

Результаты вышеперечисленных испытаний действительны только в отношении образцов проб, подвергнутых испытаниям. Тестирование выполнено согласно действующим редакциям НД (если не указано особо). При определении вышеуказанных результатов применяются показатели прецизионности. Пользователи результатов измерений при установлении соответствия коммерческим или нормативным требованиям в этом контексте должны учитывать полные версии ASTM D3244, IP 367 и ISO 4259, доверительная вероятность по умолчанию для испытаний нефти или нефтепродуктов была установлена на уровне доверительной вероятности 95%. Обращаем Ваше особое внимание на разделы 7.3.6, 7.3.7 и 7.3.8 стандарта ASTM D3244. Данные прецизионности методов UOP, обозначенных выше, были определены с помощью UOP 999. Настоящий документ выпущен Компанией в соответствии с «Общими Условиями Оказания Услуг» <https://www.sgs.com/en/terms-and-conditions>. Обращаем внимание на условия об ограничении и освобождении от ответственности и юрисдикции. Перепечатка данного документа возможна только целиком по письменному разрешению компании SGS. Любой держатель настоящего документа извещен, что информация, содержащаяся в нем, отражает только факты, полученные Компанией в момент проведения инспекции, и исключительно в рамках инструкций Клиента (если таковые имелись). Компания несет ответственность только перед своим Клиентом, однако данный документ не освобождает договаривающиеся стороны от взаимных прав и обязательств в соответствии с заключенным соглашением. Любые несанкционированные изменения, подделка, фальсификация, копирование содержания или оформления данного документа являются незаконными, а нарушители могут подвергнуться преследованию в установленном законом порядке. СЖС Казахстан Лтд не несет ответственность за наименование продукта. Наименование продукта заявлено Клиентом.

Образец(-цы), к которым относятся зафиксированные в этом документе данные был(и) отобран и предоставлен клиентом или третьей стороной, действующей по указанию клиента. Полученные данные не дают гарантии представительности образца какой-либо продукции и строго относятся только к данному образцу(-цам). Компания не несет ответственности по отношению к происхождению или источнику из которого образец(-цы) был отобран по информации клиента.

Испытательный Центр (лаборатория) аккредитован в соответствии с ГОСТ ISO/IEC 17025-2019. Указанные методы испытаний внесены в область аккредитации, за исключением методов, снабженных символом (*). Аттестат аккредитации № KZ.T.13.0093, действителен до 31 января 2028.

МЕСТО ИНСПЕКЦИИ:	нет данных	НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА:	Мазут
МЕСТО ОТБОРА ПРОБ:	Предоставлено клиентом		
ТИП ОБРАЗЦА:	нет данных	ОТОБРАНО:	Клиент
ДАТА ПРОБООТБОРА:	--	ПОЛУЧЕНО:	06/11/2024
ПРОАНАЛИЗИРОВАНО:	08/11/2024 - 11/11/2024	ОКОНЧЕНО:	11/11/2024

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	РЕЗУЛЬТАТ ЕДИНИЦА
Температура вспышки в закрытом тигле	ASTM D93	62.5 °C
Пенски-Мартенса		
Фракционный состав при атмосферном давлении (Ручной метод)	ASTM D86	
Температура начала кипения		153.0 °C
Процент отгона при 250 °C		14.0 % (V/V)
Динамическая и кинематическая вязкость	EN ISO 3104	
Кинематическая вязкость при 50 °C		- мм ² /с
(Результат не может быть получен в связи с высоким содержанием механических примесей в пробе, а так же невозможно определить время истечения образца, так как проба не является текучей при температуре испытания.)		
Цвет (шкала ASTM)	ASTM D1500	D8.0 ---
(Колориметрическая характеристика К означает цвет продукта , определенный по методу ASTM D 1500 после того , как одну часть (по объему) продукта смешивают со 100 частями (по объему) CCl₄.)		
Метод определения плотности ареометром	GOST 3900-2022 (Method 1)	
Плотность ареометром при 15 °C		870.9 кг/м ³
Содержание металлов методом ICP *	IP 501	
Содержание алюминия *		>150 мг/кг
Silicon *		>250 мг/кг

----- Окончание результатов -----