

БАШНЕФТЬ
Н О В О Й Л

Масло базовое «Башнефть SN650» по СТО 67826761-001-2014

Наименование показателя	Метод испытания	Норма по ТР ТС 030/2012	Норма по СТО 67826761-001-2014	Фактическое значение
1. Плотность при 20 °С, кг/м³	ГОСТ 3900-85 (пункт 1)	-	не нормируется, определение обязательно	886
2. Цвет по ASTM	ASTM D 1500-12	-	не более 4,5	3,0
3. Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °С	ГОСТ 4333-2014	не менее 135	не менее 230	252
4. Вязкость кинематическая при 100 °С, мм²/с	ГОСТ 33-2016	-	12,5-14,5	13,74
5. Температура застывания, °С	ГОСТ 20287-91	-	не выше минус 15	минус 15
6. Индекс вязкости	ГОСТ 25371-2018	-	не менее 90	91
7. Зольность, %	ГОСТ 1461-75	-	не более 0,005	отсутствие
8. Содержание воды, % масс.	ГОСТ 2477-2014	следы	следы	следы
9. Содержание воды, ppm	EN ISO 12937:2000	-	не более 300	182
10. Кислотное число, мг КОН на 1 г масла	ГОСТ 11362-96	-	не более 0,05	0,04
11. Коксуемость, %	ГОСТ 19932-99	-	не более 0,40	0,12
12. Истараемость по НОАК, %	ASTM D 5800-48a	-	не нормируется, определение обязательно	6,0
13. Содержание серы, %	ГОСТ Р 51947-2002	-	не более 1,2	1,20
14. Коррозия на медной пластине при 100 °С	ASTM D 130-18	-	группа 1b	1b
15. Содержание механических примесей, % масс.	ГОСТ 6370-83	не более 0,03	не более 0,03	отсутствие
16. Содержание селективных растворителей, %	ГОСТ 33093-2014	не более 0,3	отсутствие	отсутствие
17. Внешний вид	по п.9.3 СТО 67826761-001-2014	-	однородная прозрачная жидкость	однородная прозрачная жидкость
18. Температура самовоспламенения, °С	ГОСТ 12.1.044-89	не менее 165	-	368

Дополнительная информация:

- показатель 16 «Температура самовоспламенения» - при декларировании;
с 01 апреля по 01 сентября разрешается вырабатывать масла базовые с температурой застывания не выше минус 10 °С;

ПРИЛОЖЕНИЕ К ПАСПОРТУ

Масло базовое «Башнефть SN650» по СТО 67826761-001-2014

№ п/п	Обозначение законодательного акта, нормативного документа или свода правил	Сведения, необходимые для описания товаров		
		Наименование показателя	Метод испытания	Фактическое значение
1.	Налоговый кодекс Российской Федерации, статья 181, п.п. 1, 2	Плотность при 20 °С, кг/м³ Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °С Вязкость кинематическая при 100 °С, мм²/с Температура застывания, °С Агрегатное состояние при температуре 20 °С и давлении 760 мм рт.ст.	ГОСТ 3900-85 (пункт 1) ГОСТ 4333-2014 ГОСТ 33-2016 ГОСТ 20287-91	886 252 13,74 минус 15 жидкость
2.	Дополнительные показатели для определения кода ТН ВЭД	Фракционный состав: - температура начала кипения, °С - процент перегонки при температуре 250 °С, % (по объему) - процент перегонки при температуре 300 °С, % (по объему) - процент перегонки при температуре 350 °С, % (по объему) Температура, при которой перегоняется 65% объемных или менее (включая потери) нефтяных фракций, °С Содержание сульфатной зольности, % масс. Индекс смывания, мг КОН на 1 г масла Температура текучести, °С Колориметрическая характеристика (К) в растворе, ед. ASTM Кинематическая вязкость при 50 °С, мм²/с Кинематическая вязкость при 100 °С, мм²/с Наименование процесса переработки	ISO 3405:2019 (эквивалентный ASTM D 86-19) ISO 3405:2019 (эквивалентный ASTM D 86-19) ISO 3987-2010 (эквивалентный ГОСТ 12417-94) ISO 6293-1/2 (эквивалентный ГОСТ 17362-71) ISO 3016:2019 (эквивалентный ГОСТ 20287-91 метод А) ASTM D 1500-12(2017) ISO 3104-1994(ГОСТ 33-2016) ISO 3104-1994(ГОСТ 33-2016) Вакуумная перегонка, селективная очистка, депарафинизация	не может быть определено** не может быть определено** не может быть определено** не может быть определено** не может быть определено** 0,002 менее 2 минус 12 < 0,5 84,71 13,74