**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

на выполнение лабораторного анализа состояния рабочей жидкости используемой в гидравлической части прессового оборудования

Для отслеживания состояния рабочей жидкости используемой в гидравлической части прессового оборудования, необходимо выполнить анализ текущего состояния 4-х проб масла Mobill (Esso) Nuto H 46, по следующим характеристикам с применением любого из перечисленных стандартов, но в указанных единицах измерения:

|  |
| --- |
| 1. Общие сведения:
 |
| 1.1 | Заказчик (Владелец) | Россия, Калужская область, г. Обнинск, Киевское шоссе, д.57 |
| 1.2 | Источник финансирования | Средства Заказчика |
| 1.3 | Требования к исполнителю: | * + 1. Проводится специализированными организациями, аккредитованными на право проведения анализов масла в установленном порядке.
		2. Наличие удостоверений и документов, подтверждающих соответствующую для данного вида работ квалификацию.
		3. Тара для отбора проб в объеме необходимом для выполнения анализа – предоставляется исполнителем работ.
		4. Исполнитель передаёт Заказчику Протоколы анализов масла и акты выполненных работ.
 |
| 1. Объём работ:
 |
| Отбор и анализ 4-х проб рабочей жидкости в требуемом объеме. |
| 2.1 | Проба №1 | Тип оборудования:Экструзионный пресс фирмы «Presezzi» -1250 тРабочая жидкость:Mobill (Esso) Nuto H 46 |
| 2.2 | Проба №2 | Тип оборудования:Экструзионный пресс фирмы «Presezzi» -1800 тРабочая жидкость:Mobill (Esso) Nuto H 46 |
| 2.3 | Проба №3 | Тип оборудования:Экструзионный пресс фирмы «Presezzi» -1250 тРабочая жидкость:Mobill (Esso) Nuto H 46 |
| 2.4 | Проба №4 | Рабочая жидкость не бывшая в употреблении:Mobill (Esso) Nuto H 46 |
| 1. Перечень показателей, необходимых для проведения испытания:
 |
| 3.1 | Количество частиц(класс чистоты) | ед. изм.:по ISOметоды испытания:ISO 4406ГОСТ 17216 |
| 3.2 | Кинематическая вязкость при 40°С | ед. изм.:сСтметоды испытания:ISO 3104; ГОСТ 33; ASTM D445; JIS K2283DIN 51562,часть 1 |
| 3.3 | Кинематическая вязкость при 100°С |
| 3.4 | Кислотное число(TAN - total acid numbe) | ед. изм.:мг КОН/г методы испытания:ISO 6618 (6619); ГОСТ 11362 (5975-79);АSTM D974 (D664); JIS K2501; DIN 51558,часть 1 |
| 3.5 | Температура вспышки в открытом тигле | ед. изм.:°С методы испытания:ISO 2592 (2719); ГОСТ 4333; ASTM D92;DIN ISO 2592 |
| 3.6 | Плотность при 15 (20) °С | ед. изм.:кг/м3методы испытания:ISO 3675; ASTM D 1298; ГОСТ 3900; JIS K2249DIN 51757 |
| 3.7 | Содержание воды (влаги)(или процент насыщения масла влагой) | ед. изм.:%методы испытания:ASTM E 2412Примечание:желательно измерение содержания влаги в %-те насыщения (0-100%) Т.е. измерение того насколько близко содержание воды в масле к уровню 100% насыщения водой данного масла и таким образом появления свободной воды. Данный принцип применяется в таких сенсорах влаги как Pall WS19 или например в датчиках присутствия воды AS 1000 (HYDAC) |
| 3.8 | Индикаторы износа (Al, Cr, Cu, Fe, Mo, Ni, Pb, Sn) | ед. изм.:ppmметоды испытания:ASTM E 2412 |
| 3.9 | Элементы загрязнений (Si, Na, K, B) |