



Акционерное общество "Ангарская нефтехимическая компания"
 Юридический адрес:
 665800, Иркутская область, город Ангарск, населенный пункт Первый промышленный массив, квартал 63, дом 2
 Место производства:
 Иркутская область, город Ангарск
 e-mail: delo@anhk.rosneft.ru, тел. (3955) 578-404; 577-002
 Сертификат системы менеджмента качества ISO 9001:2015 № 19 2132.026
 Срок действия сертификата: по 14.11.2022
 ISO/TS 29001:2010 № 19.2140.026
 Срок действия сертификата: по 14.11.2022
 Испытательный центр - Управление контроля качества
 Акционерное общество "Ангарская нефтехимическая компания"
 665830, Иркутская область, г. Ангарск, территория АО «АНХК»
 e-mail: of61@anhk.rosneft.ru, тел. (3955) 575-423

ПАСПОРТ № 15

Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК

Декларация о соответствии ЕАЭС № RU Д-РУ PA01 В 40658/20
 Срок действия - по 14.05.2023

Обозначение документов, устанавливающих требования к продукции:

Технический регламент Таможенного Союза ТР ТС 030/2012 " О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям

ГОСТ Р 54331-2011 (МЭК 60296:2003)

ТУ 38.1011025-85 "Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК. Технические условия"

Код ОКПД2 19.20.29.140

Номер партии: 15

Дата изготовления: 04.01.2021

Размер партии (масса): 16 100 т

Место отбора пробы (по ГОСТ 2517): Резервуар № Е-67

Дата отбора пробы: 13.01.2021

Дата проведения испытаний: 13.01.2021

Паспорт выдан на основании: результатов испытаний от 13.01.2021 № 152-250105/ПК, протокола испытаний от 12.05.2020 № 1-250303/ПС, результатов испытаний от 11.11.2020 № 1510-250303/ПЗ, протокола испытаний ООО «НЗМП» от 17.03.2020 № 09-ТЗ, протокола испытаний ООО «РН-Смазочные материалы» от 07.05.2020 № 34-ВНЕ/20



| № | Наименование показателя | Метод испытания | Норма по ТР ТС | Норма по ТУ 38.1011025-85 | Фактическое значение |
|------------------------------|--|--|----------------|---|----------------------|
| Физические | | | | | |
| 1 | Вязкость кинематическая, мм ² /с: | ГОСТ 33-2016 | | | |
| | - при 50 °С | | | не более 9 | 7.197 |
| | - при 40 °С | | | не более 12 | 9.751 |
| | - при минус 30 °С | | | не более 1200 | 744.3 |
| 2 | Плотность при 15 °С, кг/м ³ | ASTM D 4052-18a | | не более 895 | 859.8 |
| 3 | Температура вспышки, определяемая в закрытом тигле, °С | ГОСТ 6356-75 | | не ниже 135 | 142 |
| 4 | Температура текучести, °С | ГОСТ 20287-91 Метод А | | не выше минус 45 | минус 48 |
| 5 | Содержание механических примесей, % | ГОСТ 6370-83 | не более 0,03 | отсутствие | отсутствие |
| 6 | Поверхностное натяжение при 25 °С, мН/м | ASTM D 971-12 | | не менее 40 | 43 |
| 7 | Цвет, единицы ЦНТ | ГОСТ 20284-74 | | не более 1,0 | 0.5 |
| Химические | | | | | |
| 8 | Кислотное число, мг КОН/г масла | ГОСТ 5985-79 | | не более 0,01 | 0.004 |
| 9 | Содержание серы, мг/кг (%) | ASTM D 4294-16 | | (Не нормируется. Определение обязательно) | менее 17 |
| 10 | Коррозионная сера | DIN 51353-1985 | | не коррозионно | не коррозионно |
| 11 | Испытание корродирующего действия на пластинку из меди марки М1К или М-2 по ГОСТ 859 | ГОСТ 2917-76 | | выдерживает | выдерживает |
| 12 | Массовая доля ингибитора окисления, % | IEC 60666-2010 | | 0.25-0.40 | 0.32 |
| 13 | Содержание полихлорированных бифенилов (полихлордифенилов), мг/кг | IEC 61619-1997 | не более 50 | не обнаружено | не обнаружено |
| 14 | Массовая доля полициклических ароматических соединений, % | BS 2000-1996 часть 346 | | не более 3 | 1.8 |
| 15 | Содержание 2-фурфурола, мг/кг | IEC 61198-1993 | | не более 0,1 | менее 0.05 |
| Электрические | | | | | |
| 16 | Тангенс угла диэлектрических потерь при 90°С, % | IEC 60247:2004 | | не более 0,5 | 0.1000 |
| 17 | Напряжение пробоя после подготовки пробы, кВ | IEC 60156:1995 | | не менее 70 | 73 |
| 18 | Газостойкость в электрическом поле, мкл/мин | IEC 60628-1985 метод А | | не нормируется, определение обязательно | +26.5 |
| Стойкость к окислению | | | | | |
| 19 | Стабильность против окисления (155°С, 14ч, 50 мл/мин): | ГОСТ 981-75 и п.4.2 ТУ 38.1011025-85 | | | |
| | - масса летучих низкомолекулярных кислот, мг КОН/г масла | | | не более 0,04 | 0.013 |
| | - массовая доля осадка, % | | | не более 0,015 | 0.005 |
| | - кислотное число окисленного масла, мг КОН/г масла | | | не более 0,1 | 0.03 |
| 20 | Стабильность против окисления (500 часов): | IEC 61125-2018 | | | |
| | - общее кислотное число, мг КОН/г | | | не более 0,15 | 0.04 |
| | - массовая доля осадка, % | | | не более 0,005 | 0.005 |
| | - тангенс угла диэлектрических потерь при 90 °С, % | | | не более 5 | 0.0010 |
| 21 | Температура вспышки в открытом тигле, °С | ГОСТ 4333-2014 (ISO 2592:2000) | не менее 135 | - | 158 |
| 22 | Температура самовоспламенения, °С * | ГОСТ 12.1.044-89 (ИСО 4589-84) п.4.8 | не менее 165 | - | 341 |

Заключение: Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК **соответствует требованиям:**

- Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 030/2012 " О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям". (Приложение №1)
- ГОСТ Р 54331-2011 (МЭК 60296.2003)
- ТУ 38.1011025-85 "Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК. Технические условия"

Дополнительная информация:

- Метод предназначен для определения фракционного состава легких и средних дистиллятов и неприменим к маслам.
- Температура кипения и процент перегонки не могут быть корректно определены, т.к. при нагревании при атмосферном давлении начинается разложение продукта.
- Транспортирование и хранение - по ГОСТ 1510. Изготовитель АО "АНХК" гарантирует соответствие качества Масла трансформаторного гидрокрекинга ГК при соблюдении условий приемки, транспортирования и хранения по ГОСТ 1510 в течении 5 лет со дня изготовления.
- паспорт безопасности № 05742746 19 65076

Номинальный объем тары "Бочка металлическая": 216.5 л.

Автомобиль №
НЗ51ТН МАН

Количество тары: 92 шт.

Кому направляется

ООО "ТД Алика"

Стародубова О.В.

Ведущий инженер

Дата выдачи паспорта: 15.01.2021



Принято к отгрузке
управлением логистики
АО РН-ТРАНС





Акционерное общество "Ангарская нефтехимическая компания"
 Юридический адрес:
 665800, Иркутская область, город Ангарск, населенный пункт Первый промышленный
 массив, квартал 63, дом 2
 Место производства:
 Иркутская область, город Ангарск
 e-mail: delo@anhk.rosneft.ru, тел. (3955) 578-404; 577-002

Приложение к паспорту № 15 от 15.01.2021

Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК

ТУ 38 1011025-85 "Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК. Технические условия"

| № п/п | Обозначение законодательного акта, нормативного документа или свода правил | Сведения, необходимые для описания товара | | |
|--|--|--|--------------------------------|--------------------------|
| | | Наименование показателя | Метод испытания | Фактическое значение |
| 1 | Решение Совета Евразийской экономической комиссии от 16.07.2012 г. № 54 "Об утверждении единой Товарной номенклатуры внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза и Единого таможенного тарифа Евразийского экономического союза". Налоговый кодекс Российской Федерации, статья 181, п.п. 11 | Агрегатное состояние при температуре 20 °С и давлении 760 мм рт.ст | - | жидкое |
| | | Плотность при 20 °С, кг/м³ | ASTM D 4052-18a | 856.7 |
| | | Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °С | ГОСТ 4333-2014 (ИСО 2592:2000) | 158 |
| | | Температура застывания, °С | ГОСТ 20287-91 (метод Б) | минус 51 |
| | | Фракционный состав: | ISO 3405-2019 | |
| | | - температура начала кипения, °С | | Не может быть определено |
| | | - при температуре 250 °С перегоняется, % об. | | Не может быть определено |
| | | - при температуре 300 °С перегоняется, % об. | | Не может быть определено |
| | | - при температуре 350 °С перегоняется, % об. | | Не может быть определено |
| | | Температура, при которой перегоняется 65 % об., °С | ISO 3405-2019 | Не может быть определено |
| | | Вязкость кинематическая при 100 °С, мм²/с | ГОСТ 33-2016 | 2.510 |
| | | Вязкость кинематическая при 50 °С, мм²/с | ГОСТ 33-2016 | 7.197 |
| | | Колориметрическая характеристика (К) в растворе, ед. ASTM | ASTM D 1500-12 (2017) | менее 0,5 |
| | | Температура текучести, °С | ГОСТ 20287-91 (метод А) | минус 48 |
| Содержание сульфатной зольности, % масс. | ГОСТ 12417-94 (ИСО 3987-80) | Отсутствие | | |
| Индекс омыления, мг КОН/г | ГОСТ 17362-71 | 0,3 | | |
| Наименование процесса переработки | - | | | |

Ведущий инженер

Стародубова О.В.