

OLEJ BAZOWY 30/95

ZASTOSOWANIE:

Olej bazowy 30/95 jest stosowny do produkcji środków smarowych.

Wymagania	Jednostka	Min.	Max.	Wartości typowe	Metody badań
Wygląd w temperaturze 20°C	-			Przezroczysty, bez zawiesin	Wizualnie
Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, nie niższa niż	mm ² /s	9,6	12,9	10,3	PN-EN ISO3104 ASTM D 445
Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C	mm ² /s			89	PN-EN ISO3104 ASTM D 445
Wskaźnik lepkości nie niższy niż	-	95		95	PN-79/C04013 ASTM D 2270
Temperatura płynięcia nie wyższa niż	°C		-9	-9	ASTM D-5950 ASTM D-5985 ASTM D-97
Temperatura zapłonu nie niższa niż	°C	240		270	PN EN ISO 2592 ASTM D 92
Pozostałość po koksowaniu nie więcej niż	%(m/m)		0,05	0,01	PN EN ISO 10370 ASTM D-4530
Liczba kwasowa nie wyższa niż	mgKOH/g		0,05	0,015	PN-88/C04049
Pozostałość po spopieleniu nie więcej niż	%(m/m)		0,001	nie zaw.	PN EN ISO 6245 ASTM D 482
Zawartość wody	%(m/m)			nie zaw.	PN EN ISO 12937 ASTM D 6304
Działanie korodujące w temp. 100 °C w ciągu 3h na płytkach miedzi	Stopień korozji		1	1	PN EN ISO 2160 ASTM D 130
Zawartość części lotnych metodą Noacka	%(m/m)			2.1	PN-C-04124:2000 DIN 51581
Odporność na pienienie					PN-85/C04055
Skłonność do pienienia:					
w temp. 25 °C				375	
w temp. 95 °C	ml			40	
w temp. 25 °C po temp. 95oC				390	
Barwa nie wyższa niż	Numer wzorca		1,5	1	PN-80/C-04034 ASTM D 1500
Gęstość w temp. 15 °C	g/cm ³			0,882	PN EN ISO 12185 ASTM D-4052