

ROPA NAFTOWA I PRZETWORY NAFTOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Olej do przekładni ciągników rolniczych Hipol 6	0535-49
		Grupa katalogowa II 29

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest olej do przekładni ciągników rolniczych Hipol 6, otrzymywany z przeróbki ropy naftowej, zawierający dodatki polepszające własności smarne i odporność na pienienie, podwyższające lepkość oraz o działaniu przeciwutleniającym i przeciwkorozyjnym.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Olej Hipol 6 stosuje się w okresie letnim i zimowym do przekładni ciągników rolniczych zgodnie z instrukcją obsługi ciągnika. Olej może być stosowany również do układu hydrauliki siłowej ciągników i maszyn współpracujących, jak ładowarka czołowa, przyczepa-wywrotka itp.

Oleju Hipol 6 nie należy stosować do ciągników

produkowanych na licencji firmy Massey-Ferguson.

2. OZNACZENIE

OLEJ HIPOL 6 BN-79/0535-49
SWW 0243-615

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne. Olej Hipol 6 powinien być produkowany zgodnie z zatwierdzonym procesem technologicznym, z surowców analogicznych do tych, jakie były używane do wyprodukowania próbnej partii, zakwalifikowanej do produkcji i obrotu.

Olej Hipol 6 powinien być jednorodny w temperaturze $20 \pm 3^{\circ}\text{C}$ i bez zawiesin.

3.2. Zestawienie wymagań i metod badań — wg tabl. 1 i 2.

Tablica 1. Wymagania i badania obowiązujące przy odbiorze każdej partii produktu

Wymagania		Metody badań wg
a) Lepkość kinematyczna		
— w temperaturze 50°C , mm^2/s (cSt)	41 ÷ 50	
— w temperaturze 100°C , mm^2/s (cSt), nie niższa niż	8,5	PN-73/C-04011
b) Wskaźnik lepkości, nie niższy niż	95	PN-73/C-04015
c) Temperatura krzepnięcia, $^{\circ}\text{C}$, nie wyższa niż	-28	PN-55/C-04016
d) Temperatura płynięcia, $^{\circ}\text{C}$,	nie normalizuje się; wartości podawać w atestach	PN-76/C-04117
e) Temperatura zapłonu, $^{\circ}\text{C}$, nie niższa niż	210	PN-65/C-04008
f) Zawartość wody, %, nie więcej niż	0,03	PN-66/C-04523
g) Zawartość stałych ciał obcych, %, nie więcej niż	0,01	PN-58/C-04089
h) Odczyn wyciągu wodnego	obojętny	PN-66/C-04064
i) Działanie korodujące na płytki z miedzi w temperaturze 100°C , w ciągu 3 h	wytrzymuje	PN-56/C-04093
j) Własności przeciwkorozyjne — metoda A, przy zastosowaniu roztworu soli nieorganicznych w temperaturze 60°C , w ciągu 24 h	brak korozji	PN-73/C-04082
k) Własności smarne:		
— obciążenie zespawania (Pz), daN (kG), nie niżej niż	245 (250)	PN-76/C-04147

Zgłoszona przez Instytut Technologii Nafty
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Rafineryjnego i Petrochemicznego
PETROCHEMIA dnia 26 lutego 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1979 r. (Dz. Norm. i Miar nr 11/1979 poz. 60)

Tablica 2. Wymagania i badania okresowe

Wymagania		Metody badań ¹⁾ wg
a) Zawartość siarki dodanej, ‰, nie mniej niż	0,28 gwarantuje producent	PN-62/C-04091
b) Zawartość chloru, ‰, nie mniej niż	1,2	PN-54/C-04070
c) Własności smarne — wskaźnik zużycia pod obciążeniem (I_h), nie niższy niż	30,0	PN-76/C-04147
d) Lepkość dynamiczna w temperaturze -18°C , $\text{mPa}\cdot\text{s}$ (cP), nie wyższy niż	9000	PN-74/C-04150
e) Odporność na utlenianie w temperaturze $135 \pm 2^{\circ}\text{C}$, przy przepływie powietrza $5 \text{ dm}^3/\text{h}$, w czasie 50 h, w obecności katalizatora — płytki z miedzi elektrolitycznej — wzrost lepkości kinematycznej w temperaturze 50°C , ‰, nie większy niż — zawartość osadów nierozpuszczalnych w <i>n</i> -heptanie, ‰, nie więcej niż	15 0,40	PN-67/C-04080
f) Skłonność do pienienia — objętość piany w 5 min przepuszczania powietrza, cm^3 , nie większa niż — w temperaturze 25°C — w temperaturze 95°C — w temperaturze 25°C po próbie w 95°C — trwałość piany — objętość piany po 10 min odstania, cm^3 , nie większa niż — w temperaturze 25°C — w temperaturze 95°C — w temperaturze 25°C po próbie w 95°C	100 100 100 0 0 0	PN-74/C-04055

¹⁾ Badania okresowe obowiązują producenta raz na pół roku i przy każdorazowej zmianie surowca i technologii.

3.3. Pobieranie próbek. Próbki należy pobierać zgodnie z PN-66/C-04000.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Olej Hipol 6 należy dostarczać w opakowaniach wg PN-74/C-04024, przy czym zastosowane bębny metalowe powinny być zgodne z BN-76/5046-01 lub BN-76/5046-03.

Na każdym opakowaniu, a w przypadku cystern — w dokumentach towarzyszących, należy umieścić napis wg PN-74/C-04024.

W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach $800 \times 1200 \text{ mm}$. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem i deformacją.

4.2. Przechowywanie. Olej Hipol 6 należy przechowywać w opakowaniach zamkniętych, chroniących przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych.

4.3. Transport. Olej Hipol 6 można przewozić cysternami kolejowymi lub samochodowymi.

Opakowania transportowe z opakowaniami jednostkowymi lub bębny z olejem Hipol 6 można przewozić dowolnymi środkami transportowymi. Przy przewozie koleją opakowania należy ładować do wagonów, do granic ich pełnego wykorzystania, zabezpieczając opakowania przed przemieszczaniem w czasie transportu, w sposób zgodny z Przepisami o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej.

W transporcie samochodowym opakowania należy ładować zgodnie z Instrukcją ładowania samochodów ciężarowych i przyczep.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Technologii Nafty.

2. Normy i dokumenty związane

PN-66/C-04000 Ropa naftowa i przetwory naftowe. Pobieranie próbek

PN-74/C-04024 Ropa naftowa i przetwory naftowe. Pakowanie, znakowanie i transport

BN-76/5046-01 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami wytłaczanymi

BN-76/5046-03 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami nasadzonymi

Pozostałe normy związane podano w tablicach.

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10

do DKP (Dz.TiZK z 1968 r. nr 4, poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami.

Instrukcja ładowania samochodów ciężarowych i przyczep. Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r.

3. Symbol wg SWW — 0243-615.

4. Autorzy projektu normy — dr inż. Jadwiga Falkowska, inż. Kazimierz Stryjewski, mgr inż. Jadwiga Ludeńska, mgr Barbara Benowicz — Instytut Technologii Nafty.

5. Informacja dotycząca oleju Hipol 6. Olej Hipol 6 jest odpowiednikiem oleju klasy lepkościowej SAE 80W w klasie jakościowej GL-4 według specyfikacji API.