



ОБ ИЗМЕНЕНИЯХ В ГОСТ Р 52056

Коротков Алексей Викторович



КЛЮЧЕВЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

- Введение раздела

Введены 2 термина

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- Актуализация методов испытаний, с учетом особенностей продукта

Все методы скорректированы (кроме 1)

ПОКАЗАТЕЛИ И НОРМЫ

- Разделение показателей на основные и дополнительные
- Добавление новых показателей
- Пересмотр норм для показателей качества

Показатели:

Было:
12

Стало:
10 основных,
7 дополнительных

ПРОБОПОДГОТОВКА

- Уточнение процедуры подготовки пробы к испытаниям
- Установление температур разогрева в зависимости от марки

Исключение влияния пробоподготовки на результаты испытаний

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- Установление максимальной температуры налива
- Изменение температуры слива
- Нет перемешивания

Приведение условий транспортирования к существующим реалиям

ГОСТ Р 52056–2003

РЕДАКЦИЯ ДО ОБСУЖДЕНИЯ

ФИНАЛЬНАЯ РЕДАКЦИЯ

Полимерно-битумное вяжущее (ПБВ)

Отсутствует

- материал, изготавливаемый на основе вязких нефтяных дорожных битумов с применением полимеров – блоксополимеров типа стирол-бутадиен-стирол (далее — СБС), а также, при необходимости, пластификаторов и поверхностно-активных веществ.

- материал, изготавливаемый на основе битумов нефтяных дорожных вязких с применением полимеров, – блок-сополимеров типа стирол-бутадиен-стирол (СБС), а также, при необходимости, пластификаторов, поверхностно-активных веществ и добавок, улучшающих стабильность при хранении.

Однородность

Отсутствует

- показатель ПБВ, характеризующий равномерное распределение компонентов материала, исключая влияние на технологические и эксплуатационные свойства.

- показатель, характеризующий растворение полимера, а также отсутствие посторонних включений по всему объёму ПБВ.

ИЗМЕНЕНИЕ И ДОПОЛНЕНИЕ ОСНОВНЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ

ГОСТ Р 52056–2003

РЕДАКЦИЯ ДО ОБСУЖДЕНИЯ

ФИНАЛЬНАЯ РЕДАКЦИЯ

Температура размягчения по кольцу и шару (КиШ)

ПБВ 90	ПБВ 60	ПБВ 40
51	54	56

ПБВ 90	ПБВ 60	ПБВ 40
55	57	59

ПБВ 90	ПБВ 60	ПБВ 40
57	60	62

- Обеспечение равных конкурентных условий производителей
- Обеспечение запаса по качеству для норм по другим показателям, определяемых периодически
- Удовлетворение запроса производителей асфальтобетона

Динамическая вязкость при 135 °С

(Па · с, не более)

ПБВ 300	ПБВ 200	ПБВ 130	ПБВ 90	ПБВ 60	ПБВ 40
3,0					5,0

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПОСЛЕ СТАРЕНИЯ ПРИ 25 °С И 0 °С

Без установления норм, для сбора статистических данных

ЭНЕРГИЯ ДЕФОРМАЦИИ ПРИ 10 °С

Без установления норм, для сбора статистических данных

СТАБИЛЬНОСТЬ ПРИ ХРАНЕНИИ

	ПБВ 300	ПБВ 200	ПБВ 130	ПБВ 90	ПБВ 60	ПБВ 40
Изменение КиШ, не более	Сбор статистических данных			8		
Изменение P_{25} , не более	Сбор статистических данных			15		

УНИФИКАЦИЯ ТРЕБОВАНИЙ К ПОДГОТОВКЕ ПРОБ

ГОСТ Р 52056–2003

РЕДАКЦИЯ ДО ОБСУЖДЕНИЯ

ФИНАЛЬНАЯ РЕДАКЦИЯ

Пробу разогревают до температуры на 10 °С выше температуры приготовления ПБВ и перемешивают 5-6 минут.

Разогревают на плитке до (105±5) °С, затем, не допуская локальных перегревов, до температуры:

- ПБВ 300 – 135±3 °С
- ПБВ 200 – 138±3 °С
- ПБВ 130 – 145±3 °С
- ПБВ 90 – 152±3 °С
- ПБВ 60 – 157±3 °С
- ПБВ 40 – 166±3 °С

(допускается выбирать температуру разогрева ПБВ, рекомендованную производителем (данную температуру необходимо указать при оформлении результатов испытаний))

Пробу ПБВ при подготовке образцов – согласно требованиям методик на проведение испытаний – разогревают до температуры:

- марки ПБВ 40; ПБВ 60; ПБВ 90 – (175±5) °С;
- марки ПБВ 130; ПБВ 200; ПБВ 300 – (150±5) °С;

Разогрев проводят, не допуская локальных перегревов.

После достижения пробой требуемой температуры, производят ее перемешивание лопастной мешалкой в течение не менее 5 минут, обеспечивая поддержание температуры.

Подготовку образцов для проведения испытаний необходимо завершить в течение 1 часа после достижения пробой требуемой температуры.

Транспортирование и хранение ПБВ - по [ГОСТ 1510 для вязких дорожных нефтяных битумов](#)

- не превышать 160 °С;
- без перемешивания не больше 8 ч.

Более 8 ч:

механическое перемешивание или циркуляция - 1 раз в 2 часа.

- автомобиль с перемешиванием и подогревом;

- требуется остановка и перемешивание 1 раз в 2 часа.

- допускается к применению только после перемешивания при 160 °С до однородного состояния и при соответствии показателей его свойств требованиям настоящего стандарта.

- минимальная температура при разгрузке не ниже 140 °С.

до 8 часов не превышать 190 °С;

до 24 часов не превышать 180 °С;

до 3 суток не выше 160 °С;

до 4 суток не выше 140 °С;

до 5 суток не выше 110 °С;

Время хранения без перемешивания не больше 8 ч.

При необходимости хранения ПБВ в нагретом состоянии более 8 ч:

обеспечить его механическое перемешивание или эффективную циркуляцию с периодичностью 1 раз в 2 ч.

При соответствии требованиям по показателю «Стабильность при хранении» допускается хранение и транспортирование без перемешивания до 24 часов.

После длительного хранения:

Разогрев и перемешивание до однородного состояния;

Проверка соответствия показателей его свойств

требованиям настоящего стандарта.

Минимально допустимая температура ПБВ при его разгрузке должна быть не ниже 130 °С.

- температура ПБВ при в горячем состоянии при отгрузке наливом не должна превышать 190 °С;
- температура ПБВ, транспортируемого в горячем состоянии, при разгрузке должна быть не ниже 135 °С.