



ОАО «СНХЗ», Россия,  
Республика Башкортостан,  
453110, г. Стерлитамак,  
ул. Техническая, дом 10  
телефон/факс 8 (3473) 216525  
8 (3473) 216543

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР ОТК  
ОАО «Стерлитамакский нефтехимический завод»  
Аттестат аккредитации № RA. RU.512065 выдан 20 апреля 2015 г

ПАСПОРТ № 11  
Авиационный бензин Avgas 100LL по ГОСТ Р 55493-2013

Код ОКПД 2: 19.20.21.200  
Партия № Промышленная партия № 5  
Дата изготовления: 14.04.2017 г  
Дата отбора пробы 14.04.2017 г  
Отбор пробы в соответствии с ГОСТ 2517-2012  
Место отбора, номер емкости,  
уровень наполнения ОАО «СНХЗ» емкость 49  
Дата проведения испытаний 14.04.2017 г  
Дата оформления паспорта 14.04.2017 г

№	Наименование показателя	Метод испытания	Норма по ТР ТС (при наличии)	Норма по ГОСТ Р 55493 - 2013	Фактическое значение
1	Детонационная стойкость: октановое число по моторному методу, не менее сортность (богатая смесь), не менее	ГОСТ Р 52946 ASTM D 909	91 115	99,6 130,0	более 100 132*
2	Содержание тетраэтилсвинца: в миллилитрах на 1 дм <sup>3</sup> бензина (мл.ТЭС/дм <sup>3</sup> ), не более в граммах свинца на 1 дм <sup>3</sup> бензина (гРв/дм <sup>3</sup> ), не более	ГОСТ Р 55493 п. 9.4 ГОСТ 28828	- -	0,53 0,56	0,45 0,48
3	Цвет	ГОСТ Р 55493 п. 9.4	голубой ст. 4 п. 4.11.	голубой	голубой
4	Плотность при 15° С, кг/м <sup>3</sup>	ASTM D 4052	-	не нормируется, определение обязательно	704,0

№	Наименование показателя	Метод испытания	Норма по ТР ТС (при наличии)	Норма по ГОСТ Р 55493 - 2013	Фактическое значение
5	Фракционный состав: температура начала перегонки, °С	ГОСТ 2177 Метод А Приложение А	-	не нормируется, определение обязательно	34,2
	10 % отгоняется при температуре, °С, не выше		82	75	67,6
	40 % отгоняется при температуре, °С, не ниже		-	75	100,3
	50 % отгоняется при температуре, °С, не выше		105	105	103,1
	90 % отгоняется при температуре, °С, не выше		170	135	109,9
	сумма температур 10% и 50% отгона, °С, не ниже		-	135	170,7
	температура конца перегонки, °С, не выше		-	170	126,9
	выход, %, не менее		-	97	97,9
	остаток, %, не более		1,5	1,5	1,3
	потери, %, не более		1,5	1,5	0,8
6	Давление насыщенных паров, кПа, в пределах	ГОСТ 1756	29,3- 49	38,0- 49,0	45,0
7	Температура начала кристаллизации, °С, не выше	ГОСТ 5066	минус 60	минус 60	ниже минус 60
8	Массовая доля серы, %, не более	ГОСТ Р 53203	0,03	0,03	0,0004
9	Удельная теплота сгорания низшая, МДж/кг, не менее	ASTM D 4529	-	43,5	44,00
10	Коррозия медной пластинки: 2±5 мин при температуре 100°С, класс, не более	ГОСТ 6321	-	№ 1	№ 1
11	Содержание механических примесей и воды	ГОСТ Р 55493 п. 9.4	отсутствие	отсутствие	отсутствие
12	Содержание фактических смол, мг/100 см <sup>3</sup> , не более	ГОСТ 1567	3	3	0,7
13	Устойчивость к окислению (5ч): потенциальные смолы, мг/100 см <sup>3</sup> , не более	ASTM D 873	-	6	1,3
	выпадение свинца, мг/100 см <sup>3</sup> , не более			3	отсутствие
14	Взаимодействие с водой: изменение объема, см <sup>3</sup> , не более	ГОСТ 27154 с дополнением по п. 9.5 ГОСТ Р 55493	-	±2	1
15	Удельная электрическая проводимость, пСм/м, в пределах	ГОСТ 25950	-	50-600	250

\*Сортность определена на стадии подготовки компанией «Intertek» (Нидерланды).

Лабораторный отчет № 16-002281-0-RDAM (1) от 12 февраля 2016 года.

Образец топлива содержит присадки: антикоррозионная, этиловая жидкость (ТЭС), краситель антрахиноновый синий, антиокислитель «Агидол-1», антистатическая присадка Stadis 450.

Заключение: продукт соответствует требованиям ТР ТС 013/2011, ГОСТ Р 55493-2013.

Подписи от ИЦ ОТК:

Начальник отдела –  
руководитель ИЦ ОТК

Ведущий инженер ИЦ ОТК

