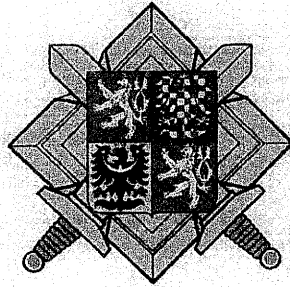


MINISTERSTVO OBRANY ČESKÉ REPUBLIKY



VOJENSKÁ JAKOSTNÍ SPECIFIKACE POHONNÝCH HMOT, MAZIV A PROVOZNÍCH HMOT

1 - 5 - P

Petrolej technický

NATO Code: F-58

Odpovídá normě: STANAG 7090 / edice 4	
Zpracovatel: Velitelství sil podpory / ZNM Středisko vývoje, výzkumu a zkušebnictví výstrojních služeb a PHM	Edice č.: 7
Schvalují: Vedoucí kontroly jakosti Ing. Květoslav SMOLKA	Počet listů:
Schvalují: Ředitel sekce logistiky brigádní generál Ing. Vladimír HALENKA	Platnost od: 3. 8. 2012

1. URČENÍ

Petrolej technický je určen ke svícení, hoření, topení a čištění strojních součástí. V případě čištění strojních součástí lze jako plnohodnotnou náhradu petroleje technického použít letecké petroleje typu F-34 nebo F-35, popřípadě Jet A-1. V případě použití petroleje technického k topení a svícení v uzavřených místnostech je z hlediska bezpečnosti a ochrany zdraví nutno dodržet maximální povolený obsah síry (0,01 % (m/m)).

2. FORMULACE

Petrolej technický tvoří směs kapalných uhlovodíků, vroucích v rozmezí 120 °C až 300 °C, která je vhodná pro svícení, hoření a topení.

2.1. Požadavek na konečný výrobek

Petrolej technický musí splňovat všechny předepsané hodnoty fyzikálně-chemických parametrů a další jakostní požadavky, uvedené v tabulce I této Vojenské jakostní specifikace pohonných hmot, maziv a provozních hmot (dále jen „VJS PHM“).

3. TOXICITA

Petrolej technický nesmí obsahovat karcinogenní nebo potenciálně karcinogenní složky a musí splňovat podmínky zákona č. 350/2011 Sb., o chemických látkách a chemických přípravcích (chemický zákon), v platném znění.

4. SKLADOVATELNOST, STABILITA A MÍŠITELNOST

Petrolej technický nesmí vykazovat nadměrnou separaci přísad, změnu barvy nebo tvorbu úsad během minimálně 3 let skladování ode dne výroby a hodnoty jakostních ukazatelů skladovaného výrobku stanovené v retestovací periodě musí ležet v povolené toleranci hodnot uvedených v tabulce I.

Petrolej technický kvalifikovaný podle této VJS PHM musí být plně mísitelný s petrolejí dle NATO Code F-58, F-34, F-35 a Jet A-1.

5. FYZIKÁLNĚ-CHEMICKÉ PARAMETRY A ZKUŠEBNÍ METODY

V tabulce I jsou uvedeny všeobecné fyzikálně-chemické parametry výrobku. Rozsah jakostních parametrů tabulky I musí doložit výrobce nebo dodavatel při akvizici a je obsahem zkoušky typu A, prováděné v centrální laboratoři PHM rezortu MO v rámci přejímky výrobku do rezortu MO (pokud není v této VJS PHM uvedeno jinak).

Jakostní doklady musí být opatřeny razítkem laboratoře, provádějící jakostní zkoušky anebo potvrzením výrobce nebo dodavatele výrobku.

Tabulka I

Poř. čís.	Fyzikálně-chemické vlastnosti	Petrolej technický	Zkušební předpis	Pozn.
1.	Vzhled a barva	vyhovuje	vizuálně	1)
2.	Barva dle Saybolta (jednotky barvy), min.	+ 20	ASTM D 156	2)

Tabulka I (pokračování)

Poř. čís.	Fyzikálně-chemické vlastnosti	Petrolej technický	Zkušební předpis	Pozn.
3.	Stabilita barvy, 15h/100 °C (jednotky barvy), min.	+ 16	ASTM D 156	2)
4.	Destilační zkouška: - začátek destilace (°C), min. - 10% (V/V) předestiluje do (°C), max. - konec destilace (°C), max. - celkem předestiluje (%(V/V)), min.	120 205 300 96	ČSN EN ISO 3405 ASTM D 86	
5.	Hustota při 15 °C (kg.m ⁻³)	záznam	ČSN EN ISO 3675 ČSN EN ISO 12185 ASTM D 1298 ASTM D 4052	3)
6.	Bod vzplanutí v u.k. (°C), min.	38	ČSN EN ISO 13736 ASTM D 56 ASTM D 3828	
7.	Bod krystalizace (°C), max.	- 30	ASTM D 2386 ASTM D 7153 ASTM D 5972	
8.	Obsah síry (%(m/m)), max.	0,01	ČSN EN ISO 14596 ČSN EN 24260 ASTM D 2622	
9.	Korozivní působení na Cu, 3h/100 °C, (korozivní stupeň), max.	1	ČSN EN ISO 2160 ASTM D 130	
10.	Zkouška na hoření v lampě	vyhovuje	ASTM D 187	2), 4)
11.	Výška nečadivého plamene (mm), min.	20	ASTM D 1322	

Poznámky k tabulce I :

- 1) Petrolej technický musí být čirý, prostý viditelných mechanických nečistot a vody nebo kalů. Vzhled se posuzuje ve skleněném válci vnitřního průměru 40 mm až 50 mm při teplotě 20 °C. Petrolej technický musí být bezbarvý, maximálně slabě žlutý a posuzuje se kolmo na osu válce oproti bílému pozadí.
- 2) Vyhovující hodnotu parametru zaručuje výrobce nebo dodavatel.
- 3) Ve sporných případech, týkajících se hustoty, se musí použít ČSN EN ISO 3675.
- 4) Rychlost hoření musí být po 16 hodinách větší než 25 cm³/h. Cylindr lampy může mít jen jemný bílý nálet. Na konci zkoušky nesmí být změna šířky plamene větší než ± 6 mm a výška plamene nesmí být snížena o více jak 5 mm oproti původní výšce.

6. KVALIFIKACE

Výrobky klasifikované jako petroleje technické určené ke svícení, hoření, topení a k čištění strojních součástí vojenské techniky nepodléhají povinným kvalifikačním zkouškám v souladu s ustanovením STANAG 1135 a STANAG 3149.

7. OZNAČENÍ DODÁVANÉHO VÝROBKU

Na obalech výrobku dodávaného podle této VJS PHM nebo na přepravních nádržích výrobku musí být uvedena minimálně následující data: NATO Code F-58, obchodní název, datum výroby nebo expedice, číslo výrobní šarže, bezpečnostní označení, údaj o hmotnosti nebo objemu výrobku a dále případně také datum kontroly jakosti nebo opakované kontroly jakosti, pokud není uvedeno na jakostním dokladu výrobce nebo dodavatele.

8. KONTROLA A ZKOUŠENÍ JAKOSTI

Kontrola jakosti a zkoušení jakosti výrobku musí být provedeno v souladu s požadavky této VJS PHM a STANAG 3149.

Vzorek pro zkoušení jakosti musí být odebrán v souladu s ČSN EN ISO 3170 nebo ASTM D 4057.

8.1. Zkušební metody

Předepsané zkušební normy jsou uvedeny v tabulce I této VJS PHM. Při zkoušení petroleje technického se připouští aplikace ekvivalentních standardizovaných metod. Při kontrolním a rozhodčím ověřování jakosti petroleje technického musí být použity metody podle příslušných norem uvedených v tabulce I této VJS PHM a stanovené výsledky musí spadat do povolené tolerance shodnosti.

Sporné případy se řeší postupem podle ČSN EN ISO 4259. Interpretace výsledků se provádí na základě shodnosti zkušební metody.

8.2. Kontrolní ověřování jakosti

Kontrola jakosti petroleje technického před jeho dodávkou do rezortu MO a v rámci přijímacího řízení se řídí podle ustanovení čl. 8.1. a 8.3. této VJS PHM. Kontrola jakosti daného výrobku během procesu jeho skladování a distribuce v rámci rezortu MO se řídí příslušnými ustanoveními STANAG 3149 v platném znění a normativním výnosem č. 7/2012 Ministerstva obrany „Kontrolní systém a kontrola jakosti pohonných hmot a maziv v rezortu Ministerstva obrany“ ze dne 20. února 2012.

8.3. Kontrola jakosti při převímce do rezortu MO

Před dodávkou výrobku, odpovídajícího této VJS PHM, musí být u výrobce nebo ze strany dodavatele zajištěno provedení specifikačního rozboru jakosti výrobku nebo verifikace identity výrobní formulace pomocí infračervené spektrometrie nebo stanovením obsahu prvků typických aditiv ve výrobku metodou X-RAY nebo jinou vhodnou metodou, pokud nebylo v rámci dohody mezi MO a výrobcem nebo dodavatelem provedeno specifikační ověření jakosti u předem dodaného vzorku z výrobní šarže v centrální laboratoři PHM rezortu MO.

Před převímkou každé ucelené dodávky výrobku zavedeného do užívání u organizačních celků MO provede převímací orgán odpovědný za oblast zásobování materiálem MU 3.0 u organizačního celku rezortu MO ověření jakostního dokladu (nebo dokladu o verifikaci identity výrobní formulace) vydaného výrobcem nebo dodavatelem na danou šarži. Po odběru vzorku z dané dodávky (šarže) se v centrální laboratoři PHM rezortu MO provede kontrola jeho jakosti minimálně v následujícím rozsahu zkoušky typu B-2:

Vzhled (vizuálně)
Hustota

Bod vzplanutí
Destilační zkouška

V případě nezavedeného výrobku musí být doloženo výrobcem nebo dodavatelem provedení úplného rozboru jakosti podle tabulky I této VJS PHM.