжатым воздухом.

## 5.2. Подготовительные работы

5.2.1. Асфальтобетонное покрытие разрушают известными методами: пневматическими или электрическими молотками, асфальторазогревателями или дорожными фрезами (см. прил. 6). При работе отбойными молотками особое внимание надо обращать на сохранность поверхности защитного слоя.

Удаление асфальтобетона с помощью разогревателей возможно при соблюдении следующих условий: температура нагрева должна быть не выше 200° С, а время воздействия-не более 10 мин. При этом методе удаления покрытия рекомендуется не выкигать полностью битум, а либо размягчать асфальтобетон с последующей сдвигкой и удалением его механизированно или вручную.

Как наиболее эффективный метод для разрушения покрытия пред-

почтительнее использовать дорожные фрезы.

5.2.2. Для погрузки асфальтобетона (продуктов разрушения) в автосамосвалы используют погрузчики на пневмоколесном ходу, а при небольших объемах работ грусят вручную.

5.2.3. От пыли и грязи поверхность бетона защитного слоя очищают металлическими щетками (КДМ-130), а при малых объемах работ – вручную щетками и вениками. Затем поверхность бетона обдувают сжатым воздухом под давлением 0,6-0,8 МПа.

5.2.4. При необходимости выполняют работы по выравниванию поверхности защитного слоя и устройству двухпроцентного поперечного уклона. Острые выступы срубают вручную бучардами или отбойными молотками. Слабый бетон может быть удален струей сжатого воздуха под давлением 0,6-0,8 МПа.

5.2.5. При наличии местных неровностей и незначительных локальных разрушений бетона защитного слоя поперечный уклон обеспечивают укладкой цементо-песчаного раствора в соответствии с требованиями ВСН 32-81. Раствор готовят в мешалке на месте работ, распределяют вручную и уплотняют виброрейками.

5.2.6. Для обеспечения герметичности в местах примыкания защитного слоя к тротуарам или бортовым камням на всю толщину защитного слоя бетона устраивают штрабу шириной 10+20 мм, которую заполняют битумной мастикой. Нарезку штрабы можно выполнить специальным нарезчиком и, как исключение, отбойным молотком с плоской пикой. Заливать мастику в штрабу можно вручную с использованием простых приспособлений.

5.2.7. Для отвода фильтрационной воды из-под старой гидроизоляции в пониженных местах при необходимости просверливают в плите проезжей части отверстия  $d=20+25$  мм, например с помощью сверлильной пневматической машины ИП-1023.

5.2.8. Работы по ремонту конструкций деформационных швов, установке водоотводных трубок, ограждающих устройств и др. выполняют в соответствии с проектом, с учетом требований Рекомендаций по ремонту и содержанию деформационных швов в малых и средних мостах, Гипрдорнии, М., 1982 г. и требований ВСН-32-81.

5.2.9. Новый (дополнительный) защитный слой укладывают на подготовленную (после удаления слабого разрушенного бетона) поверхность существующего защитного слоя в соответствии с требованиями Технических указаний ВСН 85-68 и раздела 3 настоящих "Рекомендаций". При этом гидрофобный или обычный бетон можно гото-

вить в бетономешалках (типа СБ-80).

5.2.10. Бетон защитного слоя укладывают при температуре окружающей среды не ниже 10° С по следующей технологии:

перед укладкой поверхность смачивают водой и в течение 30 мин выдерживают во влажном состоянии;

бетонную смесь укладывают вручную по длине пролетного строения непрерывно; при необходимости устраивают продольный рабочий шов по водоразделительной линии, а поперечный – в скатой от постоянной нагрузки зоне;

для обеспечения ровной поверхности и уплотнения бетонной смеси применяют виброрейку СО-131 или СО-132, при этом впереди рейки должен быть валик из бетонной смеси, а скорость перемещения рейки – постоянной;

разжиженный поверхностный слой раствора, образующийся при вибрировании бетонной смеси, удаляют с поверхности бетона лопатой или скребком;

щательно уплотняют бетон в местах сопряжения защитного слоя с конструкциями тротуарных блоков, деформационных швов и водоотводных трубок;

контролируют ровность поверхности и толщину защитного слоя, исправляя дефекты до начала схватывания бетона.

5.2.11. Прочность бетона защитного слоя к началу работ по обработке бетона рекомендуемыми составами должна быть не менее 5,0 МПа.

5.2.12. Перед обработкой защитного слоя рекомендуемыми составами (гидрофобизирующими жидкостями, эпоксидными вяжущими, битумными грунтовками и т.п.) необходимо закрывать все отверстия и щели (водоотводных трубок, деформационных швов и др.) для предотвращения попадания составов в окружающую водную среду.

5.3. Гидрофобизация (пропитка) бетона защитного слоя

5.3.1. Гидрофобизацию бетона защитного слоя рекомендуется производить по предварительно подготовленной поверхности в сухую безветренную погоду при температуре воздуха не ниже 10° С. При сильном ветре работы по гидрофобизации следует прекратить. Для пропитки используют составы на основе жидкости И36-4 или И19-215 в соответствии с разделами 3 и 4.

5.3.2. Гидрофобизацию (пропитку) выполняют следующим образом: на подготовленную поверхность бетона наносят первый слой

гидрофобизирующего раствора с помощью краскораспылителя или другого агрегата (ориентировочный расход материала  $0,2+0,3 \text{ кг}/\text{м}^2$ );

после подсыхания первого слоя (через  $0,5-1 \text{ ч}$ ) наносят второй слой раствора, общий расход материала при двухслойной обработке составляет  $0,4+0,5 \text{ кг}/\text{м}^2$ ;

в период формирования гидрофобного слоя бетона обработанную поверхность защищают от попадания воды.

5.3.3. Для нанесения рабочих составов рекомендуется использовать серийное оборудование для малярных работ, например окрасочные агрегаты типа СО-5А и др., состоящие из компрессора, краскоагнетательного бачка, пистолетов-распылителей и шлангов. Возможно применение оборудования типа РД-601 для нанесения готовых растворов гидрофобизирующих жидкостей.

5.3.4. Нанесение готовых пропиточных составов осуществляют, соблюдая следующие условия:

нагнетательный бак заправляют эмульсией (раствором), отфильтрованной через сетку с ячейками до  $0,5 \text{ мм}$  или марлю, сложенную вчетверо, с вязкостью при  $20^\circ \text{ С}$   $13-15 \text{ с}$  (по вискозиметру ВЗ-4);

распылитель располагают либо на тележке или держат в руке так, чтобы головка (форсунка) находилась от обрабатываемой поверхности на расстоянии  $0,3-0,4 \text{ м}$ , а ее ось была перпендикулярна поверхности;

передвигают распылитель равномерно плавными движениями со скоростью  $0,2-0,3 \text{ м}/\text{с}$  параллельными полосами вдоль тротуаров;

перекрытие смежных обрабатываемых полос должно быть не менее  $0,1+0,2 \text{ м}$ ;

давление воздуха в системе -  $0,2+0,4 \text{ МПа}$ ;

диаметр отверстий форсунок -  $1,0 \text{ мм}$ .

5.3.5. Гидрофобизацию составами на основе жидкостей И36-41 и И19-215, приведенными в разделах 3 и 4, допускается как исключение, производить без предварительного приготовления эмульсий (при отсутствии эмульсатора). Для этого вручную перемешивают смесь требуемого состава и наносят ее окрасочным агрегатом СО-5А и др. В этом случае гидрофобизирующая эмульсия образуется в факеле при ее нанесении на поверхность бетона.

5.3.6. При нанесении на бетон защитного слоя пропиточного состава необходимо обеспечивать сплошность и равномерность распределения состава и требуемый расход материала (см. п. 5.3.2).

5.3.7. После нанесения гидрофобизирующей жидкости для полимеризации (сушки) гидрофобной пленки необходимо защищать поверхность бетона от попадания воды. При температуре около 15° С на полное высыхание требуется около 48 ч. В случае выпадения осадков в этот период рекомендуется обдувать поверхность бетона сжатым воздухом для обеспечения быстрого удаления воды.

5.4. Обработка бетона защитного слоя эпоксидными вяжущими

5.4.1. Обработку бетона защитного слоя эпоксидными вяжущими необходимо производить в сухую погоду при температуре воздуха не ниже 10° С. Допускается выполнение работ при более низких температурах (до минус 1° С с введением в состав эпоксидного вяжущего ускорителя твердения (хлорное железо, солянокислый анилин).

5.4.2. Нанесение эпоксидных составов рекомендуется производить при помощи специальной установки - распределителя материалов типа РД-601 (см. рис. 2). При подготовке распределителя к работе подбирают форсунки в зависимости от вязкости компаундов: для компаунда № 2 (с отвердителем) при вязкости 11-12<sub>4</sub> рекомендуется использовать форсунки  $d=10$  мм; для компаунда № 1 (со смолой) при вязкости до 30 с  $d=1,5$  или 2 мм.

Регулируют высоту подвеса форсунок над обрабатываемой поверхностью в пределах 0,3+0,4 м, а также угол наклона форсунок таким образом, чтобы пересечение факелов компаундов клея осуществлялось на расстоянии 0,05-0,15 м над поверхностью бетона.

5.4.3. Для нанесения эпоксидных вяжущих установкой типа РД-601 рекомендуется следующий порядок работы:

баки установки заправляют компаундами эпоксидного вяжущего через сито с ячейками 0,5+0,7 мм;

установку перемещают с места заправки к месту розлива; присоединяют воздушный шланг, подают воздух и регулируют давление воздуха в системах таким образом, например, для состава № 4 (табл. 4.1) по п. 4.4.3, чтобы в системе компаунда № 1 (со смолой) давление составляло 0,27 МПа при форсунке диаметром отверстия 1 мм, а в системе компаунда № 2 (с отвердителем) - 0,20 МПа при форсунке диаметром отверстия 2 мм, так как только при этих условиях достигается требуемое соотношение компаундов, равное 2:1;

открывают краны на материальных шлангах и распределяют вяжущее, перемещая установку со скоростью 0,3-0,4 м/с (расход мате-

риала при этом составит 0,5-0,7 кг/м<sup>2</sup>);

вяжущее распределяют захватками шириной 1 м с перекрытием отдельных захваток на 0,1+0,15 м;

в процессе обработки получают смешение компаундов эпоксидного клея в факелях;

в случае засора форсунок перекрывают вентили на материальных шлангах, прекращают подачу воздуха и прочищают форсунки;

если один из компаундов клея израсходован, перекрывают подачу другого компаунда и воздуха, отключают компрессор и подают установку на очередную заправку.

5.4.4. При распределении эпоксидного вяжущего необходимо обеспечивать равномерное и сплошное покрытие поверхности бетона. Ориентировочный расход вяжущего должен составлять от 0,5 до 1,0 кг/м<sup>2</sup> в зависимости от состояния поверхности бетона.

Обработанную поверхность необходимо защитить от попадания на нее воды в течение 2-4 ч при температуре воздуха 15-25° С (время полимеризации эпоксидного клея). Рекомендуется огрунтовка поверхности битумным лаком (грунтовкой) и последующая укладка песчаной асфальтобетонной горячей смеси толщиной 20 мм, выполняемая вручную и с укаткой слоя ручным катком.

5.4.5. После окончания работ по приготовлению и нанесению эпоксидных вяжущих все рабочие емкости, установку РД-601 и инвентарь тщательно очищают и промывают горячей водой или растворителем (ацетоном) в специально отведенных местах с соблюдением требований санитарии и техники безопасности.

5.5. Комбинированная обработка бетона защитного слоя включает в себя гидрофобизацию с последующим распределением эпоксидных вяжущих (на сухую поверхность, после формирования гидрофобного слоя бетона). Работы выполняют в соответствии с указаниями п.5.3 и 5.4.

5.6. Укладку асфальтобетонного покрытия производят после формирования гидрофобного слоя бетона либо пленки из эпоксидного вяжущего через 15-24 ч. В соответствии с Руководством по строительству дорожных асфальтобетонных покрытий Минтрансстрой (Транспорт, М., 1978) за 3-6 ч до укладки асфальтобетона необходимо нанести битумную грунтовку (прил. 5). Наносить грунтовку рекомендуется краскораспылителем или вручную "движком", нормируемый расход материалов-0,5-0,8 кг/м<sup>2</sup>.

Для укладки асфальтобетонного покрытия рекомендуется приме-

нять асфальтоукладчики на пневмоходу (ДС-126А), а для уплотнения смеси-катки статического или динамического действия (прил. 6).

При укладке покрытия на полосе шириной 1,0-2,5 м (вдоль тротуаров) асфальтобетонную смесь распределяют вручную, а уплотняют моторными катками модели ДУ-54 (при ширине полосы 1 м) или модели ДУ-49А, ДУ-47Б (при ширине 1,5 м).

## 6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА РАБОТ

6.1. При производстве работ по улучшению гидроизоляции одеял мостового полотна необходимо контролировать:

качество исходных материалов;

процесс приготовления пропиточных растворов и мастик;

процессы гидрофобизации поверхности и нанесения пленки из эпоксидных вяжущих;

качество подготовленной под изоляцию поверхности;

качество выполненной гидроизоляции, обращая особое внимание на места примыкания к конструкциям тротуаров, деформационных швов, водоотводных трубок.

6.2. Гидрофобизирующие жидкости, смолы, растворители и др. материалы принимают по паспортным данным заводов-поставщиков. В случае истечения гарантийного срока или отсутствия паспорта необходимо проверить пригодность материала в соответствии с указаниями ГОСТа или ТУ.

6.2.1. Гидрофобизирующую способность жидкости I36-4I или II9-215 проверяют по ГОСТ 10834-76. Кусок отбеленной бязи размером 250x250 мм (выстиранный и высушенный) погружают на 5 мин при 20°С в стакан (200 мл) 3-процентного раствора испытываемой жидкости в четыреххлористом углероде, затем отжимают и помещают в термостат. Ткань сушат при 90-95° С до полного высыхания, затем температуру в термостате поднимают до 145-150° С и выдерживают в течение 15 мин. Гидрофобизированную ткань после суточного вылеживания накладывают на стакан 100-120 мм, углубляя ее в середине на 80 мм, куда наливают 100 мл дистilledированной воды (при 20° С). Жидкость I36-4I или II9-215 соответствует требованиям стандарта, если первая капля вода упадет с ткани в стакан не ранее, чем через 3 ч с момента налива.

6.2.2. Жизнеспособность эпоксидного вяжущего клея проверяют пробным замесом массой 30-50 г: технологическую - по появлению отрыва нитей в клее при извлечении из него периодически

погружающей стеклянной палочки; агезионную - по потере прилипаемости кляя к пальцу руки.

Время полимеризации кляя с ускорителем твердения (когезионная жизнеспособность), изготовленного и хранившегося при 10-20<sup>0</sup>С, не должно превышать 70 мин. Если время полимеризации кляя резко превышает этот срок, то проверяют качество составляющих кляя - смолы, отвердителя и ускорителя твердения в соответствии с требованиями соответствующих ГОСТов или ТУ на эти материалы.

6.2.3. Основные характеристики битумных мастик определяют стандартными методами: температуру размягчения определяют по ГОСТ II506-78, температуру хрупкости - по ГОСТ II507-78, глубину проникания иглы - по ГОСТ II501-78.

6.3. При приготовлении гидрофобизирующих растворов, компаундов эпоксидных вяжущих и битумных мастик контролируют соблюдение технологического регламента, точность дозирования составов, а также качество готовой продукции. Однородность и вязкость компаундов эпоксидных составов, гидрофобизирующих растворов и битумных мастик проверяют каждый раз при приготовлении новой партии; они должны соответствовать требованиям стандартов и разд. 3 настоящего документа. Время полимеризации эпоксидного вяжущего при температуре 20+2<sup>0</sup> С должно быть 2-8 ч.

Однородность 10-процентной водной эмульсии жидкостей I36-41 и II9-215, а также отсутствие в эмульсии механических примесей определяют фильтрованием через матерчатый фильтр на воронке Бюхнера: на фильтре не должно оставаться посторонних включений.

Стабильность 10-процентной водной эмульсии этих жидкостей определяют следующим образом. В мерный цилиндр наливают 10 см<sup>3</sup> эмульсии и 100 см<sup>3</sup> воды, смесь тщательно перемешивают в течение 1 мин и оставляют в покое на 2 ч. Эмульсия считается стабильной, если в течение этого времени в ней не наблюдается расслаивания.

6.4. Проверка качества подготовки поверхности защитного слоя для обработки заключается в оценке ровности, чистоты и сухости. Ровность поверхности проверяется контрольной трехметровой рейкой, просветы под которой (не более двух) не должны превышать 5 мм в направлении вдоль уклона и 10 мм - поперек уклона. Чистота оценивается визуально. Влажность бетонной поверхности определяется в соответствии с п. 5.1.3.

6.5. Контроль процесса обработки поверхности бетона защитного слоя, а также формирования защитной гидроизоляционной плен-

хи состоит в наблюдении за технологическими процессами устройства гидроизоляции и нанесения эпоксидной пленки, в обеспечении условий, исключающих попадание воды на изолируемую поверхность.

В процессе гидрофобизации и нанесения эпоксидных вяжущих установкой РД-601 контролируют соблюдение требований технологического регламента, изложенного в разд. 5.

Дефекты и неисправности, возникающие в процессе ремонта гидроизоляции, при неправильной пропитке или настройке краскораспылителя, установки РД-601 и других механизмов, а также способы устранения неисправностей, приведены в прил. 8.

6.6. Качество готовой битумной мастиичной гидроизоляции, устраиваемой в зоне деформационных швов, водоотводных трубок, тротуаров, ограждающих устройств контролируют визуально: поверхность должна быть сплошной, без вздутий. Неприkleенные места обнаруживают по глухому звуку при простукивании. Толщину выполненной гидроизоляции проверяют контрольными надрезами с замером толщины отогнутых концов: надрезы в изоляции допускается делать не более одного на каждые  $10 \text{ м}^2$  с последующей их заделкой. Прочность приклейки проверяется отрывом отогнутого конца на небольшом участке: приклейка достаточна, если отрыв битумной изоляции произойдет по слою мастики, а полимерный - по контакту с бетоном с повреждением его поверхности.

6.7. Контроль качества пропитки защитного слоя, обработанного гидрофобизирующими жидкостями И36-41 и И19-215, проводят спустя 2-3 сут после обработки, опрыскивая поверхность водой. Если вода не впитывается и бетон не увлажняется (не темнеет), а на взятом керне глубина пропитки составляет не менее 2 мм, гидрофобная обработка считается удовлетворительной. Границу увлажнения бетона (гидрофобизации) определяют более точно при помощи лупы.

6.8. Контроль эффективности обработки защитного слоя эпоксидными вяжущими осуществляется при помощи 10-процентного раствора соляной кислоты, наносимой на бетонную поверхность, подвергнутую защитной обработке. Отсутствие взаимодействия кислоты с цементным камнем свидетельствует о высоком качестве полученной защиты. На необработанном бетоне наблюдается вспенивание раствора. Полнота полимеризации эпоксидной пленки проверяется тампоном, смоченным в ацетоне: если тампон не окрашивается, то отверждение считается законченным.

6.9. Приемка законченных работ производится на основании ви-

зуальной проверки состояния отремонтированной гидроизоляции фиксацией выявленных дефектов. Все дефекты должны быть устраниены по технологии, предусмотренной настоящими Рекомендациями и ВСН 32-81 (в части битумной мастичной армированной гидроизоляции).

6.10. Выполненные ремонтные работы оформляют актом, в котором отражают следующее:

схему конструкции одежды с указанием расположения дефектов, описанием и оценкой дефектов;

технологию ремонта гидроизоляции с указанием примененных составов;

дату проведения работ, температуру воздуха, данные о погоде и другие общие сведения;

отклонения от принятой технологии работ, причины, принятые меры;

другие сведения, отражающие конкретные условия:  
результаты осмотра.

## 7. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЕ ТРУДА

7.1. При производстве работ следует соблюдать требования "Правил техники безопасности при строительстве, ремонте и содержании автомобильных дорог", утвержденных 25.02.77 Минавтодором РСФСР, "Инструкции по организации движения и ограждению места производства дорожных работ" ВСН 37-84 Минавтодора РСФСР, "Правил техники безопасности и производственной санитарии при сооружении мостов и труб", Оргтрансстрой Минтрансстроя, М., 1977, СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве", а также указания, приведенные ниже.

7.2. К работе с гидроизоляционными материалами допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медосмотр, изучившие настоящие рекомендации, а также прошедшие обучение и инструктаж по технике безопасности и знающие приемы безопасного ведения работ.

7.3. Работающие с вредными веществами (составы на основе эпоксидных смол, нефтепродуктов и др.) должны быть проинструктированы об их свойствах и о мерах по оказанию первой помощи.

Лица, постоянно занятые на работе с вредными веществами, должны проходить периодические медицинские осмотры в установленном порядке.

Не допускаются к работе с вредными веществами лица, имеющие

заболевания кожи или ее повреждения (раны, ссадины, ожоги, трещины и т.д.).

7.4. Лица, допускаемые к эксплуатации дорожно-строительных машин, компрессорной и электрической станции, другого оборудования, а также к работе с пневматическим и электрифицированным инструментом, должны иметь удостоверения на право работы на них.

7.5. Весь персонал во время работы должен пользоваться средствами индивидуальной защиты, предусмотренными нормами и по защитным свойствам соответствующими виду и условиям работ, а также применяемым материалам. При выборе специальной одежды и обуви следует руководствоваться классификацией их на группы и подгруппы по защитным свойствам (халат по ГОСТ 12.4.131-93, ГОСТ 12.4.132-83, ГОСТ 12.4.015-76. Одежда специальная. Классификация. ГОСТ 12.4.017-76. Обувь специальная кожаная. Классификация. ГОСТ 12.4.022-76. Обувь специальная из полимерных материалов. Классификация. Перчатки резиновые по ГОСТ 20010-74).

7.6. Все вредные и легковоспламеняющиеся вещества должны храниться в специальных герметических закрывающихся емкостях. На всех емкостях должна быть надпись об их содержимом, а также предупреждающие надписи: "Огнеопасно", "Яд" и т.п.

Указанные вещества должны складироваться в специально оборудованных местах на огражденной и охраняемой территории, оборудованной противопожарными средствами.

7.7. Вблизи места работы необходимо иметь аптечки с медикаментами, перевязочными материалами и средствами против ожогов и травм, а также противопожарные средства (огнетушители, соответствующие применяемым материалам, ящики с песком и др.). Применять воду для тушения загоревшихся веществ запрещается.

7.8. Перед началом работы необходимо проверить исправность оборудования, обратив внимание на:

наличие и исправность контрольно-измерительных приборов (КИП), манометров и др., а также предохранительных клапанов; наличие на КИП отметок о сроках их проверок (манометры должны проверяться не реже 1 раза в год), а на их шкалах - отметок у цифры предельно допустимого параметра; наличие защитных щитков у распыляющего устройства установки, наносящей гидроизолирующий состав;

надежность соединений трубопроводов и шлангов, работающих под давлением, и отсутствие на них повреждений (применять для со-

единений проволочные скрутки или штупера с неисправной резьбой запрещается);

герметичность емкостей оборудования, содержащих токсичные компоненты гидроизолирующих составов, а также исправность запирающих устройств на них).

При невозможности устранения обнаруженных неисправностей своими силами о них необходимо сообщить руководителю работ. До устранения всех неисправностей начинать работы запрещается.

7.9. Во время работы необходимо следить за тем, чтобы все системы используемого оборудования работали нормально; давление в системах оборудования не выходило за пределы допустимого; шланги, работающие под давлением, не подвергались механическому и термическому воздействию, не перегибались и не перекручивались, не пересекались с электрическими или сварочными проводами, горячими трубопроводами; не нарушалась герметичность соединений и целостность шлангов и трубопроводов, работающих под давлением; а также герметичность работающих под давлением емкостей оборудования; собирались безопасные расстояния между машинами и работающими, а также при одновременной работе нескольких машин на одном участке.

7.10. Перед присоединением шлангов к потребителям (пневмоинструменту, устройствам для нанесения гидроизолирующих составов и др.) их следует продуть сжатым воздухом.

Присоединять шланги к распределительному воздухопроводу, а также к оборудованию и инструменту разрешается только при закрытом вентиле воздухопровода.

7.11. При подготовке бетона защитного слоя для обработки его различными составами продувку сжатым воздухом следует производить в спецодежде, защитных очках и респираторе.

7.12. При работе с битумными материалами необходимо соблюдать следующие правила.

7.12.1. Варочный котел должен устанавливаться не ближе 50 м от места работы с учетом преобладающего направления ветра. Около котла должен быть комплект противопожарных средств (огнетушители, сухой песок и др.).

7.12.2. Работник, обслуживающий нагревательные устройства варочного котла, обязан неотлучно находиться у котла во время работы.

7.12.3. Рабочие, загружающие материалы в котел, должны пользоваться очками закрытого типа и респираторами, например РПГ-67А

или другими, защищающими от паров нефтепродуктов. Котел следует заполнять не более чем на 3/4 объема.

7.12.4. Во избежание вспенивания битума во время подогрева следует применять пеногаситель СКТН-1. Если битум вспенивается и переливается через крышку котла, необходимо немедленно выключить нагревательные устройства, а при использовании твердого топлива – залить топку водой. Температура смеси в котле не должна превышать 170° С (во избежание вспышки).

7.12.5. При приготовлении грунтовки битум с бензином должны смешиваться на расстоянии не менее 50 м от места их разогрева. Разогретый битум вливают в бензин и перемешивают деревянными мешалками. Температура битума в момент смешивания не должна превышать 90° С.

7.12.6. Доставлять горячую мастику к месту работ следует в емкостях с двумя ручками и стеклянными, плотно закрывающимися крышками. Емкости размещают на специальных тележках или других транспортных средствах. Вручную разрешается переносить емкости с массой не более 16 кг.

7.12.7. При нанесении мастики на покрытие ручным инструментом разливочный черпак, разравнивающий скребок, прижимной шпатель и др.) необходимо, чтобы ручка инструмента была длиной не менее 1 м.

7.12.8. При попадании мастики или битума на открытую часть тела необходимо удалить их чистой ветошью, смоченной керосином или бензином (горячий битум следует охладить керосином), а затем смыть теплой водой с мылом и перевязать сухой стерильной повязкой.

7.13. При работе с составами на основе эпоксидных смол необходимо соблюдать следующие требования безопасности:

7.13.1. Работающие должны пользоваться соответствующими спецодеждой и спецобувью, головным убором, закрывающим волосы, защитными очками закрытого типа, полизтиленовыми (или резиновыми) перчатками, нарукавниками, фартуками.

Для защиты кожных покровов рук и других частей тела рекомендуется также применять защитные мази и пасты (например, ИЭР-1, ХИОТ-6, Николан, мазь Селинского и др.).

7.13.2. Ручные инструменты, используемые при перемешивании составов должны иметь защитные экраны на ручке инструмента (из металла или картона).

7.13.3. На месте работ должны находиться умывальники с холодной и горячей водой, с мылом, щетками и бумажными салфетками или полотенцами, а также металлические емкости с крышками для сбора загрязненного материала. Тщательное мытье рук должно производиться во время перерывов (туалет, прием пищи) и по окончании работы. При необходимости должны отводиться специальные места для приема пищи.

7.13.4. При попадании состава (или смолы, отвердителя) на кожный покров необходимо немедленно удалить вещество бумажной салфеткой (или мягкой бумагой), промыть пораженное место теплой водой с мылом, протереть тампоном, смоченным этиловым спиртом, и смазать жирной мазью (вазелином или др.).

7.13.5. Емкости, содержащие составы или их компоненты, а также инструмент по окончании работы необходимо вымыть ацетоном и горячей водой с мылом. Загрязненный ацетон должен сливаться в герметически закрывающуюся емкость.

7.13.6. Смену спецодежды работающие с составами должны производить не реже 1 раза в неделю, а в случае сильного загрязнения ее составом или его компонентами - немедленно.

Небольшие загрязнения на средствах индивидуальной защиты следует очищать ацетоном. После очистки средств индивидуальной защиты и помещения их в специальные шкафы работающие должны тщательно вымыть руки и лицо водой с мылом и принять теплый душ.

Выносить спецодежду из рабочей зоны и стирать ее на дому запрещается. Стирка ее должна производиться только на производстве, механическим способом, отдельно от другой одежды.

7.14. При работе с гидрофобизирующими составами на основе кремнийорганических соединений необходимо, чтобы работающие пользовались водозащитными одеждой и обувью.

При приготовления и нанесении на покрытие растворов кремнийорганических жидкостей в бензине (керосине, ацетоне) следует пользоваться средствами индивидуальной защиты, указанными в п. 7.12.1.

7.15. Работы по нанесению гидрофобизирующих составов предпочтительно производить в безветренную погоду, а при слабом ветре так, чтобы люди и средства механизации находились с наветренной стороны.

7.16. Загрязненные ацетон и протирочные материалы так же, как и неиспользованные составы, должны уничтожаться в специально отведенных (согласованных с санэпидемстанцией) местах, где их сжигают или закапывают.

Приложение I

Технико-экономические показатели<sup>X</sup> различных методов улучшения гидроизоляции мостового полотна (на 1 м<sup>2</sup> изолируемой поверхности)

Показатели	Ед. изм.	Базовый вариант Битумная мостич- ная изоляция с новым защитным слоем по ВСН 32-81	Рекомендуемые методы улу- чения гидроизоляционных свойств защитного слоя		
			Гидрофо- бизация	нанесе- ние эпо- ксидных вяжущих	комбина- ция об- работка
Себестоимость работ	руб.	16,40	7,17	9,32	10,95
Капитальные вло- жения в основные фонды	—"	1,34	2,03	2,04	2,04
Приведенные затраты	—"	16,60	7,47	9,63	II,25
Трудозатраты	чел.- дн.	0,623	0,221	0,35	0,354
Стоимость материалов	руб.	9,65	3,86	5,16	6,64
Экономический эффект	—"	-	9,13	6,97	5,35
Экономия трудо- затрат	чел.- дн.	-	0,402	0,273	0,269

<sup>X</sup> Взяты из научно-технического отчета по теме ИС-03-85 п. 3,  
с. 88. -М., Гипрдорнии.

## Приложение 2

## Сведения о применяемых материалах

Материалы	Стандарты	Цена по прайску- ранту, руб/т	Завод-поставщик
1	2	3	4
Гидрофобизирующая жидкость 136-41	ГОСТ 10834-76	3900	Хим завод г. Даражев Липецкой обл.
			ПО Химпрома г. Усолье-Сибирь- ское Иркутской обл.
			Химкомбинат г. Редкино Калининской обл.
			Завод "Кремнийполимер" г. Запорожье
Эмульсия "КЭ-30-04 (50- процентная)	ТУ-6-02-816-78	2500	Те же
Кремнийорганическая жидкость 119-215	ТУ-6-02-1-430-85	2000	-"-
Кремнийорганические жилюс- ти и ГКМ-11 и ГКМ-10 (35- процентная)	ТУ-6-02-696-76	700	-"-
Топливо дизельное	ГОСТ 305-82	62	
Ацетон технический	ГОСТ 2768-84	260-280	
Растворитель Р-4	ГОСТ 7827-55	190	
Толуол	ГОСТ 5789-78	133	

\* Цены на материалы приведены по прайскурантам, введенным в действие с 1.01. 82 г.

## Продолжение прил. 2

I	2	3	4
Бензин - растворитель для лакокрасочной промышленности	ГОСТ 3134-78	60	
Растворитель № 646	ГОСТ 18188-72	420	
Растворитель - этилцеллозольв	ГОСТ 8313-60	700	
Бензин автомобильный	ГОСТ 2084-77	188,5	
Скипидар экстракционный	ГОСТ 16943-79	540	
Смола эпоксидно-дииновая марки ЭД-20	ГОСТ 10587-84	3300	
Смола алкилрезорциновая эпоксидная марки ЭИС-1	ТУ 38-1091-76	3100	Сланцеперерабатывающий комбинат, г. Кохтла-Ярве Эст. ССР
Модификатор сланцевый "сламор"	ТУ 38-10931-76	90	
Пластификатор - дибутилфталат (ДБФ)	ГОСТ 8728-77Е	810	
Пластификатор - фуриловый спирт (ФС)	ОСТ 59-127-73	1850	Ферганский э-д фурановых соединений, г. Фергана Уз.ССР
Пластификатор - полиэфирекрилэты ПН-1 и ПН-3	ОСТ 6-05-431-78	900-950	
Пластификатор - ненасыщенный полиэфир марки МГФ-9 и ТГМ-3	ТУ 6-01-1231-80	1100	
Масло индустриальное марки И-50А	ГОСТ 20799-75 <sup>х</sup>	195	
Отвердитель - полиэтиленполиамин (ПЭПА)	ТУ 6-02-594-85	1590	Ферганский э-д фурановых соединений, г. Фергана Уз.ССР
Отвердитель - диэтилентриамин (ДЭТА)	ТУ 6-02-914-81	1750	"-

## Продолжение прил. 2

I	2	3	4
Отвердитель - УП-0633М	ТУ 6-05-1863-78	2500	
Отвердитель-гексаметилендиамин (ГМДА)	ТУ 6-09-342-70	3000	
Отвердитель № I (50-процентный раствор ГМДА в этиловом или изопропиловом спирте)	ТУ 6-10-1263-72	2700	
Отвердитель - дамин	ТУ 6-01-1124-77		
Ускоритель твердения - хлорное железо (технич., I с)	ГОСТ III59-76	153	
Ускоритель твердения - солянокислый анилин	ГОСТ 5822-78	500	
Мыло хозяйственное (60 %)	ОСТ 18-353-80	400	
Поливиниловый спирт ПВС (сольвер)	ГОСТ 10779-78	29 руб. за 1 кг	
Суперпластификатор С-3	ТУ 6-14-625-80	280	Новомосковский з-д "Оргсинтез", г. Новомосковск, Тульской обл.
Мелатин полиграфический и технический	ГОСТ 4821-77	10 руб. за 1 кг	-
Битум нефтяной строительный марки БН-70/30	ГОСТ 6617-76	33	-
Битум нефтяной дорожный вязкий БН-40/60, БНД 60/90	ГОСТ 22245-76	34	-
Битум нефтяной дорожный жидкий	ГОСТ II955-82	28	-
Битум нефтяной "пластбит"	ТУ 38-101-580-75	31	-

## Продолжение прил. 2

I	2	3	4
Мастике резинобитумная марки МБР	ГОСТ 15836-79	240	
Мастике битумно-бутилкаучу- ковая "Дило-1", "Дило-2"	ТУ 21-27-40-78 МКСМ	400	Липецкий комбинат строительных материалов Гр.ССР
Дивинилстирольный термосло- топласт ДСТ-30	ТУ 38-40365-76	1200	Воронежский з-д СК
Битумлак марки БТ-577	ГОСТ 5631-79	210	
Гидростеклонизол марки "Т"	ТУ 400-1-51-75 МКСМ	1,22 руб. за 1 м <sup>2</sup>	Московский з-д кровельных и полимерных материалов
Пленка полиэтиленовая черная марки "С"	ГОСТ 10354-82	750	
Стальная сетка $d=2-4$ мм с ячейками в свету $d=45-75$ мм	ГОСТ 8478-81	247	
Сетки стеклянные марки:  Эз-200	ГОСТ 19907-83	0,69 руб. за 1 м <sup>2</sup>	22 завода МХП (Уфимский, Аст- раханский и др. заводы стек- ловолокна)
СС-1, СС-5	ТУ 6-II-99-75	0,36 руб. за 1 м <sup>2</sup> 0,49 -"- -	-
ЭСС-5	ТУ 6-II-232-71	0,49 -"- -	
СНПП	ТУ 6-II-217-76	0,84 -"- -	
Ткань дутово-жемчужная пако- вочная № 2 и 3	ГОСТ 5530-81	0,9 -"- -	
Деталь полосовая толщиной 1,5-2 мм	ГОСТ 931-78	1320	-

Окончание прил. 2

I	2	3	4
Сталь листовая оцинкованная толщиной 1,5 мм	ГОСТ 7118-78	211	-
Бетон дорожный	ГОСТ 8424-72	26,89 руб. за 1 м <sup>3</sup>	-
Асфальтобетон мелкозернистый	ГОСТ 9128-84	14,55	-
Песок строительный	ГОСТ 8736-77	2,55 руб. за 1 м <sup>3</sup>	-
Щебень гранитный крупностью 5-20 мм	ГОСТ 8267-82	6,7 руб. за 1 м <sup>3</sup>	-
Портландцемент марки 400 и 500	ГОСТ 10178-76	20 и 23,3	-
Минеральный порошок	ГОСТ 16557-78	7,7	-
Асбест хризотиловый 7-го сорта	ГОСТ 12871-83	12	
Вода для бетонов и растворов	ГОСТ 23732-79	0,1 руб. за 1 м <sup>3</sup>	
Отвердитель АФ-2 амино-фенольный	ТУ 6-05-1663-74	1600	
Концентрат сульфитно-дрожжевой бражки (СДБ)	ОСТ 81-79-74 Мин. целлюлозн. пром.	36	

Приложение 3

Основные характеристики кремнийорганических  
жидкостей

Материалы	Показатели	Нормы ГОСТ или ТУ
Гидрофобизирующая жидкость I36-4I	Внешний вид	Бесцветная или слабо-желтая жид- кость
	Содержание активного водорода, %	I,30-I,42
	Вязкость кинематическая при 20°C (с С <sub>m</sub> ) мм <sup>2</sup> /с	50-165
	Реакция среды (рН водной вытяжки)	6-8
	Гидрофобизирующая способ- ность, ч, не менее	3
КЭ-30-04	Внешний вид	Эмульсия белого цвета
	Стабильность при разве- дении, ч	≥24
	Концентрация водородных ионов (рН) 25-процентного раствора	5,5-7,0
	Содержание кремния, %	16,5-19,5
	Содержание активного водорода, %	0,6-0,8
	Гидрофобизирующая спо- собность, ч	3
Жидкость II9-2I5	Внешний вид	Прозрачная жид- кость от бесцвет- ного до коричне- вого цвета
	Механические примеси	Отсутствуют
	Вязкость кинематическая мм <sup>2</sup> /с (с С <sub>m</sub> ) при 20°C	10-30
	Горюча. Температура: вспышки	80
	воспламенения, °C	105
	Температура застывания, °C не выше	минус 50
	Реакция среды (рН невод- ного раствора)	6,0-7,0

Приложение 4  
Физико-механические свойства горячих  
битумных мастик

Показатели	Климатические зоны			Методы испытаний
	I	II	III	
Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток), $^{\circ}\text{C}$	выше -20	от -20 до -40	ниже -40	-
Состав мастики	I	2	3	-
Температура размягчения по методу "кольцо и шар", $^{\circ}\text{C}$ , не ниже	+68	+61	+54	ГОСТ II506-73
Глубина проникания иглы 0,1 мм не менее: при $+25^{\circ}\text{C}$	35	50	100	ГОСТ II501-78
при $0^{\circ}\text{C}$	10	15	25	То же
Растяжимость при $+25^{\circ}\text{C}$ , см, не менее	2	3	4	ГОСТ II505-75
Температура хрупкости по Фрэсю, $^{\circ}\text{C}$ , не выше	-17	-25	-35	ГОСТ II507-73
Хладостойкость (отсутствие трещин при изгибе образца-слой мастики 1 мм на полосе гидроизоляции 150x150 мм на наблоне с радиусом 250 мм) при температуре $^{\circ}\text{C}$ , не менее	-20	-30	-40	Образец выдерживается 0,5 ч в смеси сухой лед+спирт
Теплостойкость (отсутствие стекания мастики с образца-полоски гидроизоляции 100x50 мм, подвешенной в термостате) при температуре, $^{\circ}\text{C}$	+65	+50	+45	Образец выдерживает 2 ч в термостате

Приложение 5

Состав и приготовление битумной грунтовки

Битумную грунтовку приготавливают из битума марки БН 70/30 или из мастики (РБВ, ПБВ, МБИ-8 и др.) на основе битума разжижением бензином марки А-72 (в соотношении 1:1,5+2) в следующем порядке. Куски битума или мастики расплавляют при температуре не выше  $120^{\circ}\text{C}$  при постоянном перемешивании до исчезновения комков. В емкость (бак, ведро, бочка) с требуемым количеством растворителя (бензина) вливают горячий битум (не выше  $90^{\circ}\text{C}$ ) тонкой струйкой при непрерывном перемешивании. Полученный грунтовочный материал без видимых комков битума (мастики) следует наносить на обработанную бетонную поверхность защитного слоя краскопультом или вручную кистью или "движком" при температуре  $20+4^{\circ}\text{C}$ .

Ориентировочный расход материала 0,2 кг/м<sup>2</sup> при одноразовом нанесении.

## Приложение 6

8

Средства механизации, рекомендуемые к применению  
при производстве работ по улучшению гидроизоляционных  
свойств одежды мостового полотна

№ пп	Средства механизации	Модель (марка)	Краткая техническая характеристика	Изготовитель
				1 2 3 4 5
1.	Автогидронасос на шасси автомобиля ЗИЛ-130	ДС-39Б	Ширина распределения, м <sup>4</sup> 4 Вместимость цистерны, дм <sup>3</sup> 4000 Норма разлива, л/м <sup>2</sup> 0,5-3,0 Масса с грузом, т, 9,94 Оптовая цена, руб., 5970	Курганский завод дорожных машин
2.	Асфальторазогреватель	АР-53А	Производительность, м <sup>2</sup> /ч, 40 Площадь блока горелок, м <sup>2</sup> 1,4x2,09 Глубина разогрева покрытия, мм 40	Минхилкомхоз РСФСР
3.	Асфальтоукладчик	ДС-126А	Ширина укладываемой полосы, мм 3000,3500,3750 Толщина укладываемого слоя, мм 30-200 Производительность, т/ч, 150 Вместимость приемного бункера, дм <sup>3</sup> , 7000 Масса, т, 13 Оптовая цена, руб., 15270	Николаевский з-д "Дормашин" им. 50- летия Великого Ок- тября
4.	Асфальтоукладчик колесный самоходный	СД-404М	Производительность, т/ч, 200 Ширина укладки, мм 3000-7500 Толщина слоя, мм, 20-300 Вместимость бункера, т, 10 Масса, т, 20 Оптовая цена, руб., 80 000	Вышневолоцкий ОЗЗ

Продолжение прил. 6

I	2	3	4	5
5.	Бетоносмеситель СБ-80А принудительного действия		Объем замеса, л, 250/165 Наибольшая крупность заполнителя, мм, 70 Время перемешивания, с, 45-50 Мощность электродвигателя, кВт, 5,5 Масса, т, 1,17 Оптовая цена, руб., 580	Новосибирский з-д строительных машин
6.	Виброрейка СО-131; СО-132		Производительность, $m^2/ч$ , 80; 120 Ширина захвата, м, 1,5; 3,0 Мощность вибратора, кВт, 0,4; 0,6 Напряжение, В, 36 Масса, кг, 45; 65 Оптовая цена, руб., 516; 620	Костопольский з-д "Стройинструмент"
7.	Каток виброплитающий, самоходный	ДУ-54; ДУ-47Б	Ширина уплотняемой полосы, мм, 835; 1200 Диаметр ведущего вальца, мм, 725; 1200 Линейное давление, Н/см, 190; 400 Масса, т, 1,5-2,2; 6-8 Оптовая цена, руб., 2260, 5600	Калининградский з-д "Стройдормаш" Рыбинский ордена "Знак Почета" з-д дорожных машин
8.	Каток самоходный трехвальцовочный статический	ДУ-48Б; ДУ-49А	Ширина уплотняемой полосы, мм, 1850; 1290 Линейное давление, Н/см, 750; 350 Масса, т, 9-12; 11-18 Оптовая цена, руб., 8000; 10790	Рыбинский ордена "Знак Почета", з-д дорожных машин Мингечаурский з-д дорожных машин
9.	Каток дорожный на тракторе "Беларусь"	Т-219	Ширина уплотняемой полосы, мм, 1900 Масса, т, 6,5 Оптовая цена, руб., 6100	Волгодонский ОЗЗ
10.	Комбинированная дорожная машина	КДМ-130Б (ПМ-130)	Базовое шасси ЗИЛ-130 Производительность, тыс. $m^2/ч$ , при: мойке 15 подметании 25 поливке 62	

## Продолжение прил. 6

I	2	3	4	5
			шарнира, м: подметания 2,3 мойки 8 поливки 15-18	
			Масса, т, II,5 Оптовая цена, руб., 8800	Смоленский 093
II. Котел битумный прицепной	РД-104		Емкость котла, л, 600 Время разогрева битума, мин, 90 Масса, т, 0,86 Оптовая цена, руб., 1400	Мамонтовский 033
I2. Краскораспыли- тель пневмати- ческий ручной	СО-71А		Производительность, м <sup>2</sup> /ч, 400 Расход материала, л/мин, не более 1,4 Давление воздуха, МПа, 0,05-0,3 Расход воздуха, м <sup>3</sup> /мин, не более 0,5 Масса, кг, 0,8 Оптовая цена, руб., 5	Вильнюсское ПО строительно-отде- лочных машин
I3. Краскомешалка	СО-II		Производительность, л/ч, 350-400 Емкость бункера, л, 63 Частота вращения вала, об/мин, 300 Установленная мощность, кВт, 0,6 Масса, кг, 35 Оптовая цена, руб., 75	Вильнюсский з-д строительно-отде- лочных машин
I4. Машина сверлиль- ная пневматичес- кая	ИП-1023		Диаметр сверла, мм, 20; 25 Частота вращения шпинделя под нагрузкой, с, 200 Расход сжатого воздуха при давлении 0,5 МПа, м <sup>3</sup> /мин, 1,2 Масса, кг, 5,4 Оптовая цена, руб., 58	Московский з-д "Пневмостроймаш- на"
I5. Машина для сушки оснований кровли	СО-107		Производительность, м <sup>2</sup> /ч, 50 Теплопроизводительность, ккал/ч, 60-80 тыс.	Назрановский з-д "Электроинструмент"

Продолжение прил. 6

I	2	3	4	5
I6.	Молотки электрические	ИЭ-42I3; ИЭ-42II; ИЭ-42I6	Масса, кг, 10 <sup>7</sup> Оптовая цена, руб., 430 Энергия удара, Дж, 10; 25; 40 Частота ударов, с <sup>-1</sup> , 18; 18; 16 Мощность, кВт, 0,25; 1,05 Напряжение, В, 220 Частота тока, Гц, 50 Масса, кг, 9, 21, 21	им. Галура Ахриева (г. Назрань ЧИАССР) Даугавпилсский з-д "Электроинструмент"
I7.	Молотки пневматические	ИП-4604; ИП-4607; МО-8П; МО-9П; МО-10П	Энергия удара, Дж, 90; 30; 37; 47 Частота ударов, с <sup>-1</sup> , 10; 27; 23; 20 Расход воздуха, м <sup>3</sup> /мин при давлении 0,5 МПа, 1,8; 1,8; 1,25 Масса, кг, 21; 18; 9; 10; 11 Оптовая цена, руб., 45; 51	Свердловское ПО "Пневмостроймалина", Томский электромеханический з-д им. Вахрушева
I8.	Мешалка двухвальцововая	СО-8А	Производительность, кг/ч, 120-150 Емкость бункера, л, 50 Установленная мощность, кВт, 2,8 Масса, кг, 90 Оптовая цена, руб., 115	Одесский з-д строительно-отделочных машин
I9.	Нарезчик швов в труднодоступных местах	-	Глубина резания, мм, до 70 Ширина шва (штрабы), мм, 10-20 Расстояние нарезки от препятствия, мм, 0-40	Необходимо разработать
20.	Оборудование для нанесения защитных слоев	РД-60I	Производительность, м <sup>2</sup> /ч, 250 Ширина распределения, мм, 1000 Высота установки форсунок над уровнем обрабатываемой поверхности, мм, 250-300 Шаг установки форсунок, мм, 250-300 Сходимость осей форсунок, 60-80 Давление в емкостях, МПа, 0,25-0,4	Мытищинский ОЭЗ (опытный образец)

## Продолжение прил. 6

I	2	3	4	5
			Норма распределения материала, кг/м <sup>2</sup> , 0,3-2,0	
21. Окрасочный агрегат	CO-5A	Масса, кг, 100	Производительность, м <sup>2</sup> /ч, 400	Назрановский з-д "Электроинструмент" (г. Назрань ЧИАССР)
			Расход воздуха, м <sup>3</sup> /мин, 0,5	
			Рабочее давление, МПа, 0,3-0,4	
			Масса, кг, 30	
			Оптовая цена, руб., 51	
22. Погрузчик одноковшовый фронтальный	TO-6A	Грузоподъемность на самоходном пневмо колесном шасси, т, 2; 3	Кременчугское ПО "Дормашин"	
		Емкость ковша, м <sup>3</sup> , 1; 1,5		
		Оптовая цена, руб., 13000; 18700		
23. Передвижные компрессорные станции	ЗИБ-55 ПКС-5	Производительность, м <sup>3</sup> /мин, 5	Днепропетровский з-д строительных машин, Мелитопольский компрессорный з-д Минхиммаша	
		Рабочее давление, МПа, 0,7		
		Число раздаточных вентилей, шт., 5; 4		
		Масса, т, 2,75; 2,65		
		Оптовая цена, руб., 1840; 2050		
To же	ПК-9М ПК-10	Производительность, м <sup>3</sup> /мин, 10; 10,5	Читинский машиностроительный з-д, Ташкентский компрессорный з-д	
		Рабочее давление, МПа, 0,6; 0,7		
		Число раздаточных вентилей, шт., 4; 6		
		Масса, т, 5,2; 6,0		
24. Растворосмеситель лопастной	CO-46A	Оптовая цена, руб, 6280; 7100	Лебедянский з-д строительно-отделочных машин	
		Производительность, м <sup>3</sup> /ч, 2		
		Установленная мощность, кВт, 1,5		
		Частота вращения вала, об/мин, 32		
		Объем готового замеса, л, 65		
		Емкость барабана, л, 80		
		Масса, кг, 210		
		Оптовая цена, руб. 252		

Продолжение прил. 6

I	2	3	4	5
25.	Фреза дорожная	<i>SF-800/1000</i>	Мощность двигателя, кВт, 37 Транспортная скорость, км/ч, 18 Ширина фрезерования, мм: максимальная 1000 минимальная 100 Глубина фрезерования, мм, не более 45 Рабочая скорость, м/мин, до 6 Полная площадь газовых горелок (ширина х на длину), м <sup>2</sup> , 1,15x2,6 Полная теплопроизводительность,, ккал/ч, 443000	Разрабатывается
26.	Электростанции передвижные	ПЭС-12М; ПЭС-15М; ДПЭС-20	Мощность, кВт, 10,5; 12; 12 Напряжение, В, 240; 230-400; 230 Масса, т, 0,7; 0,7; 0,89 Цена, руб., 1460; 920; 840	
27.	Эмульсатор ка- витационный гидродинамиче- кий роторный	-	Производительность, кг/ч, 720 Число оборотов ротора, -1/мин, 8000 Мощность электродвигателя, кВт, 1,7 Число оборотов вала, -1/мин, 2900 Клиновременная передача 1:3	Разрабатывается п.о. Росремдормаш

Приложение 7

ПЕРЕЧЕНЬ  
инвентаря, используемого при производстве  
работ бригадой из 3-4 рабочих

№ пп	Наименование	Количество, шт.
1.	Молотки, зубила	4
2.	Щетки стальные ручные	2
3.	Весы чашечные до 100 кг (с комплектом гирь)	1
4.	Ведра оцинкованные	5
5.	Термометры со шкалой до 250°	2
6.	Бак для питьевой воды емк. 20 л	1
7.	Мастерки	2
8.	Кисти малярные, валики	4
9.	Рейка 3 м	1
10.	Вискозиметр ВЗ-4	1
11.	Воронка	1
12.	Фильтр (сито) с ячейками 0,7x0,7 мм	1
13.	Набор гаечных ключей	1

Приложение 8

Дефекты, возникающие при неправильной  
пропитке или настройке агрегата РД-601  
(или краскораспылителя)

Внешний вид факела и дефект пропитки	Возможная причина	Способ устранения
1	2	3
Факел сильно пылит, в окружающем воздухе "туман"	Давление воздуха высокое, а расход через сопло велико для данного материала Недостаточная подача материалов Материал не поддается распылению	Уменьшить давление Применить сопло с меньшим расходом Отрегулировать подачу материала Разбавить состав до нужной консистенции

Окончание прил. 8

I	2	3
В факеле "плевки", а из сопла потеки капель или струй	Слишком большое расстояние от пистолета до обрабатываемой поверхности Недостаточное давление воздуха в системе Засорилось сопло Засорились фильтры Износ или повреждение клапана пистолета, разрегулирован механизм открытия клапана Большой расход наносимого материала	Приблизить пистолет к изолируемой поверхности Повысить давление воздуха Прочистить сопло Прочистить фильтры Отремонтировать пистолет Увеличить скорость перемещения пистолета
На изолируемой поверхности наблюдаются "потеки" и "огливания"		Применить сопло с меньшим расходом Наносить второй слой после высыхания первого
На изолируемой поверхности параллельные полосы (сопло исправно)	Задержка в перемещении пистолета Большое или недостаточное перекрытие проходов	Перемещать пистолет равномерно, открывать и закрывать клапан на ходу При работе пистолета соблюдать равномерность перекрытия прохода
В процессе работы отпечаток факела сужается	Засорились фильтры	Прочистить и промыть фильтры от остатков старого раствора
Факел имеет неравномерное сужение или несимметричен	Сопло засорено Сопло повреждено или изношено	Прочистить сопло Заменить сопло

## ЛИТЕРАТУРА

1. Технические правила ремонта и содержания автомобильных дорог (ВСН 24-75 Минавтодора РСФСР), Транспорт, М., 1976. - 264 с.
2. Инструкция по устройству гидроизоляции конструкций мостов и труб на железных, автомобильных и городских дорогах (ВСН 32-81 Минтрансстроя СССР). М., 1982. - 114 с.
3. Технические указания по проектированию и сооружению пролетных строений автодорожных и городских мостов с железобетонной плитой проезжей части без склеенной гидроизоляции (ВСН 85-68 Минтрансстроя ССР). М., 1969. - 40 с.
4. Методические рекомендации по устройству тонких защитных слоев на бетонных аэродромных покрытиях. Совэдорнин, М., 1982. - 47 с.
5. Указания по повышению долговечности аэродромных цементобетонных покрытий. Аэропроект МГА, М., 1983. - 30 с.
6. Рекомендации по ремонту поверхностных дефектов железобетонных мостов. Ротапринт Гипродорнии, М., 1975. - 31 с.
7. Рекомендации по ремонту и содержанию деформационных швов в малых и средних мостах. Ротапринт ЦБНТИ Минавтодора РСФСР, М., 1982. - 70 с.

<b>Содержание</b>	
Предисловие.....	3
С.	
1. Общие положения.....	4
2. Выбор способа улучшения гидроизоляционных свойств одежды мостового полотна.....	4
3. Применяемые материалы.....	6
4. Приготовление рабочих составов.....	11
5. Технология производства и механизация работ.....	15
6. Контроль качества работ.....	22
7. Основные положения по технике безопасности и охране труда.....	25
Приложения	
1. Технико-экономические показатели различных методов улучшения гидроизоляции мостового полотна.....	30
2. Сведения о применяемых материалах.....	31
3. Основные характеристики кремнийорганических жидкостей.....	36
4. Физико-механические свойства герметичных битумных мастик.....	37
5. Состав и приготовление битумной грунтовки.....	37
6. Средства механизации, рекомендуемые к применению при производстве работ по улучшению гидроизоля- ционных свойств одежды мостового полотна.....	38
7. Перечень инвентаря, используемого при производ- стве работ бригадой из 3-4 рабочих.....	44
8. Дефекты, возникающие при неправильной пропитке или настройке агрегата РД-601 (или краскораспы- лителя).....	44
Литература.....	46

Рекомендации  
по улучшению гидроизоляционных свойств одежды  
мостового полотна эксплуатируемых автодорожных мостов  
Ответственный за выпуск М.И.Шейницвит  
Редактор Е.А.Середа

---

Л-74423 от 11.08.87. Формат 60x84 1/16.

Печать плоская. Уч.-изд.л. 2,7. Печ.л. 3,0. Тираж 610.  
Изд.№ 4830. Зак.№ **205**

---

Ротапринт ЦБНТИ Минавтодора РСФСР: Москва, Зелено-  
дольская, 3