
**ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«САЗИ»**



**СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ**

**СТО 034-32478306-
2014**

**ГЕРМЕТИК АКРИЛАТНЫЙ ПАРПРОНИЦАЕМЫЙ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

2014 г.

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Закрытым акционерным обществом «САЗИ»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Генерального
директора от «03» августа 2015 г. № 8

3 ВЗАМЕН СТО 034-32478306-2014, введенного в действие Приказом
Генерального директора от 30 сентября 2014 г. № 54

1 Область применения	4
2 Нормативные ссылки	5
3 Технические требования	6
4 Требования безопасности. Требования охраны окружающей среды.....	7
5 Правила приемки.....	8
6 Методы испытаний	10
7 Транспортирование и хранение.....	14
8 Указания по применению	15
9 Гарантии изготовителя	16

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
ГЕРМЕТИК АКРИЛАТНЫЙ ПАРПРОНИЦАЕМЫЙ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Дата введения: 03.08.2015

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий Стандарт распространяется на герметик акрилатный парпроницаемый (далее по тексту – герметик), предназначенный для устройства наружного слоя монтажного шва в узлах примыкания оконных блоков (включая балконные) к проемам стен отапливаемых зданий гражданского и промышленного строительства с допустимой деформацией монтажного шва не более 15%.

Допускается применение герметика для герметизации других строительных конструкций после проверки его работоспособности или получения соответствующих рекомендаций изготовителя.

Герметик применяют для устройства монтажного шва при новом строительстве, ремонте и реконструкции существующих зданий.

Герметик работоспособен в интервале температур от минус 60 °С до 80 °С и обеспечивает возможность его нанесения при температуре от минус 25 °С до 35°С.

Герметик выпускается следующих марок:

- 6 – с гарантийным сроком хранения 6 месяцев,
- 12 – с гарантийным сроком хранения 12 месяцев и
- 18 – с гарантийным сроком хранения 18 месяцев.

Условное обозначение продукции при заказе и в технической документации должно содержать наименование торговой марки заказчика, марку герметика, а также номер настоящего Стандарта.

Пример условного обозначения герметика марки 6 в случае изготовления под торговой маркой Стиз® А:

«Герметик Стиз® А марка 6 СТО 034-32478306-2014».

Допускается следующее обозначение продукции:

«Герметик акрилатный парпроницаемый строительного назначения «СТИЗ-А» марка 6 ТУ 2513-034-32478306-00» или

«Герметик акрилатный парпроницаемый строительного назначения «СТИЗ-А» марка 12 ТУ 2513-034-32478306-00».

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 12.3.009–76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 166–89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 2678–94	Материалы рулонные кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов
ГОСТ 14791–79	Мастика герметизирующая нетвердеющая строительная. Технические условия
ГОСТ 18188–72	Растворители марок 645, 646, 647, 648 для лакокрасочных материалов. Технические условия
ГОСТ 19433–88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 21751–76	Герметики. Метод определения условной прочности относительного удлинения при разрыве и относительной остаточной деформации после разрыва
ГОСТ 22233–2001	Профили прессованные из алюминиевых сплавов для светопрозрачных ограждающих конструкций. Технические условия
ГОСТ 25898–2012	Материалы и изделия строительные. Методы определения паропроницаемости и сопротивления паропроницанию
ГОСТ 26589–94	Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний
ГОСТ 30971–2012	Швы монтажные узлов примыкания оконных блоков к стеновым проемам. Общие технические условия
Единые требования (ЕТ)	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю). Утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 28 мая 2010 г. N 299
СТО 002-88928000-2013	Подтверждение качества серийно выпускаемой продукции. Стандарт организации ООО «ПО «САЗИ»
ТУ 2513-034-32478306-00	Герметик акрилатный паропроницаемый строительного назначения «СТИЗ®-А». Технические условия

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Герметик должен соответствовать требованиям настоящего Стандарта и изготавливаться по Технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

3.2 Материалы, применяемые для изготовления герметика, должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов на эти материалы.

3.3 Характеристики (технические показатели)

3.3.1 По внешнему виду герметик должен представлять собой однородную пасту без видимых посторонних включений. Допускается наличие в герметике идентифицирующих меток прямоугольной формы, размер которых не должен превышать (2 x 4) мм.

Герметик выпускается белого цвета. Допускается отклонение цвета в пределах, установленных контрольными образцами. По согласованию с потребителем герметик может быть изготовлен других цветов, в соответствии с системой RAL.

3.3.2 Показатели физико-технических свойств герметика должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1	2	3
Технические показатели идентичности:		
Динамическая вязкость, Па·с	120 ÷ 350	п. 6.11 настоящего Стандарта
Технические показатели качества:		
Время образования поверхностной пленки, ч, не более	2,0	п. 6.4 настоящего Стандарта
Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	0,1	п. 6.5 настоящего Стандарта
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	250	п. 6.5 настоящего Стандарта
Стекание, мм, не более	1	п. 6.6 настоящего Стандарта
Прочность сцепления с материалами стеновых проемов и оконных конструкций, МПа, не менее	0,1	п. 6.7 настоящего Стандарта

Окончание таблицы 1

1	2	3
Прогнозируемый срок службы*, условных лет эксплуатации	20	п. 6.8 настоящего Стандарта
Сопротивление паропрооницанию при толщине слоя герметика 5 мм, м ² ·ч·Па/мг, не более	0,25	п. 6.9 настоящего Стандарта
Водонепроницаемость при давлении 600 Па, ч, не менее	1	п. 6.10 настоящего Стандарта
Теплостойкость при (80 ± 1) °С в течение 8 ч	Отсутствие потеков, дефектов и изменений внешнего вида	п. 6.12 настоящего Стандарта
Примечание: *Допустимая деформация и температура эксплуатации являются условиями испытания при определении прогнозируемого срока службы. Их значения указаны в разделе 1 настоящего Стандарта.		

3.4 Упаковка

Герметик упаковывают в полимерную тару, выпускаемую по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке. По согласованию с заказчиком допускается упаковывать герметик в другую тару, обеспечивающую сохранность и качество продукции.

3.5 Маркировка

3.5.1 Маркировка должна производиться при помощи этикетки или наноситься непосредственно на тару и содержать следующие данные:

- наименование страны, юридический адрес (телефон) предприятия-изготовителя и (или) товарный знак;
- условное обозначение продукции;
- торговую марка Заказчика;
- номер партии и дату изготовления;
- массу нетто;
- гарантийный срок хранения.

3.5.2 Транспортную маркировку производят в соответствии с ГОСТ 14192.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

4.1 По критериям санитарно-гигиенической безопасности герметик должен соответствовать Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю).

4.2 Персонал, проводящий работы с герметиком, должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими типовыми отраслевыми нормами.

4.3 Герметик является трудногорючим материалом. В случае возгорания герметика следует применять следующие средства пожаротушения: углекислый или порошковый огнетушители, асбестовое полотно, кошму, песок.

4.4 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться правила безопасности по ГОСТ 12.3.009.

4.5 По классификации ГОСТ 19433 герметик не относится к опасным грузам.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Герметик должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего Стандарта и СТО 002-88928000-2013.

5.2 Герметик принимают партиями.

Партией считают количество герметика, изготовленное из одного и того же количества сырья за один технологический цикл.

5.3 Каждую партию герметика сопровождают документом о качестве, в котором указывают:

- наименование, юридический адрес (телефон) предприятия-изготовителя и (или) товарный знак;
- наименование и марку продукции;
- номер партии и дату изготовления;
- массу нетто;
- количество упаковочных единиц;
- результаты испытаний по определению значений технических показателей идентичности и технических показателей качества;
- решение должностного лица, ответственного за управление качеством на предприятии - производителе продукции;
- штамп ОТК;
- гарантийный срок хранения.

5.4 Качество герметика проверяют по всем показателям, установленным настоящим Стандартом, путем проведения приемосдаточных (по определению значений технических показателей идентичности) и периодических (по определению значений технических

показателей качества) испытаний в соответствии с требованиями, указанными в таблице 2.

Периодическим испытаниям подвергают герметик, прошедший приемо-сдаточные испытания.

Таблица 2

Наименование показателя	Пункт СТО		Периодичность испытания
	Техническое требование	Метод испытания	
1	2	3	4
Технические показатели идентичности			
Динамическая вязкость	3.3.2	6.11	Каждая партия
Технические показатели качества			
Правильность маркировки и упаковки	3.4, 3.5	6.2	Каждая партия
Внешний вид	3.3.1	6.3	то же
Цвет	3.3.1	6.3	то же
Стекание	3.3.2	6.6	то же
Относительное удлинение при разрыве	3.3.2	6.5	Каждая 200-я партия
Условная прочность при растяжении	3.3.2	6.5	то же
Время образования поверхностной пленки	3.3.2	6.4	то же
Теплостойкость	3.3.2	6.12	то же
Прогнозируемый срок службы	3.3.2	6.8	Каждая 6000-я партия, но не реже одного раза в 6 лет
Сопротивление паропрооницанию при толщине слоя герметика 5 мм	3.3.2	6.9	то же
Прочность сцепления с материалами стеновых проемов и оконных конструкций	3.3.2	6.7	Каждая 1000-я партия
Водонепроницаемость при давлении 600 Па	3.3.2	6.10	то же

Примечание. Определение относительного удлинения при разрыве, прогнозируемого срока службы, сопротивления паропрооницанию, водонепроницаемости и теплостойкости проводят на герметике с идентифицирующими метками.

5.5 Для проверки соответствия качества герметика требованиям настоящего Стандарта от партии случайным образом отбирают пять упаковочных единиц, на которых проверяют правильность упаковки и маркировки.

Допускается производить отбор проб на предприятии-изготовителе непосредственно перед упаковкой герметика.

5.6 От упаковочных единиц, прошедших проверку по п. 5.5 настоящего стандарта, случайным образом выбирают 3 упаковочные единицы, от которых отбирают точечные пробы массой не менее 200 г. Точечные пробы объединяют и усредняют, получая объединенную пробу массой не менее 600 г.

Объединенную пробу помещают в полиэтиленовые или стеклянные банки с указанием условного обозначения герметика, номера партии, дат изготовления и отбора.

5.7 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по техническому показателю идентичности партия герметика приемке не подлежит.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний по техническому показателю качества решение об исследовании истории производства, об ограничении применения всех партий, выпущенных после последней удовлетворительной проверки, а также об отзыве этих партий и остановке производства принимает руководство предприятия-изготовителя.

5.8 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества герметика в соответствии с требованиями настоящего Стандарта.

6 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1 Герметик перед испытанием должен быть кондиционирован не менее 3 ч при температуре (23 ± 2) °С и относительной влажности (60 ± 10) %.

Испытания, если нет других указаний, проводят при тех же условиях.

6.2 Правильность упаковки и маркировки проверяют визуально.

6.3 Определение внешнего вида и цвета герметика проводят визуальным осмотром пробы, нанесенной на стеклянную пластину или полиэтиленовую пленку, с расстояния 1 м при освещенности $(300 \div 500)$ лк.

6.4 Определение времени образования поверхностной пленки

6.4.1 Приборы, материалы и реактивы

Пластина стеклянная или пластмассовая или полиэтиленовая подложка размерами $((150 \times 150) \pm 5)$ мм.

Шпатель.

Палочка стеклянная с оплавленным концом.

Хлопчатобумажная ткань.

Растворитель марок 646 или 648 по ГОСТ 18188.

6.4.2 Подготовка, проведение испытания и обработка результатов

Испытание проводят на одном образце.

Герметик наносят шпателем на пластину (подложку) слоем толщиной не менее 2 мм. Фиксируют время окончания нанесения герметика (t_1).

Через каждые 5-10 мин проводят касание поверхности герметика обезжиренной растворителем стеклянной палочкой.

Моментом образования поверхностной пленки считают момент потери герметиком адгезии к стеклянной палочке (t_2).

Время образования поверхностной пленки ($t_{ж}$) в минутах вычисляют по формуле:

$$t_{ж} = t_2 - t_1.$$

Результат округляют до 10 мин.

6.5 Определение условной прочности при растяжении и относительного удлинения при разрыве проводят по ГОСТ 21751 со следующими дополнениями:

- тип лопатки – 1;
- толщина шаблона h при изготовлении образцов должна составлять $(2,0 \pm 0,2)$ мм;
- герметиком заполняют шаблон, удаляя излишки пластиной с ровными гранями, после чего шаблон снимают и выдерживают герметик 144 ч при температуре (23 ± 2) °С;
- скорость движения подвижного зажима – (500 ± 10) мм/мин;
- при растяжении образца фиксируют максимальное значение силы;
- условную прочность при растяжении определяют по максимальному значению силы.

За результат испытания принимают среднее значение не менее трех параллельных определений, расхождение между которыми не превышает 20 %.

6.6 Определение стекания

6.6.1 Оборудование, материалы и реактивы:

Определение стекания проводят по ГОСТ 14791 со следующими дополнениями:

- штангенциркуль по ГОСТ 166;
- пластина из оцинкованной стали размерами $((240 \times 100) \pm 1 \text{ мм})$ толщиной $(0,8 \div 1,2) \text{ мм}$;
- испытания проводят на одном образце;
- на пластину устанавливают шаблон внутренними размерами $(60 \times 60) \text{ мм}$;
- толщина шаблона h должна составлять $(5,0 \pm 0,2) \text{ мм}$;
- герметиком заполняют шаблон, удаляя излишки пластиной с ровными гранями, после чего шаблон снимают;
- пластину подвешивают в вертикальном положении и выдерживают не менее 2 часов;
- измеряют с помощью штангенциркуля величину оплыва нижнего края герметика.

6.7 Определение прочности сцепления с материалами стеновых проемов и оконных конструкций проводят по ГОСТ 26589, метод Б, со следующими дополнениями:

Образец для испытаний состоит из двух плиток, первую изготавливают из бетона, вторую – из материала, с которым проверяют прочность сцепления (ПВХ, дерево, алюминиевый профиль по ГОСТ 22233, бетон).

Склеиваемые поверхности плиток обеспыливают, затем обезжиривают растворителем марки 646 или 648 по ГОСТ 18188 и высушивают не менее 30 мин при комнатной температуре. На одну из плиток наносят слой герметика толщиной 3 мм, накрывают второй плиткой и сжимают. Образцы выдерживают на воздухе 7 суток при температуре $(23 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$ и относительной влажности $(60 \pm 10) \%$.

6.8 Определение прогнозируемого срока службы герметиков проводят по методикам, рекомендованным Росстроем РФ.

6.9 Сопротивление паропрооницанию определяют по ГОСТ 25898 по методу «мокрой чашки» со следующими изменениями:

При изготовлении образцов для проведения испытания используют шаблон внутренними размерами $((100 \times 100) \pm 5)$ мм. Шаблон устанавливают на подложку из полиэтилена. Герметиком заполняют шаблон, удаляя излишек пластиной с ровными гранями. Образцы выдерживают при температуре (23 ± 2) °С и относительной влажности воздуха $(60 \pm 10)\%$ до отрыва без дефектов от подложки. Толщина образца герметика после отверждения должна составлять $(5,0 \pm 0,1)$ мм.

Образец пленки герметика кондиционируют согласно ГОСТ 25898.

Испытание считают законченным, если значения плотности потока водяного пара через образец, вычисленные по результатам трех последовательных взвешиваний, остаются без изменения или начинают уменьшаться. За плотность потока принимают наибольшее значение из результатов трех последовательных взвешиваний.

6.10 Водонепроницаемость определяют по ГОСТ 2678 по методике испытаний при давлении 0,001 МПа, со следующими дополнениями:

- для изготовления образцов используют шаблон внутренними размерами $((150 \times 150) \pm 1)$ мм, толщиной (4 ± 1) мм;

- внутреннюю поверхность шаблона обрабатывают антиадгезионным составом, исключая адгезию к нему герметика, заполняют герметиком шаблон, удаляя излишки пластиной с ровными гранями, затем шаблон снимают и выдерживают герметик 7 суток;

- герметизацию стыка трубы с образцом проводят тем же герметиком, из которого изготовлен образец, после чего образец выдерживают еще 7 суток;

- риска на внутренней поверхности трубы должна располагаться на высоте не менее 60 мм для установления уровня водяного столба, обеспечивающего создание избыточного гидростатического давления 600 Па;

- образец считают выдержавшим испытание при отсутствии по окончании времени выдержки мокрого пятна на фильтровальной бумаге.

6.11 Определение динамической вязкости

Динамическую вязкость герметика определяют не ранее, чем через 72 часа после изготовления на ротационном вискозиметре Брукфильда, модель DV-E со стойкой спирального движения D220, шпиндель № 92, со скоростью вращения - 5 об/мин, при температуре (23 ± 2) °С и относительной влажности $(60 \pm 10)\%$ в соответствии с инструкцией, прилагаемой к прибору.

6.12 Определение теплостойкости

Теплостойкость определяют по ГОСТ 26589 со следующими дополнениями:

- испытания проводят на одном образце;
- толщина образца для испытаний должна составлять (4 ± 1) мм;
- образец перед испытанием выдерживают 14 суток при температуре (23 ± 2) °С и относительной влажности (60 ± 10) %;
- при проведении испытаний нагревание и выдержку образца осуществляют в сушильном шкафу.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Транспортирование герметика производят всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта при температуре от минус 13 °С до 35 °С.

7.2 При температуре ниже минус 13 °С герметик транспортируют в отапливаемых вагонах, изотермических контейнерах или в авторефрижераторах.

7.3 Допускается транспортирование герметика при температуре до минус 20 °С, при этом общее время его транспортирования при отрицательной температуре не должно превышать 30 суток, а количество циклов «замораживание – размораживание» должно составлять не более 10.

7.4 Допускается кратковременное (не более суток) транспортирование герметика при температуре до 50 °С.

Допускается появление конденсата (до 4 мл) на крышке и стенках тары. При появлении конденсата необходимо удалить его и перемешать герметик шпателем в течение $1 \div 2$ минут.

7.5 При перевозке герметика транспортом потребителя за сохранность и качество продукции отвечает потребитель.

7.6 Герметик хранят в закрытых складских помещениях при температуре от минус 13 °С до 35 °С.

7.7 Допускается хранение герметика при температуре до минус 20 °С, при этом общее время его хранения при отрицательной температуре не должно превышать 30 суток, а количество циклов «замораживание – размораживание» должно составлять не более 10.

7.8 При хранении следует избегать контакта герметика с парами агрессивных веществ и растворителей.

8 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

8.1 Герметик применяют для устройства наружного слоя монтажных швов по ГОСТ 30971.

При использовании в оконных блоках алюминиевого профиля, не соответствующего ГОСТ 22233, необходимо провести испытания на совместимость герметика и профиля на небольшом участке конструкции. При получении неудовлетворительных результатов проверки совместимости следует обратиться к изготовителю за рекомендациями по применению герметика.

8.2 В случае, если поверхности, на которые наносят герметик подвергались воздействию материалов, не указанных в ГОСТ 30971, необходимо проверить их на совместимость с герметиком. При получении неудовлетворительных результатов проверки совместимости следует обратиться к изготовителю за рекомендациями по применению герметика.

8.3 Не допускается контакт герметика с металлическими элементами без защитного покрытия, исключая алюминиевый профиль оконного блока. Алюминиевый профиль должен соответствовать требованиям п. 8.1 настоящего Стандарта.

8.4 Ремонтные и строительные работы с применением герметика проводят при помощи стандартного штукатурного инструмента или шприцевых приспособлений.

8.5 Поверхность, на которую наносят герметик, должна быть очищена от грязи, пыли, жира, остатков цементного раствора, наледи, инея.

Допускается нанесение герметика, как на сухую, так и влажную поверхность с предварительной протиркой ее ветошью. Не допускается наличие на поверхности капель воды.

8.6 Температура воздуха при нанесении герметика должна составлять от минус 25 °С до 35 °С, относительная влажность воздуха – не более 90 %.

8.7 При работах с герметиком в условиях отрицательных температур воздуха необходимо обеспечивать поддержание температуры герметика выше минус 13 °С.

При понижении температуры герметика ниже минус 13 °С он замерзает, и его нанесение невозможно.

8.8 Для обеспечения соответствия требованиям нормативных документов, рекомендуемая толщина слоя герметика при нанесении должна составлять (3,5 ÷ 5,5) мм. Ширина полосы контакта герметика с оконным блоком и стеной должна быть не менее 3 мм. Максимальный

допустимый радиус скругления слоя герметика в областях стыков «монтажная пена – оконный блок» и «монтажная пена – стеновой проем» должен составлять не более 7 мм.

8.9 После нанесения герметика следует избегать попадания на него капель воды до образования устойчивой поверхностной пленки.

8.10 При ремонтных работах разрешается наносить герметик на существующие слои однотипных герметиков, сохранившие адгезию к поверхности кромок панелей.

При нанесении герметика поверх герметизирующих строительных материалов, имеющих другую полимерную основу, следует предварительно проверить их на совместимость с герметиком. Для проверки совместимости следует выполнить пробную герметизацию шва на небольшом участке. Существующий слой герметизирующего материала не должен размягчаться и отслаиваться.

8.11 Допускается нанесение на слой герметика декоративных материалов, величина допустимой деформации которых не менее 10%, если при этом суммарное сопротивление паропрооницанию наружного слоя герметика и слоя декоративного материала не выходит за пределы, разрешенные межгосударственными и (или) национальными стандартами.

8.12 Не допускается воздействие на слой герметика химических чистящих средств, за исключением мыльного раствора

8.13 В промежутках производственного цикла работ герметик следует хранить в герметичной таре.

8.14 После окончания работ инструмент должен быть промыт водой от остатков герметика.

8.15 При температуре воздуха от минус 20 °С до минус 25 °С запрещаются любые виды ремонтных работ по герметику ввиду невозможности обеспечения целостности адгезии вновь наносимого слоя герметика к существующему слою.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие герметика требованиям настоящего Стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и указаний по применению.

9.2 Гарантийный срок хранения герметика со дня изготовления составляет:

марки 6 – 6 месяцев,

марки 12 – 12 месяцев,

марки 18 – 18 месяцев.

По истечении гарантийного срока хранения герметик может быть использован по назначению после проверки предприятием-изготовителем на соответствие требованиям настоящего Стандарта.