

ПАСПОРТ

Масло для производства химических волокон С-9 по ТУ 38.10133-01

БАШНЕФТЬ

Новыйл

Наименование показателя	Метод испытания	Норма по ТУ 38.10133-01	Фактическое значение
1. Плотность при 15 °С, кг/м³	ГОСТ Р 51069-97	не более 868	852,0
2. Коэффициент рефракции	ГОСТ 18995.2-2022	не более 1,4800	1,4580
3. Вязкость кинематическая, мм²/с: - при 20 °С - при 50 °С	ГОСТ 33-2016	в пределах 23-29 не более 3 не более 0,02	22,02 2,689 0,01
4. Кислотное число, мг КОН на 1 г масла	ГОСТ 5985-79	не более 0,005	отсутствие
5. Зольность, %	ГОСТ 1461-75	отсутствие	отсутствие
6. Содержание механических примесей	ГОСТ 6370-83	отсутствие	отсутствие
7. Содержание воды, ppm	ГОСТ Р 54281-2022 (процедура А)	не более 200	160
8. Температура вспышки, определяемая в закрытом тигле, °С	ГОСТ 6356-75	не ниже 150	163
9. Температура застывания, °С	ГОСТ 20287-91	не выше минус 40	минус 40
10. Массовая доля серы, %	ГОСТ 1437-75	не более 0,6	0,50
11. Йодное число, г йода на 100 г масла	ГОСТ 2070-82 (метод А)	не более 2,6	1,7
12. Цвет – оптическая плотность на кювете 10 мм со светофильтром №3	п.4.2 ТУ 38.10133-01	не более 0,300	0,285

- допускается выработать с нормой по показателю п.9 «Температура застывания» не выше минус 30 °С;

ПРИЛОЖЕНИЕ К ПАСПОРТУ

Масло для производства химических волокон С-9 по ТУ 38.10133-01

№ 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.11 п.1	Плотность при 20 °С, кг/м³	ГОСТ 3900-2022 (метод 10)	847,9
		Температура застывания, °С	ГОСТ 20287-91	минус 40
		Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °С	ГОСТ 14333-2021	171
		Вязкость кинематическая при 100 °С, мм²/с	ГОСТ 33-2016	2,613
		Агрегатное состояние при температуре 20 °С и давлении 760 мм рт.ст.		жидкость
		Фракционный состав: - температура начала кипения, °С	ISO 3405-2019 (эквивалентный ASTM D 86-19)*	не может быть определено**
2.	Дополнительные показатели для определения кода ТН ВЭД	- процент перегонки при температуре 250 °С, % (по объему)		не может быть определено**
		- процент перегонки при температуре 300 °С, % (по объему)		не может быть определено**
		- процент перегонки при температуре 350 °С, % (по объему)		не может быть определено**
		Температура, при которой перегоняется 65% объемных или менее (включая потери) нефтяных фракций	ISO 3405-2019 (эквивалентный ASTM D 86-19)*	не может быть определено**
		Содержание сульфатной золь, % масс.	ISO 3987-2010 (эквивалентный ГОСТ 12417-94)	0,001
		Индекс омыления, мг КОН на 1 г масла	ISO 6293-1/2 (эквивалентный ГОСТ 17362-71)	менее 2,0
		Температура текучести, °С	ISO 3016-2019 (эквивалентный ГОСТ 20287-91 метод А)	минус 37
		Калориметрическая характеристика (К) в растворе, ед. ASTM	ISO 2049:1996 (эквивалентный ASTM D 1500-12(2017))	< 0,5
		Кинематическая вязкость при 50 °С, мм²/с	ISO 3104-2020(ГОСТ 33-2016)	7,689
		Кинематическая вязкость при 100 °С, мм²/с	ISO 3104-2020(ГОСТ 33-2016)	2,613
		Наименование процесса переработки	Вакуумная перегонка, селективная очистка, депарафинизация, деасфальтизация, смешение масел с присадками.	