

Сейболт Россия
ЗАО «Петролеум Аналисте»
Московское Отделение
Московский Лабораторный Центр



Отчет
по исследованию
синтетической нефти INFRA-VDR1
для ООО «ИНФРА Технологии»

Заведующий Московским
Лабораторным Центром
Московского Отделения



Постникова Л.

Москва, 2011

Содержание

1. Введение	3
2. Физико-химические свойства сырья	4
3. Потенциальное содержание фракций в сырье	5
4. Физико-химические свойства фракций	6

1. Введение

Исследование с целью анализа качества образца синтетической нефти было проведено на образце “INFRA-VDR1”, предоставленном Заказчиком ООО «ИНФРА Технологии» в МЛЦ МО 08/08/2011 г. Образец был предоставлен в 10-ти литровой алюминиевой канистре (одна штука), промаркированной этикеткой:

ООО «ИНФРА Технологии».

Синтетическая нефть.

Количество 10 л.

Номер работы МЛЦ МО – 26028/00582000/11.

В рамках программы исследования сырья было выполнено следующее:

- изучены физико-химические свойства предоставленного образца синтетической нефти;
- определено потенциальное содержание указанных фракций на базе результатов, полученных при проведении атмосферной дистилляции по ASTM D 86;
- при проведении атмосферной дистилляции по ASTM D 86 отобраны следующие фракции: НК-180°C, 180-360°C, 360+ °C.
- изучены физико-химические свойства полученных дистиллятов: НК-180°C и 180-360°C

2. Физико-химические свойства нефти

Характеристики исходной нефти представлены в таблице 2.1.

Показатели качества исходной нефти

Таблица 2.1.

№/№ п/п	Показатель	Метод испытания	Результат испытания
1.	Плотность при 15°C, кг/л	ASTM D 5002	0.7491
2.	Температура вспышки по Тагу, °C	ASTM D 56	Минус 9.0
3.	Содержание воды, % об.	ASTM D 4006/ API MPMS, ch. 10.2	Ноль (Менее 0.025) (*)
4.	Температура текучести (верхняя), °C	ASTM D 5853(A)	Ноль
5.	Дистилляция: °C	(+)ASTM D 86	
	- температура начала кипения		83.0
	- 5% об. перегоняется при		110.5
	- 10% об. перегоняется при		121.0
	- 20% об. перегоняется при		136.0
	- 30% об. перегоняется при		151.0
	- 40% об. перегоняется при		167.5
	- 50% об. перегоняется при		186.5
	- 60% об. перегоняется при		206.5
	- 70% об. перегоняется при		232.5
	- 80% об. перегоняется при		265.0
	- 90% об. перегоняется при		307.5
	- 95% об. перегоняется при		351.0
	- температура конца кипения		366.0
	- получено отгона % об.		96.5
	- остаток % об.		1.7
	- потери % об.		1.8

Примечание: (*) – актуальный результат предоставляется для информации.

(+) – метод не предназначен для данного вида продукта.

