



2016



Паспорт качества № 75М от 16 февраля 2022 г.



Наименование продукта: **Масло моторное полусинтетическое «Татнефть Ультра Оптима» SAE 5W-30, API SL/CF**

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 78689379-45-2019 "Масла моторные полусинтетические «Татнефть Ультра Оптима»"

Метод отбора проб: ГОСТ 2517-2012

Декларация о соответствии: № ЕАЭС №RU Д-РУ.АД17.В.00897/19, срок действия с 28.08.2019 г. по 26.08.2022 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: 4

Дата изготовления: 15 февраля 2022 г.
 Дата, время отбора: 15.02.2022 21:50:00
 Дата испытания: 16 февраля 2022 г.
 Количество, т: 3,500
 Объем, м³: 4,086
 Температура, °С: 60,0
 Плотность при 20 °С, кг/дм³: 0,8537

Место отбора: D0002 Титул 013

№	Наименование показателя	Единица измерения	Норма по техническому регламенту	Норма по нормативному документу	Результат испытания	Метод испытания
1	Вязкость кинематическая при 100 °С	мм²/с	-	в пределах 9,3 - 12,5	11,4	ГОСТ 33
2	Индекс вязкости	-	-	не менее 140	166	ГОСТ 25371
3	Вязкость кажущаяся (динамическая), определяемая на приборе CCS -при температуре минус 30 °С	сП	-	не более 6600	5 412	ASTM D 5293
4	Вязкость кажущаяся (динамическая), определяемая на приборе MRV -при температуре минус 35 °С	сП	-	не более 60000	23 314	ASTM D 4684
5	Щелочное число	мг КОН/г масла	-	не менее 7,0	10,6	ГОСТ 11362
			-	не менее 7,0	11,0	ASTM D 2896
6	Массовая доля сульфатной золы	%	-	не более 1,5	1,0	ГОСТ 12417
7	Массовая доля механических примесей	% масс.	не более 0,03	не более 0,015	отсутствие	ГОСТ 6370
8	Массовая доля воды	%	следы	отсутствие	следы	ГОСТ 2477
9	Температура застывания	°С	-	не выше минус 40	минус 48	ГОСТ 20287 (метод Б)
10	Температура вспышки, определяемая в открытом тигле	°С	не менее 135	не ниже 210	233	ASTM D 92
11	Потери от испарения (по методу NOACK)	% масс.	-	не более 15	11,0	ASTM D 5800 процедура В
12	Склонность к пенообразованию: - при 24 °С - при 94 °С - при 24 °С (после испытания при 94 °С) Стабильность пены: - при 24 °С - при 94 °С - при 24 °С (после испытания при 94 °С)	см³	-	не более 10 не более 50 не более 10	5 10 5	ASTM D 892
			-	не более 0	0	
			-	не более 0	0	
			-	не более 0	0	
13	Массовая доля активных элементов: кальций цинк	%	-	не нормируется	0,32 0,10	ASTM D 6481
14	Массовая доля фосфора	%	-	не более 0,12	0,09	ASTM D 6481
15	Массовая доля серы	%	-	Не нормируется, определение обязательно	0,4	ASTM D 6481

16	Испытание на коррозию при температуре 100 °С в течение 3-х часов на пластинках из меди М1 или М1К, ГОСТ 859	баллы	-	не более 1в	выдерживает	ASTM D 130
17	Плотность при 15 °С	кг/м ³	-	не нормируется	857	ASTM D 4052
18	Плотность при 20 °С	кг/м ³	-	не нормируется	854	ГОСТ 3900

Код ОКПД2:

19.20.29.110

Код ТН ВЭД ЕАЭС:

2710198200

Заключение:

Качество продукта соответствует требованиям:

- Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 030/2012 "О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям";
- СТО 78689379-45-2019

Дополнительная информация:

1. Кинематическая вязкость при 50 °С по EN ISO 3104, мм²/с: 45
2. Температура текучести по ISO 3016, °С: минус 45
3. Цвет по ASTM D 1500, единицы ASTM: менее 0,5
4. Фракционный состав по ASTM D 86, %:
 - отгон при температуре 250°С: 1
 - отгон при температуре 300°С: 2
 - отгон при температуре 350°С: 5

Гарантийный срок хранения:


5 лет со дня изготовления

Инженер-химик группы по контролю производства масел:



Клюева Ю.В.

Паспорт качества распечатал:



Клюева Ю.В.

