

Клиент TNK-BP
 С-Петербург № 7652-1916-11
 Дата отчёта 15.12.2011
 Объект Резервуар № 3000
 Место отбора "Русское месторождение"

Образец представлен как :		Сырая нефть	Поступил: 10.12.2011		
Образец отобран :		Предоставлен клиентом	Дата отбора: 29.11.2011		
Описание образца :		Вязкая, при комнатной температуре . Жидкость, тём			
Образец протестирован:		В лаборатории Интертек, Санкт-Петербург	Дата: 11-14.12.2011		
Тест	Размерность	Метод	Требования спецификации	Результат	Соответствие спецификации
Плотность при 15° С	г/мл	ASTM D 1298	не представлены	0.9450	-
Плотность при 20° С	г/мл	ГОСТ3900	не представлены	0.9413	-
Плотность в градусах API		calculated	не представлены	18.15	-
Кинематическая вязкость при 20 °С	мм ² /сек	ASTM D 445	не представлены	595.8	-
Массовая доля серы	%	ASTM D 4294	не представлены	0.389	-
Массовая доля воды	%	ASTM D4006	не представлены	0.50	-
Температура потери текучести (С нагревом до 45 ° С)	°С	ASTM D 5853 (Процедура А)	не представлены	минус 24	-
Температура потери текучести (без термообработки)	°С	ASTM D 5853 (Процедура А)	не представлены	минус 24	-
Массовая доля механических примесей	%	ГОСТ 6370	не представлены	0.024	-
Седименты методом экстракции	% масс	ASTM 473	не представлены	0.02	-
Коксуемость (микро метод)	% масс	ASTM D 4530	не представлены	3.32	-
Массовая доля золы	%	ASTM D 482	не представлены	0.026	-
Концентрация хлористых солей	мг/дм ³	ГОСТ 21534	не представлены	254	-
Содержание хлористых солей	мг/кг	ASTM D 3230	не представлены	226	-
Содержание хлорорганических соединений	мг/кг(ppm)	IP 510	не представлены	26	-
Содержание сероводорода	мг/кг(ppm)	IP 399	не представлены	1.28	-
Содержание меркаптановой серы	мг/кг(ppm)	ASTM D 3227	не представлены	24.6	-
Содержание металлов (ААС):		IP 470			
ванадий	мг/кг (ppm)		не представлены	2	-
никель	мг/кг (ppm)		не представлены	2	-
натрий	мг/кг (ppm)		не представлены	35	-
алюминий	мг/кг (ppm)		не представлены	менее 5 (0.6)	-
железо	мг/кг (ppm)		не представлены	4	-
кальций	мг/кг (ppm)		не представлены	3	-
цинк	мг/кг (ppm)		не представлены	менее 1 (0.3)	-
кремний	мг/кг (ppm)		не представлены	менее 10 (6)	-
Фракционный состав (760 мм рт. ст.)		ГОСТ 2177			
Начало кипения (НК)	°С	Метод В	не представлены	220.0	-
отгон при 240° С	% об		не представлены	1.5	-
отгон при 260° С	% об		не представлены	2.5	-
отгон при 280° С	% об		не представлены	5.0	-
отгон при 300° С	% об		не представлены	6.5	-
отгон при 320° С ¹	% об		не представлены	8.0	-
отгон при 340° С ¹	% об		не представлены	12.0	-
отгон при 350° С ¹	% об		не представлены	12.5	-
Фракционный состав (760 мм рт. ст.)		ASTM D 86 ²			
отгон при 200° С	% об		не представлены	отсутствует	-
отгон при 300° С	% об		не представлены	7.0	-
Кислотное число	мгКОН/г	ASTM D 664	не представлены	менее 0.05	-
Массовая доля парафинов	%	UOP 46	не представлены	0.71	-
Имитированная дистилляция (Определение пределов кипения методом газовой хроматографией)		ASTM D 5307 ³			
Начало кипения (НК)	°С		не представлены	211	-
растворённые газы (C1-C4)	% масс		не представлены	отсутствуют	-
выход фракций:					-

Тест	Размерность	Метод	Требования спецификации	Результат	Соответствие спецификации
до 220° С	% масс		не представлены	0.27	-
220-230° С	% масс		не представлены	0.41	-
230-240° С	% масс		не представлены	0.50	-
240-250° С	% масс		не представлены	0.64	-
250-260° С	% масс		не представлены	0.69	-
260-270° С	% масс		не представлены	0.75	-
270-280° С	% масс		не представлены	0.76	-
280-290° С	% масс		не представлены	0.82	-
290-300° С	% масс		не представлены	0.93	-
300-310° С	% масс		не представлены	1.06	-
310-320° С	% масс		не представлены	1.09	-
320-330° С	% масс		не представлены	1.00	-
330-340° С	% масс		не представлены	1.17	-
340-350° С	% масс		не представлены	1.16	-
выход (НК- 350)° С	% масс		не представлены	11.25	-
выход (350 - 538) ° С	% масс		не представлены	22.69	-
Суммарный выход фракций(НК- 538)° С	% масс		не представлены	33.94	-
Остаток (538+° С)	% масс		не представлены	65.51	-
Потери	% масс		не представлены	0.55	-

Примечание 1. В соответствии с методом определение количества конденсата при данной температуре не предусмотрено. Значения указаны по просьбе Клиента.

Примечание 2. Метод не применим для данного продукта. Испытание проводилось по требованию Клиента.

Примечание 3. Результаты, полученные данным методом, эквивалентны Методу ASTM D 2892. Дополнительное преимущество метода ASTM D 5307 в том, что он дает результаты выхода фракций до 538 ° С, в то время как Метод ASTM D 2892, до 400 ° С.

Примечание 4. Обезвоживание нефти (до 0.1% масс), с использованием деэмульгатора (п.6.2.2.2 ГОСТ 2177 Метод В), проводилось только при испытаниях по методам ГОСТ 2177, ASTM D 86, ASTM D 5307. Для всех остальных методов подготовка и обезвоживание (где это требует метод) образца проводилась в соответствии с требованиями стандартов на испытание.

Интертек С-Петербург
Нач.лаборатории: П.А.Обухова



Дата : 15.12.2011

This certificate shall not be reproduced except in full, without the written approval of INTERTEK S-Petersburg. The terms and conditions of business of INTERTEK will apply. Any terms or conditions of the customer shall not apply except as accepted in writing by us.

Intertek

St. Petersburg LABORATORY