



Акционерное общество "Ангарская нефтехимическая компания"  
 Юридический адрес:  
 665600, Иркутская область, город Ангарск, населенный пункт: Первый промышленный массив, квартал 63, дом 2  
 Место производства:  
 Иркутская область, город Ангарск  
 e-mail: [info@anhk.rosneft.ru](mailto:info@anhk.rosneft.ru), тел. (3955) 578-404; 577-002  
 Сертификат системы менеджмента качества ISO 9001:2015 № 19.2132.026  
 Срок действия сертификата: по 14.11.2022  
 ISO/TS 29001:2010 № 19.2140.026  
 Срок действия сертификата: по 14.11.2022  
 Испытательный центр - Управление контроля качества  
 Акционерное общество "Ангарская нефтехимическая компания"  
 665630, Иркутская область, г. Ангарск, территория АО «АНХК»  
 e-mail: [ofb1@anhk.rosneft.ru](mailto:ofb1@anhk.rosneft.ru), тел. (3955) 575-423

**ПАСПОРТ № 948**  
**Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК**

Декларация о соответствии ЕАЭС № RU Д-РУ.РА01.В.40658/20  
 Срок действия - по 14.05.2023



Обозначение документов, устанавливающих требования к продукции:

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

ТУ 38.1011025-85 "Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК. Технические условия"

Код ОКПд2 19.20.29.172

Номер партии: 948

Дата изготовления: 12.11.2022

Размер партии (масса): 37.714 т

Место отбора пробы (по ГОСТ 2517): Резервуар № 101/6

Дата отбора пробы: 13.11.2022

Дата проведения испытаний: 13.11.2022

Паспорт выдан на основании: результатов испытаний от 13.11.2022 № 4120-250105/ПК, протокола испытаний от 02.11.2021 № 1090-250303/ПК, результатов испытаний от 11.11.2022 № 1098-250303/ПК, результатов испытаний от 25.11.2021 № 5275-250105/ПК, протокола испытаний ООО «РН-Смазочные материалы» от 07.05.2020 № 34-ВНЕ/20, протокола испытаний ООО «РН-Смазочные материалы» от 31.01.2022 № 15-ВНЕ/22, протокола испытаний «ООО ПРОММАШ ТЕСТ» от 14.04.2022 № 1980ИЛХ-П, протокола испытаний «ООО ЭЛЕГА3ЭНЕРГОСЕРВИС» от 12.04.2022 № 120-4

№	Наименование показателя	Метод испытания	Норма по ТР ТС 030/2012 Приложение 1	Норма по ТУ 38.1011025-85/ГОСТ Р 54331-2011	Фактическое значение
1	Вязкость кинематическая, мм <sup>2</sup> /с	ГОСТ 33-2016			
	- при 50 °С			не более 9	7,024
	- при 40 °С			не более 12	9,493
	- при минус 30 °С			не более 1200	768,9
2	Плотность при 15 °С, кг/м <sup>3</sup>	ASTM D 4052-18a		не более 895/не более 897	858,8
3	Температура вспышки, определяемая в закрытом тигле, °С	ГОСТ 6356-75		не ниже 135	141
4	Температура текучести, °С	ГОСТ 20287-91 Метод А		не выше минус 45	минус 48
5	Содержание механических примесей	ГОСТ 6370-83	не более 0,03	отсутствие	отсутствие
6	Поверхностное натяжение при 25 °С, мН/м	ASTM D 971-12		не менее 40	46
7	Цвет, единицы ЦНТ	ГОСТ 20284-74		не более 1,0	0,5
8	Кислотное число, мг КОН/г масла	ГОСТ 5985-79		не более 0,01	0,004
9	Содержание серы, мг/кг (%)	ASTM D 4294-16		(Не нормируется. Определение обязательно)	менее 17
10	Коррозионная сера	DIN 51353-1985		не коррозионно/отсутствие	не коррозионно (отсутствие)
11	Испытание корродирующего действия на пластинку из меди марки М1К или М-2 по ГОСТ 659	ГОСТ 2917-76		выдерживает	выдерживает
12	Массовая доля ингибитора окисления, %	IEC 60666-2010 метод А		0,25-0,40	0,30
13	Содержание полихлорированных бифенилов, мг/кг	IEC 61619-1997	не более 50	не обнаружено/отсутствие	не обнаружено (отсутствие)
14	Массовая доля полициклических ароматических соединений, %	BS 2000-1996 часть 346		не более 3	1,1
15	Содержание 2-фурфурола, мг/кг	IEC 61198-1993 метод А		не более 0,1	менее 0,05
16	Тангенс угла диэлектрических потерь при 90 °С, % / (-)	IEC 60247:2004/ IEC 60247:2004 и п.5.6 ГОСТ Р 54331-2011		не более 0,5/ не более 0,005	0,01 (0,0001)
17	Напряжение пробоя после подготовки пробы, кВ	IEC 60156:1995/ IEC 60156:1995 и п.5.6 ГОСТ Р 54331-2011		не менее 70	71
18	Газостойкость в электрическом поле - мл/мин	IEC 60628-1985 метод А		не нормируется, определение обязательно	+23,2
19	Стабильность против окисления (155 °С, 14ч, 50 мл/мин):	ГОСТ 981-75 и п.4.2 ТУ 38.1011025-85-85 / ГОСТ 981-75			
	- масса летучих низкомолекулярных кислот, мг КОН/г масла			не более 0,04	0,012

	- массовая доля осадка, %	-		не более 0,015	0,005
	- кислотное число окисленного масла, мг КОН/г масла			не более 0,1	0,03
20	Стабильность против окисления (500 часов):	IEC 61125-2018			
	- общее кислотное число, мг КОН/г			не более 0,15	0,04
	- массовая доля осадка, %			не более 0,005	0,002
	- тангенс угла диэлектрических потерь при 90 °С, % / (-)			не более 5 / не более 0,050	0,031 (0,00031)
21	Температура вспышки в открытом тигле, °С	ГОСТ 4333-2021 (ISO 2592:2017) раздел 10	не менее 135	-	165
22	Температура самовоспламенения, °С	ГОСТ 12.1.044-89 (ИСО 4500-84) п.4.8	не менее 165	-	341
23	Плотность при 20 °С, кг/м³	ASTM D 4052-18a		- / не более 895	855,6
24	Содержание воды, мг/кг	IEC 60814:1997 и п.6.3 ГОСТ Р 54331-2011		- / (не более 30*/40**)	15
25	Напряжение пробоя без прободотгонки, кВ	IEC 60156:1995		- / не менее 30	44
26	Внешний вид	ГОСТ Р 54331-2011 п.6.6		- / Прозрачная жидкость, без осадка и взвешенного вещества	прозрачная жидкость, без осадка и взвешенного вещества

**Заключение:** Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК соответствует требованиям:

- Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 030/2012 "О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям". (Приложение №1)
- ТУ 38.1011025-85 "Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК. Технические условия",
- ГОСТ Р 54331-2011 (МЭК 60296:2003) "Жидкости для применения в электротехнике. Неиспользованные нефтяные изоляционные масла для трансформаторов и выключателей. Технические условия"

**Дополнительная информация:**

- \* для поставки в бочках
  - \*\* для поставки в промежуточных контейнерах для наливных грузов
  - \*\*\* Метод предназначен для определения фракционного состава легких и средних дистиллятов и неприменим к маслам.
  - \*\*\*\* Температура кипения и процент перегонки не могут быть корректно определены, т.к. при нагревании при атмосферном давлении начинается разложение продукта.
- Транспортирование и хранение - по ГОСТ 1510. Продукцию, фасованную в бочки/канистрах, необходимо хранить в крытых складских помещениях или на спланированной площадке, защищенной от действий прямых солнечных лучей и атмосферных осадков. Тару устанавливать пробкой вверх. Изготовитель АО "АНХК" гарантирует соответствие качества Масла трансформаторного гидрокрекинга ГК при соблюдении условий приемки, транспортирования и хранения по ГОСТ 1510 в течение 5 лет со дня изготовления.

Испытания продукции на соответствие ГОСТ Р 54331 проводятся по требованию ПАО "Россети"

- паспорт безопасности № 05742746.19.63832

Номинальный объем тары "Бочка металл. (180 кг)": л.

Автомобиль №

Т824НХ Камаз

Количество тары: 96 шт.

Кому направляется

ООО "ТД Алика"

оператор товарный установки ТРХ

*Егорова Л.В.*  
Егорова Л.В.



Дата выдачи паспорта: 14.11.2022

Принято к отгрузке  
управлением логистики  
АО ВР-ГРЭС.





Акционерное общество "Ангарская нефтехимическая компания"  
 Юридический адрес:  
 665800, Иркутская область, город Ангарск, населенный пункт Первый промышленный  
 массив, квартал 63, дом 2  
 Место производства:  
 Иркутская область, город Ангарск  
 e-mail: [delo@anhk.rosneft.ru](mailto:delo@anhk.rosneft.ru), тел. (3955) 578-404; 577-002

Приложение к паспорту № 948 от 14.11.2022

Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК

ТУ 38.1011025-85/ ГОСТ Р 54331-2011 "Масло трансформаторное гидрокрекинга ГК. Технические условия" / "Жидкости для применения в электротехнике. Неиспользованные нефтяные изоляционные масла для трансформаторов и выключателей. Технические условия"

№ п/п	Обозначение законодательного акта, нормативного документа или свода правил	Сведения, необходимые для описания товара		
		Наименование показателя	Метод испытания	Фактическое значение
1	Решение Совета Евразийской экономической комиссии от 14.09.2021 г. № 80 "Об утверждении единой Товарной номенклатуры внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза и Единого таможенного тарифа Евразийского экономического союза". Налоговый кодекс Российской Федерации, статья 181, п.п. 11	Агрегатное состояние при температуре 20 °С и давлении 760 мм рт.ст	-	жидкое
		Плотность при 20 °С, кг/м³	ASTM D 4052-18a	855,5
		Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °С	ГОСТ 4333-2021 (ИСО 2592:2017) раздел 10	165
		Температура застывания, °С	ГОСТ 20287-91 (метод Б)	минус 51
		Фракционный состав****:	ISO 3405-2019***	
		- температура начала кипения, °С		Не может быть определено
		- при температуре 250 °С перегоняется, % об.		Не может быть определено
		- при температуре 300 °С перегоняется, % об.		Не может быть определено
		- при температуре 350 °С перегоняется, % об.		Не может быть определено
		Температура, при которой перегоняется 65 % об., °С	ISO 3405-2019	Не может быть определено
		Вязкость кинематическая при 100 °С, мм²/с	ГОСТ 33-2016	2,412
		Вязкость кинематическая при 50 °С, мм²/с	ГОСТ 33-2016	7,024
		Колориметрическая характеристика (К) в растворе, ед. ASTM	ASTM D 1500-12 (2017)	менее 0,5
		Температура текучести, °С	ГОСТ 20287-91 (метод А)	минус 48
		Содержание сульфатной золы, % масс.	ГОСТ 12417-94 (ИСО 3987-80)	Отсутствие
		Индекс омыления, мг КОН/г	ГОСТ 17362-71	0,3
Наименование процесса переработки	-			

оператор товарный установки ТРХ

Егорова Л.В.