



2016



Паспорт качества № 7437Н от 1 декабря 2022 г.



Наименование продукта: **Масло индустриальное гидравлическое МГ-8 СТО 78689379-82-2021**

Изготовитель, юридический адрес и адрес места производства: АО "ТАНЕКО", 423570, РФ, Республика Татарстан, г. Нижнекамск, Промзона, тел. (8555) 49-02-02, факс (8555) 49-02-03, e-mail: referent@taneco.ru

Адрес лаборатории: 423570, РФ, Республика Татарстан, г. Нижнекамск, Промзона

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

Нормативный документ на продукт: СТО 78689379-82-2021 "Масло индустриальное гидравлическое МГ - 8"

Метод отбора проб: ГОСТ 2517-2012

Декларация о соответствии: ЕАЭС № RU Д-RU.PA01.В.22108/21, срок действия с 09.06.2021 г. по 08.06.2024 г.

Данная продукция была изготовлена на предприятии с интегрированной системой менеджмента, сертифицированной на соответствие требованиям ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018

Номер партии: 126

Дата изготовления: 1 декабря 2022 г.

Дата, время отбора: 01.12.2022 11:00:00

Дата испытания: 1 декабря 2022 г.

Количество, т: 170,000

Объем, м³: 205,400

Температура, °С: 53,2

Плотность при 20 °С, кг/дм³: 0,8252

Место отбора: Т0002 Титул 051

№	Наименование показателя	Единица измерения	Норма по техническому регламенту	Норма по нормативному документу	Результат испытания	Метод испытания
1	Вязкость кинематическая при 100 °С при 40 °С	мм ² /с	-	в пределах 1,8 - 2,6 в пределах 7 - 10	2,5 9	ГОСТ 33
2	Вязкость кинематическая при минус 30 °С	мм ² /с	-	не более 1000	426	ГОСТ 33
3	Плотность при 15 °С	кг/м ³	-	не более 850	828	ГОСТ Р 51069
4	Температура вспышки, определяемая в открытом тигле	°С	не менее 135	не ниже 135	181	ГОСТ 4333
5	Температура текучести	°С	-	не выше минус 42	минус 45	ГОСТ 20287 (метод А)
6	Содержание механических примесей	°С	не более 0,03	отсутствие	отсутствие	ГОСТ 6370
7	Массовая доля воды	%	-	Следы	отсутствие	ГОСТ 2477
8	Внешний вид	-	-	Прозрачная жидкость, без осадка и взвешенного вещества	Прозрачная жидкость, без осадка и взвешенного вещества	Визуально
9	Кислотное число	мг КОН/г масла	-	не более 0,2	0,0	ASTM D 974
10	Цвет	ед. ЦНТ	-	не более 1,0	0,0	ГОСТ 20284
11	Содержание серы	%	-	Не нормируется. Определение обязательно	0,0	ASTM D 4294

Код ОКПД2:

19.20.29.140

Заключение:

Качество продукта соответствует требованиям:

- Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 030/2012 "О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям";
- СТО 78689379-82-2021.

Дополнительная информация:

Применяется для смазывания легконагруженных, высокоскоростных узлов и механизмов, в машинах и механизмах промышленного оборудования, в качестве гидравлических жидкостей, условия работы которых не предъявляют особых требований к антикоррозионным свойствам масел, а также как базовое масло.

1. В соответствии с примечанием к таблице 2 СТО 78689379-82-2021 показатели 2, 9, 11 гарантируются технологией производства и определяются 1 раз в год, а также при смене сырья и изменении технологии производства.
2. Масло индустриальное гидравлическое МГ-8 содержит антиокислительную присадку Агидол-1 в количестве не более 0,35 % масс.
3. Показатели, определяемые по письму № 4747/ТАЦГО/ОВЭД/Вн(331) от 17.08.2021:
 1. Кинематическая вязкость при 50°C по EN ISO 3104, мм²/с: 6,8
 2. Температура текучести по ISO 3016 (метод А), °C: минус 45
 3. Цвет по ASTM D 1500, единицы ASTM: менее 0,5
 4. Температура начала кипения по ASTM D 86, °C: 340
 5. Объемная доля испарившегося масла по ASTM D 86, %:
 - объемная доля испарившегося масла при температуре 210 °C: 0,0
 - объемная доля испарившегося масла при температуре 250 °C: 0,0
 - объемная доля испарившегося масла при температуре 300 °C: 0,0
 - объемная доля испарившегося масла при температуре 350 °C: 35,0
 6. Количество керосино-газойлевых фракций, перегоняющихся до температуры 350°C по ASTM D 1160, °C: 6,2
 7. Температура вспышки, определяемая в открытом тигле по ASTM D 92, °C: 181

Гарантийный срок хранения:

5 лет со дня изготовления при соблюдении условий транспортирования и хранения масла

Инженер-химик группы по контролю производства масел:

 Кириллова С.В.

Паспорт качества распечатал:
