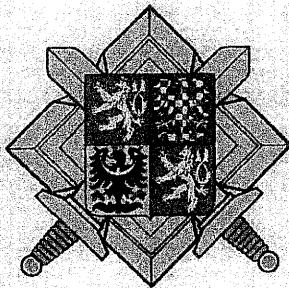


MINISTERSTVO OBRANY ČESKÉ REPUBLIKY



VOJENSKÁ JAKOSTNÍ SPECIFIKACE POHONNÝCH HMOT, MAZIV A PROVOZNÍCH HMOT

4 - 9 - P

Olej trvanlivý kompresorový 12

NATO Code: neklasifikováno

Odpovídá normě: Klasifikace ISO 6743: ISO-L-DAB		Edice č.: 4
Zpracovatel: Velitelství sil podpory / ZNM Středisko vývoje, výzkumu a zkušebnictví výstrojní služby a PHM		
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

Olej trvanlivý kompresorový 12 je určen pro vzduchové kompresory s teplotami ve výtlaku 160 °C až 200 °C, pro plynové kompresory, pro převodovky s přesně opracovanými zuby s obvodovou rychlostí 5 m.s⁻¹ až 10 m.s⁻¹.

2. FORMULACE

Olej trvanlivý kompresorový 12 je rafinovaný minerální olej s dobrou oxidační stabilitou i při vysokých teplotách a vysokým bodem vzplanutí. Může obsahovat odpěňovadlo.

2.1. Požadavek na konečný výrobek

Olej trvanlivý kompresorový 12 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“). Při výrobě oleje trvanlivého kompresorového 12 musí být použita taková koncentrace aditiv, aby byly dosaženy hodnoty fyzikálně-chemických parametrů uvedené v této VJS PHM a současně byla zajištěna stabilita finálního výrobku během požadované doby skladování a v průběhu použití.

3. TOXICITA

Olej trvanlivý kompresorový 12 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

Olej trvanlivý kompresorový 12 nesmí vykazovat nadměrnou separaci přísad, změnu barvy nebo tvorbu úsad během minimálně 3 let skladování ode dne jeho výroby a hodnoty jakostních ukazatelů skladovaného výrobku stanovené v retestovací periodě musí ležet v povolené toleranci hodnot uvedených v tabulce I.

Olej trvanlivý kompresorový 12 musí být plně mísitelný s oleji, vyhovujícími této VJS PHM.

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	OTr K 12	Zkušební předpis	Pozn.
1.	Vzhled	vyhovuje	vizuálně	1)
2.	Kinematická viskozita (mm ² .s ⁻¹) - při 100 °C, min. - při 40 °C, max.	15,0 180	ČSN EN ISO 3104 ASTM D 445	

Tabulka I (pokračování)

Poř. čís.	Fyzikálně-chemické vlastnosti	OTr K 12	Zkušební předpis	Pozn.
3.	Viskozitní index, min.	80	ČSN ISO 2909 ASTM D 2270	
4.	Bod tekutosti (°C), max.	- 6	ČSN ISO 3016 ASTM D 97	
5.	Bod vzplanutí v o.k. (°C), min.	240	ČSN EN ISO 2592 ASTM D 92	
6.	Číslo kyselosti (mg KOH.g ⁻¹), max.	0,10	ČSN ISO 6618	
7.	Conradsonův karbonizační zbytek (%(m/m)), max.	0,25	ČSN EN ISO 10370 ASTM D 189 ASTM D 4530	
8.	Obsah popela (%(m/m)), max.	0,02	ČSN EN ISO 6245 ASTM D 482	
9.	Anilinový bod (°C), min.	100	ČSN 65 6180 ASTM D 611	
10.	Oxidační stabilita, 180 °C/16h/5 l vzduchu/h, Cu:		ČSN 65 6235	2)
	- zvýšení kinematické viskozity při 40 °C o (%), max.	20	ČSN EN ISO 3104 ASTM D 445	
	- Conradsonův karbonizační zbytek po oxidaci (%(m/m)), max.	1,2	ČSN EN ISO 10370 ASTM D 189 ASTM D 4530	

Poznámky k tabulce I:

- 1) Olej trvanlivý kompresorový 12 je při teplotě 20 °C čirá kapalina bez zjevného obsahu mechanických nečistot a vody. Posuzuje se v odměrném válci z bezbarvého skla o objemu 100 cm³.
- 2) Vyhovující hodnotu parametru zaručuje výrobce nebo dodavatel.

6. KVALIFIKACE

Výrobky klasifikované jako olej trvanlivý kompresorový 12, určené pro provoz 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: 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 oleje trvanlivého kompresorového 12 se připouští aplikace ekvivalentních standardizovaných metod. Při kontrolním a rozhodčím ověřování jakosti oleje trvanlivého kompresorového 12 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 oleje trvanlivého kompresorového 12 před jeho dodávkou do rezortu MO a v rámci přejímacího 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 přejímce do rezortu MO

Před dodávkou výrobku zavedeného podle 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 přejímkou každé ucelené dodávky výrobku zavedeného do užívání u organizačních celků MO provede přejímací 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
Kinematická viskozita při 40 °C

Bod vzplanutí v o.k.
IR spektroskopie

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