



**VOJENSKÉ JAKOSTNÍ SPECIFIKACE
POHONNÝCH HMOT, MAZIV A PROVOZNÍCH HMOT**

3 - 7 - P

**Olej převodový
hypoidní 80W/140H**

NATO Code: neklasifikováno

Odpovídá normě: API GL-5, MIL-L-2105 D/E SAE J2360, SAE 80W/140	
Zpracoval: Agentura logistiky / Centrum ZMTýlSI Skupina kontroly, technické podpory a zkušebnictví	Edice č.: 1
Schvalují: Vedoucí kontroly jakosti Ing. Květoslav SMOLKA	Počet listů: 6
Schvalují: Vedoucí starší důstojník - specialista oddělení služby PHM Odbor týlového zabezpečení Agentury logistiky podplukovník Ing. Vladimír KOPECKÝ	Platnost od: <i>13. 3.</i> 2018

1. URČENÍ

Olej převodový hypoidní o viskozitní třídě 80W/140 dle SAE a výkonové třídě GL-5 dle API je určen podle této Vojenské jakostní specifikace PHM (dále jen „VJS PHM“) pro celoroční mazání mechanických převodovek a rozvodovek nákladních i osobních automobilů a odvozené techniky, pracujících s velkými tlaky v ozubení a hypoidním soukolím, za podmínek různých kombinací vysokých rychlostí, vysokého zatížení a nárazového zatížení. Používá se u techniky, pro kterou je olej o dané viskozitní a výkonové třídě předepsán.

2. FORMULACE

Olej převodový hypoidní 80W/140H se obvykle vyrábí ze selektivně nebo hydrogenačně rafinovaných složek ropného původu. Základový olej musí být upraven minimálně protipěněním, antioxidační, vysokotlakou a protikorozní přísadou, přísadou pro zvýšení viskozitního indexu a modifikátorem tření tak, aby finální výrobek splnil všechny požadované vlastnosti. Aplikace přísad s obsahem chlóru a zbytkových tmavých olejů není přípustná.

2.1. Požadavek na konečný výrobek

Olej převodový hypoidní 80W/140H musí splňovat všechny předepsané hodnoty fyzikálně-chemických parametrů a další jakostní požadavky uvedené v tabulce I a tabulce II této VJS PHM.

Při aditivaci oleje převodového hypoidního 80W/140H 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.

Při zavádění nového výrobku se při stanovení výkonových vlastností preferují provozní zkoušky na reálné technice.

3. TOXICITA

Olej převodový hypoidní 80W/140H 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 MÍSITELNOST

Olej převodový hypoidní 80W/140H 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 převodový hypoidní 80W/140H musí plně vyhovovat zkoušce „Stabilita při skladování“ podle FED-STD-791D/metoda 3440.1 (viz tabulka II, bod 12), musí být plně mísitelný s převodovými oleji dle NATO Code O-228 a musí plně vyhovovat zkoušce „Kompatibilita“ podle FED-STD-791D/metoda 3430.2 (viz tabulka II, bod 13).

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 kvalifikaci nebo rekvalifikaci výrobku (viz čl. 6.1 a 6.2) a je obsahem specifikačního rozboru typu A prováděného

v Centrální laboratoři PHM rezortu MO při kvalifikačním resp. rekvalifikačním řízení a v rámci přejímky výrobku do rezortu MO (pokud není v této VJS PHM uvedeno jinak).

Tabulka II obsahuje speciální zkoušky, které jsou vyžadovány mezinárodními výkonovými specifikacemi (API, ACEA, SAE, CEC, ZF) nebo modelují speciální funkční vlastnosti výrobku, vyžadované výrobcem techniky. Rozsah zkoušek tabulky II dokládá (zároveň s parametry tabulky I) výrobce nebo dodavatel při kvalifikaci, pokud z důvodu obchodního práva nemůže předložit deklaraci o složení výrobku nebo nepředloží doklad o schválení výrobku výrobcem techniky (pro kterou je určen), provozované u organizačních celků rezortu MO.

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

Tabulka I

Poř. čís.	Fyzikálně-chemické vlastnosti	Olej převodový 80W/140H	Zkušební předpis	Pozn.
1.	Vzhled a barva	vyhovuje	vizuálně	1)
2.	Kinematická viskozita při 100 °C (mm ² .s ⁻¹)	24,0 až 41,0	ČSN EN ISO 3104 ASTM D 445	
3.	Dynamická viskozita při -12 °C (Pa.s), max.	150	ASTM D 2983	
4.	Bod tekutosti (°C), max.	-26	ČSN ISO 3016 ASTM D 97	
5.	Bod vzplanutí v o.k. (°C), min.	180	ČSN EN ISO 2592 ASTM D 92	
6.	Pěnovost, objem pěny (cm ³ /cm ³): - při (24±0,5) °C, max. - při (93±0,5) °C, max. - při (24±0,5) °C/(93±0,5) °C, max.	20/0 50/0 20/0	ČSN 65 6238 ASTM D 892 ISO 6247	
7.	Korozivní působení na měď, 3 h/(121±1) °C (korozní stupeň), max.	2	ČSN EN ISO 2160 ASTM D 130	
8.	FZG, A10/8,3/90 - poslední vyhovující stupeň, min.	12.	CEC-L-07-A95	2)
9.	Ochrana proti rezivění v přítomnosti vody	nepřítomnost koroze	ASTM D 665 met. A ČSN EN ISO 4404-2	
10.	IR spektroskopie	záznam		3)

Tabulka II

Poř. čís.	Fyzikálně-chemické vlastnosti	Olej převodový 80W/140H	Zkušební předpis	Pozn.
11.	Termooxidační stabilita při 100°C po 50 hod.: a) změna kinematické viskozity při 100 °C o (%), max.	100	ASTM D 5704 test L-60-1 ČSN EN ISO 3104 ASTM D 445	4), 5)

Tabulka II (pokračování):

Poř. čís.	Fyzikálně-chemické vlastnosti	Olej převodový 80W/140H	Zkušební předpis	Pozn.
	Termooxidační stabilita (pokračování): b) úsady nerozpustné: - v n-pentanu (% (m/m)), max. - v toluenu (% (m/m)), max. c) karbon a laky (hodnocení), min. d) kaly (hodnocení), min.	3,0 2,0 7,5 9,4	ASTM D 893	
12.	Stabilita při skladování: - oddělování pevné fáze (%(m/m)), max. - oddělování kapalně fáze %(V/V)), max.	0,25 0,50	FED-STD-791D metoda 3440.1	5),6)
13.	Kompatibilita	vyhovuje	FED-STD-791D metoda 3430.2	5), 7)
14.	Vliv na pryže, 150 °C/240 h a) Polyakrylát: - prodloužení (%), max. - změna tvrdosti (body) - změna objemu (%) b) Fluoroelastomer: - prodloužení (%), max. - změna tvrdosti (body) - změna objemu (%)	-60 -35 / +5 -5 / +30 -75 -5 / +10 -5 / +15	ASTM D 5662	5)
15.	Charakteristika opotřebení, vysokotlakých vlastností a vzniku úsad: - opotřebení ozubeného kola - poškození ozubeného kola a úsady	vyhovuje vyhovuje	ASTM D 6121 test L-42 ASTM D 6121 test L-37	5), 8) 9) 10)

Poznámky k tabulkám I a II:

- 1) Olej musí být čirý, homogenní, barvy žluté až jantarové a nesmí obsahovat viditelnou vodu, nečistoty nebo vykazovat separaci aditiv.
- 2) Pokud součet změny hmotnosti pastorku a kola v daném zatěžovacím stupni nejméně o 10 mg převyšuje průměrnou hodnotu součtu změn hmotnosti všech předcházejících zatěžovacích stupňů, vyhodnotí se jako „stupeň nevyhovující“ a předcházející stupeň se zaznamená jako poslední vyhovující.
- 3) Infračervené spektrum musí být shodné se spektrem kvalifikovaného produktu v době jeho asignace.
- 4) Jestliže je zkouška prováděna více než jednou, pak musí vyhovovat průměr dvou výsledků zkoušky. Přípustné jsou maximálně tři zkoušky. V případě, že jsou prováděny tři zkoušky, pak výsledek jedné z nich může být statisticky vyřazen a musí vyhovovat průměr výsledků zbývajících dvou zkoušek.
- 5) Zaručuje dodavatel nebo výrobce.
- 6) Vypočítá se průměr ze dvou stanovení a stanoví se zvýšení hmotnosti resp. objemu vůči původnímu obsahu přísad ve vzorku.
- 7) Stanovení kompatibility se provádí u jednotlivých směsí oleje s vybranými referenčními oleji označenými v rámci kvalifikačního řízení.
- 8) Zkouška se provádí za podmínek vysoké rychlosti a rázového zatížení, dále za podmínek vysoké rychlosti a nízkého kroutícího momentu a za podmínek nízké rychlosti při působení vysokého kroutícího momentu.

Poznámky (pokračování):

- 9) Opatření vzorků musí být stejné nebo menší než u referenčního oleje RGO 114 za podmínek vysoké rychlosti a rázového zatížení.
- 10) Používají se neupravené a fosfátované sady ozubených kol, které zamezují výskytu rýh na převodových zubech, trhlin, důlkové koroze, svarů, poškození hran a nadměrného opotřebení nebo jiných povrchových vad a nežádoucích úsad a současně zamezují vytváření nadměrného opotřebení, důlkové koroze nebo koroze tělísek nebo kroužků ložisek buď za podmínek vysoké rychlosti a nízkého kroutícího momentu nebo nízké rychlosti a vysokého kroutícího momentu.

6. KVALIFIKACE

Výrobky klasifikované jako oleje převodové hypoidní 80W/140H určené pro provoz vojenské techniky podléhají povinným kvalifikačním zkouškám v souladu s ustanovením STANAG 1135 a STANAG 3149.

Zodpovědný za kvalifikaci výrobků je ředitel Agentury logistiky MO. Přiznaná kvalifikace výrobku nezakládá právní nárok na uzavření kupní smlouvy.

Výrobce nebo dodavatel ucházející se o kvalifikaci podle této VJS PHM je povinen dodat závaznou dokumentaci podle čl. 6.1., písm. a) a b) nebo a), c) a d). Pro kvalifikační řízení musí být současně dodán vzorek dané kapaliny o objemu min. 4 litry.

6.1. Dokumentace pro kvalifikační řízení

- a) Bezpečnostní list podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006 (REACH) v platném znění, č. 1272/2008 (CLP) a prohlášení o shodě podle zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky, v platném znění (pokud se nejedná o výrobek distribuovaný v rámci EU).
- b) Doklad o splnění příslušných specifikací výrobců techniky, provozované u organizačních celků MO a jakostní doklad v rozsahu podle tabulky I. této VJS PHM.
- c) Deklarace o složení výrobku obsahující výrobní název a číslo výrobku, výrobní názvy nebo výrobní čísla jednotlivých komponent a jejich poměr ve finálním výrobku v % hmotnostních a jakostní doklad v rozsahu podle tabulky I a II této VJS PHM.
- d) Dokumentace o ověření jakosti a výkonové úrovně dle této VJS PHM oficiálně vydaná orgány odborného dohledu nad jakostí PHM členského státu NATO v zemi výrobce nebo doklad o výkonových testech podle SAE J 2360 či požadované výkonové klasifikace API v platném znění.

6.2. Rekvalifikace

Po uplynutí kvalifikační periody musí být výrobek rekvalifikován z hlediska formulace běžného výrobku a žádaných perspektivních výhledů. Pokud nastane změna výrobní formulace, a to i v průběhu platnosti kvalifikační periody, podléhá daný výrobek novému kvalifikačnímu řízení v plném rozsahu podle této VJS PHM. Periodická verifikace vlastností kvalifikovaného oleje převodového hypoidního 80W/140H musí být pravidelně prováděna v intervalu 5 let od doby původní kvalifikace nebo rekvalifikace.

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 a tabulce II této VJS PHM. Při zkoušení oleje převodového hypoidního 80W/140H se připouští aplikace ekvivalentních standardizovaných metod. Při kontrolním a rozhodčím ověřování jakosti oleje převodového hypoidního 80W/140H musí být použity metody podle příslušných norem uvedených v tabulce I a tabulce II 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.

U výrobků určených pro ukládání techniky musí hodnoty rozhodujících jakostních parametrů zaručovat dostatečnou bezpečnostní rezervu pro jeho následné použití.

8.2. Kontrolní ověřování jakosti

Kontrola jakosti oleje převodového hypoidního 80W/140H 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. 100/2013 Ministerstva obrany „Kontrolní systém a kontrola jakosti pohonných hmot a maziv v rezortu Ministerstva obrany“, platného znění.

8.3. Kontrola jakosti při přejímce do rezortu MO

Před dodávkou výrobku kvalifikovaného 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 dodavatelem provedeno specifikační ověření jakosti u předem dodaného vzorku z výrobní šarže v Centrální laboratoři PHM rezortu MO.

Před přejímkou každé ucelené dodávky kvalifikovaného 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 B-2 testu:

Vzhled a barva (vizuálně)	Korozivní působení na Cu
Kinematická viskozita při 100 °C	Pěnovost
Bod tekutosti	FZG (pokud nebyl proveden při specifikačním testu)
IR spektroskopie	

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