

Наименование продукта: Судовое топливо, RMD 80, ГОСТ 32510-2013
Изготовитель, юридический адрес и адрес места производства: АО "ТАНЕКО", 423570, РФ, Республика Татарстан, г.Нижнекамск, Промзона, тел. 8(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 013/2011 "О требованиях к автомобильному и авиационному бензину, дизельному и судовому топливу, топливу для реактивных двигателей и мазуту"
Нормативный документ: ГОСТ 32510-2013 "Топлива судовые. Технические условия" с изменением № 1
Метод отбора проб: ГОСТ 2517-2012
Декларация о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA08.B.96631/22, срок действия с 09.12.2022 г. по 08.12.2025 г.

Номер партии: 48
Дата изготовления: 26 марта 2025 г.
Дата отбора: 26.03.2025 3:00:00
Дата испытания: 26 марта 2025 г.
Место отбора: Т0001 Титул 030/1
Количество, т: 1 581,747
Объем, м³: 1 762,000
Уровень взлива, см: 1 010,0
Температура, °C: 77,8
Плотность при 20 °C, кг/дм³: 0.8951

№	Наименование показателя	Единица измерения	Норма по техническому регламенту	Норма по нормативному документу	Результат испытания	Метод испытания
1	Кинематическая вязкость при температуре 50 °C	мм²/с	-	не более 80,00	16,72	ГОСТ 33
2	Плотность при температуре 15 °C	кг/м³	-	не более 975,0	897,7	ASTM D 1298
3	Расчетный индекс ароматизации CCAI	-	-	не более 860	803	по п. 8.5 ГОСТ 32510
4	Массовая доля серы	%	не более 0,5	не более 0,5	0,0222	ГОСТ 32139
5	Температура вспышки в закрытом тигле	°C	не ниже 61	не ниже 61,0	173,0	ГОСТ 6356
6	Содержание сероводорода	мг/кг	-	не более 2,00	менее 0,50	ГОСТ 32505
7	Кислотное число	мг КОН/г	-	не более 2,5	0,0	ГОСТ 32327
8	Общий осадок после старения*	% масс.	-	не более 0,10	соответствует	ISO 10307-2
9	Коксусность (микрометод)*	% масс.	-	не более 14,00	соответствует	ISO 10370
10	Температура текучести	°C	-	не выше 30	12	ГОСТ 20287 (метод А)
11	Содержание воды	% об.	-	не более 0,50	следы	ГОСТ 2477
12	Зольность*	%	-	не более 0,070	соответствует	ГОСТ 1461
13	Содержание ванадия*	мг/кг	-	не более 150	соответствует	IP 501
14	Содержание натрия*	мг/кг	-	не более 100	соответствует	IP 501
15	Содержание алюминия и кремния (общее)*	мг/кг	-	не более 40	соответствует	IP 501

Примечание.

* Значения по показателям 8, 9, 12-15 гарантируются технологией производства и определяются не реже одного раза в квартал. Определение показателей 13-15 выполнено аккредитованной испытательной лабораторией.

Заключение: Качество продукта соответствует требованиям:
 - Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 013/2011 "О требованиях к автомобильному и авиационному бензину, дизельному и судовому топливу, топливу для реактивных двигателей и мазуту";
 - ГОСТ 32510-2013 с изменением № 1.

Дополнительная информация: 1) Показатели, определяемые по письмам №2618/13-13-ПОрг(003) от 06.06.2020г., № 4397/13-13-ПОрг(003) от 09.10.2020г., № 2081/13-11-ИсхДО(003) от 09.12.2020г., № 601/42-18-ВнСл(002) от 26.02.2021г.:
 1. Фракционный состав по ASTM D 86:
 - температура начала кипения, °C: 323,5
 - объемная доля отгона при температуре 210 °C, %: 0,0
 - объемная доля отгона при температуре 250 °C, %: 0,0
 - объемная доля отгона при температуре 300 °C, %: 0,0
 - объемная доля отгона при температуре 350 °C, %: 13,0

2. Количество керосино-газойлевых фракций, перегоняющихся до 350 °C по ASTM D 1160, %: 10,4
3. Температура вспышки в закрытом тигле по ASTM D 93, °C: 173,0
4. Температура вспышки в открытом тигле по ASTM D 92, °C: 190,0
5. Кинематическая вязкость при 50 °C по ISO 3104, мм²/с: 16,72
6. Температура текучести по ISO 3016, °C: 12
7. Цвет по ASTM D 1500, единицы ASTM: 2,0
8. Кинематическая вязкость при температуре 100 °C по ГОСТ 33, мм²/с: 4,69
9. Температура застывания по ГОСТ 20287, °C: 9
- 2) Продукт содержит депрессорную присадку СНПХ-НП-2310 НЗ в количестве до 0,05 % масс.
- 3) В топливо не добавляются отработанные смазочные масла.
- 4) В соответствии с пп. 11 п. 1 ст. 181 Налогового кодекса РФ судовое топливо, RMD 80 относится к высоковязким продуктам.

Гарантийный срок хранения:

3 года со дня изготовления

Инженер-химик лаборатории по контролю качества:



Ахунова Е.А.

