

RAPORT Z KONTROLI NR 01/12/A/2019

Towar deklarowany jako: **mieszanina LPG**
 Kontrola w zakresie: **próbobranie oraz analizy chemiczne**
 Numer autocysterny: **LBI90960 / LBI30392**
 Miejsce próbobrania: **Terminal Małaszewicze**
 Data kontroli/Data analizy: **19.12.2019**
 Strona: **1 z 1**

Potwierdzenie wymagań jakościowych dla gazu skroplonego (LPG)

Parametr	Wynik analizy	Wymagania/zakres RME z dnia 14.04.16 (dz. U. 2016 poz 540)	Metoda badań
Całkowita zawartość węglowodorów C3 % (m/m)	57,2	nie normowana	PN-EN 27941:2015-12
Całkowita zawartość dienów (włączając 1,3-butadien) % (mol/mol)	<0,1	max. 0,5% mol/mol	PN-EN 27941:2015-12
Całkowita zawartość siarki (mg/kg)	1,2	max. 50 mg/kg	ASTM D 6667-14
Siarkowodór	brak	brak	PN-EN ISO 8819:2000
Motorowa liczba oktanowa, MON	93,2	min. 89,0	PN-EN 589+A1:2012 zał. B
Badanie działania korodującego na miedzi (1h w temperaturze 40°C)	klasa 1	klasa 1	PN-EN ISO 6251:2001
Pozostałość po odparowaniu (mg/kg)	<30	max. 60 mg/kg	PN-EN 15471: 2017-08
Względna prężność par w temp. 40°C (kPa)	916	max. 1550	PN-EN ISO 8973:2000 + PN-EN 589+A1:2012 zał. C
Temperatura, w której względna prężność par jest nie mniejsza niż 150 kPa *	-10	okres zimowy maks. -5°C	
Zawartość wody	nie wykryto	nie wykryto	PN-EN 15469:2009
Zapach	nieprzyjemny, wyczuwalny	nieprzyjemny i wyczuwalny	PN-EN 589+A1:2012 zał. A
Gęstość w 15°C (kg/m ³)	537,8	nie normowana	PN-EN ISO 8973:2000

* okres zimowy: 1 grudzień - 31 marzec; maks. -5°C- gatunek B
 okres letni: 1 kwiecień - 30 listopad; maks. +10°C- gatunek D

Zbadana próbka w zakresie analizowanych parametrów spełnia wymagania Rozp. Ministra Energii w sprawie wymagań jakościowych dla gazu skroplonego LPG z dn. 14.04.2016