



TIÊU CHUẨN CƠ SỞ

---

TCCS 88 : 2020/PLC

**DẦU PLC TURBINE EP 32/46/68/100  
- YÊU CẦU KỸ THUẬT**

Hà Nội – 2020

01  
TỔNG  
HỒ  
TR  
CT  
A -


## MỤC LỤC

	Trang
Lời nói đầu	
1. Phạm vi áp dụng	1
2. Tiêu chuẩn trích dẫn	1
3. Yêu cầu kỹ thuật	1
4. Thông tin bổ sung	2
5. Các yêu cầu khác	3

## LỜI NÓI ĐẦU

Tiêu chuẩn dầu tua bin **PLC TURBINE EP 32/46/68/100** số hiệu: TCCS 88 : 2020/PLC do Tổng công ty Hoá dầu Petrolimex – CTCP (PLC) biên soạn và ban hành.



 <b>PETROLIMEX</b>  <b>TỔNG CÔNG TY HOÁ DẦU PETROLIMEX</b>	<b>DẦU PLC TURBINE EP 32/46/68/100</b>	<b><u>TCCS 88 : 2020/PLC</u></b> Lần soát xét : 03 Ngày hiệu lực: 17/03/2020
--	--	--

## DẦU PLC TURBINE EP 32/46/68/100 - YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. **Phạm vi áp dụng:** Tiêu chuẩn này áp dụng cho dầu tua bin PLC TURBINE EP 32/46/68/100 do Tổng công ty Hóa dầu Petrolimex – CTCP (PLC) sản xuất, được sử dụng cho các tua bin khí, tua bin hơi, tua bin dẫn động bằng bánh răng, tua bin nước hiện đại.

2. **Tiêu chuẩn trích dẫn:**

TT	KÝ HIỆU	TÊN TIÊU CHUẨN
1.	ASTM D445	Phương pháp thử xác định Độ nhớt động học
2.	ASTM D2270	Phương pháp thử xác định Chỉ số độ nhớt
3.	ASTM D92	Phương pháp thử xác định Nhiệt độ bắt cháy cốc hở
4.	ASTM D95	Phương pháp thử xác định Hàm lượng nước
5.	ASTM D97	Phương pháp thử xác định Nhiệt độ đông đặc
6.	ASTM D892	Phương pháp thử xác định Đặc tính tạo bọt
7.	ASTM D664	Phương pháp thử xác định Trị số axit tổng (TAN)
8.	ASTM D130	Phương pháp thử xác định khả năng ăn mòn tấm đồng
9.	ASTM D189	Phương pháp thử xác định hàm lượng cặn cacbon conradson
10.	TCVN 6777 (ASTM D4057)	Sản phẩm dầu mỏ - Phương pháp lấy mẫu thủ công
11.	Nghị định 43//2017/NĐ-CP	Nghị định về nhãn hàng hóa
12.	Thông tư 21/2007/TT-BKHCN	Hướng dẫn về xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn

**3. Yêu cầu kỹ thuật:**

3.1. Tiêu chuẩn này quy định các chỉ tiêu chất lượng cho dầu tua bin **PLC TURBINE EP 32/46/68/100** có các phân cấp độ nhớt ISO VG 32, ISO VG 46, ISO VG 68 và ISO VG 100 đáp ứng tiêu chuẩn dầu bôi trơn cho các tua bin khí, tua bin hơi, các loại tua bin dẫn động bằng bánh răng yêu cầu chống mài mòn; bôi trơn các ổ đỡ, hộp số của các tua bin khí, tua bin nước hiện đại, các thiết bị phụ trợ như hệ thống điều khiển tua bin, hệ thống dầu làm kín và các máy nén khí turbo.

3.2. Yêu cầu đối với nguyên liệu chính:

- Dầu gốc: Gốc dầu mỏ.
- Phụ gia: Phụ gia dùng cho dầu tua bin đảm bảo phù hợp các quy định về an toàn, sức khỏe và môi trường và không gây hỏng cho tua bin cũng như hệ thống tồn trữ, bảo quản, vận chuyển và phân phối sản phẩm.

3.3. Các chỉ tiêu chất lượng của dầu tua bin **PLC TURBINE EP 32/46/68/100**:

Chỉ tiêu chất lượng	Phương pháp thử	Đơn vị	PLC TURBINE EP			
			32	46	68	100
Phân cấp theo ISO	-	-	<b>32</b>	<b>46</b>	<b>68</b>	<b>100</b>
Độ nhớt động học ở 40°C	ASTM D445	cSt	30,0-34,0	42,6-48,8	64,0-71,0	90-110
Độ nhớt động học ở 100°C	ASTM D445	cSt	kiểm tra	kiểm tra	kiểm tra	kiểm tra
Chỉ số độ nhớt, min	ASTM D2270	-	100	100	98	98
Nhiệt độ chớp cháy, min	ASTM D92	°C	210	226	230	230
Nhiệt độ đông đặc, max	ASTM D97	°C	-15	-12	-12	-12
Trị số trung hòa, max	ASTM D664	mgKOH/g	0,2	0,2	0,2	0,2
Độ tách khí ở 50°C, max	ASTM D3427	Phút	5,0	5,0	5,0	10
Độ khử nhũ, max	ASTM D1401	Phút	30	30	30	30
Đặc tính tạo bọt, max	ASTM D892	ml/ml	10/0	10/0	10/0	10/0
- SEQ I:						
- SEQ II:						
- SEQ III:		ml/ml	10/0	10/0	10/0	10/0
- SEQ III:		ml/ml	10/0	10/0	10/0	10/0
Ăn mòn đồng (3h/100°C), max	ASTM D130	-	1b	1b	1b	1b
Cặn carbon Conradson, max	ASTM D189	%KL	0,01	0,01	0,01	0,01

*Trên đây là các số liệu tiêu biểu thông thường được chấp nhận trong sản xuất nhưng không phải là thông số kỹ thuật cố định.*



3.4. Lấy mẫu: Theo TCVN 6777 (ASTM D4057).

**4. Thông tin bổ sung:**

4.1. Ghi nhãn, vận chuyển và bảo quản: Theo TCCS 50:2018/PLC

4.2. Bao gói: Dầu tua bin **PLC TURBINE EP 32/46/68/100** được đóng gói theo dung tích ghi trên bao bì. Thông thường: Phuy 209 lít.

**5. Các yêu cầu khác:**

5.1. Chứng nhận chất lượng hàng hoá: Theo Chứng chỉ chất lượng cụ thể của từng lô hàng do các Phòng thử nghiệm VILAS 017 hoặc VILAS 022 cấp khi giao nhận hàng hoá.

---