

ЧП «АВИКС ГРУП»

ул. Кабельщиков, 3 ч, г. Бердянск,  
Запорожская обл., Украина, 71100  
www.aviksgroup.com

**AVIKS GROUP**  
Quality lubricants

**Паспорт качества № 16** от 02.05.2019 г.

**Смазка Графитная Ж**  
ГОСТ 3333-80



**Отгруженное количество:** Барабан металл. 17,5 кг – 64 шт

**Дата изготовления:** Ноябрь 2018 г.  
**Номер партии:** 11  
**Гарантийный срок хранения:** 5 лет  
**Грузополучатель:** "AGROPIESE TGR GRUP" SRL (Республика Молдова)

№	Наименование показателей	Норма по ГОСТ	Фактически	Методы испытания
1.	Внешний вид	однородная мазь от темно-коричневого до черного цвета	Однородная мазь черного цвета	ГОСТ 3333-80 п. 4.2
2.	Температура каплепадения, °С, не ниже	77	98	ГОСТ 6793
3.	Пенетрация при 25°С с перемешив. (60 двойных тактов), мм*10 <sup>-1</sup> , не менее	250	270	ГОСТ 5346, метод В
4.	Испытание на коррозию на пластинках из стали марки 40 или 45, или 50 по ГОСТ 1050-88	выдерживает	выдерживает	ГОСТ 9.080
5.	Коллоидная стабильность, % выделившегося масла, не более	5	4,7	ГОСТ 7142
6.	Массовая доля воды, %, не более	3	1,6	ГОСТ 2477
7.	Предел прочности на сдвиг при 50°С, Па, не менее	100	120	ГОСТ 7143, метод Б
8.	Вязкость при 0°С и среднем градиенте скорости деформации 10с <sup>-1</sup> , Па*с, не более	100	90	ГОСТ 7163

Начальник лаборатории



/Бороденко Т. А./

**Паспорт качества № 91** от 24.10.2019 г.

**Смазка Литол-24**  
ГОСТ 21150 – 87



**Отгруженное количество:** Барабан металл. 17,5кг – 126 шт

**Дата изготовления:** Октябрь 2019 г.

**Номер партии:** 10 / 2

**Гарантийный срок хранения:** 5 лет  
**Грузополучатель:** "AGROPIESE TGR GRUP" SRL (Республика Молдова)

№	Наименование показателей	Норма по ГОСТ	Фактические показатели	Методы испытания
1.	Внешний вид	однородная мазь от светло-желтого до коричне. цвета	однородная мазь желтого цвета	ГОСТ 21150, п.3.2
2.	Температура каплепадения, °С, не ниже	185	210	ГОСТ 6793
3.	Пенетрация при 25°С с перемешиванием, мм*10 <sup>-1</sup> , в пределах	220-250	240	ГОСТ 5346, метод В
4.	Вязкость, Па*с при -20 °С и ср. град. скорости деформац. 10с <sup>-1</sup> , н/б при 0 °С и ср. град. скорости деформац. 10с <sup>-1</sup> , н/б при 50°С и ср. град. скорости деформац. 100с <sup>-1</sup> , н/м	650 280 8	575 274 11	ГОСТ 7163
5.	Предел прочности на сдвиг, Па при 20°С, в пределах при 80°С, не менее	500-1000 200	690 400	ГОСТ 7143, метод Б
6.	Коллоидная стабильность, % выделившегося масла, не более	12	3,5	ГОСТ 7142
7.	Коррозионное воздействие на металлы	выдерживает	выдерживает	ГОСТ 9.080
8.	Испаряемость при 120°С, %, не более	6	2,5	ГОСТ 9566
9.	Массовая доля свободной щелочи в перерасчете на NaOH, %, не более	0,1	0,03	ГОСТ 6707
11.	Содержание воды	отсутствие	отсутствие	ГОСТ 2477
12.	Массовая доля механических примесей, %, не более	0,05	0,032	ГОСТ 6479
13.	Смазывающие свойства на ЧШМ при 20±5°С: нагрузка сваривания, Н, не менее нагрузка критическая, Н, не менее индекс задира, не менее	1410 630 28	1470 657 31	ГОСТ 9490
14.	Набухание резины марки 26-44, % изменение объема изменение твердости	±8 ±8	+7,5 -6,7	ГОСТ 21150, п.3.6

**Начальник лаборатории**

  
/Бороденко Т. А./



**Паспорт качества № 41 от 28.05.2019 г.**

**Смазка 1-13**

Спецификация № 2 от 07.05.2019г.  
к Договору № 6/2019 от 21.03.2019г.



**Отгруженное количество:** Барабан металл. 17,5 кг – 30 шт

**Дата изготовления:** Май 2019 г.  
**Номер партии:** 5  
**Гарантийный срок хранения:** 5 лет  
**Грузополучатель:** "AGROPIESE TGR GRUP" SRL (Республика Молдова)

№	Наименование показателей	Норма по ГОСТ	Фактические показатели	Методы испытания
1.	Внешний вид	Однородная мазь светло-коричневого цвета		Визуально
2.	Вязкость при 0°C и среднем градиенте скорости деформации 10с <sup>-1</sup> , Па*с, не более	500	348	ГОСТ 7163
3.	Предел прочности на сдвиг при 80°C, Па, не менее	150	300	ГОСТ 7143
4.	Температура каплепадения, °С, не ниже	120	140	ГОСТ 6793
5.	Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	20	12,3	ГОСТ 7142
6.	Коррозионное воздействие на металлы	выдерживает	выдерживает	ГОСТ 9.080
7.	Испытание на термическую стабильность	выдерживает	выдерживает	ГОСТ 11063
8.	Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NaOH, % не более	0,2	0,02	ГОСТ 6706
9.	Содержание свободных органических кислот	отсутствие	отсутствие	ГОСТ 6707
10.	Содержание воды, %, не более	0,75	0,24	ГОСТ 2477
11.	Массовая доля механических примесей, %, не более	отсутствие	отсутствие	ГОСТ 6479
12.	Пенетрация при 25°C с перемешиванием (60 двойн. тактов), мм*10 <sup>-1</sup> , в пределах	180-250	205	ГОСТ 5346

**Начальник лаборатории**



**/Бороденко Т. А./**

**Паспорт качества № 39** от 13.08.2019г.

**Смазка №158**

Спецификация № 1 от 24.07.2019г.  
к Договору № 10/2019 от 24.07.2019г.

**Отгруженное количество:** Банка металл. 0,8кг – 600 шт

**Дата изготовления:** Февраль 2019г.

**Номер партии:** 2

**Гарантийный срок хранения:** 5 лет

**Грузополучатель:** "AGROPIESE TGR GRUP" SRL (Республика Молдова)

№	Наименование показателей	Норма	Фактические показатели	Методы испытания
1.	Внешний вид	Однородная мазь от синего до темно-синего цвета	Однородная мазь темно-синего цвета	Визуально
2.	Температура каплепадения, °С, не ниже	150	210	ГОСТ 6793
3.	Пенетрация при 25°С с перемешиванием (60 двойн. тактов), мм*10 <sup>-1</sup> , в пределах	265-320	275	ГОСТ 5346
4.	Предел прочности на сдвиг при 50°С, Па, не менее	160	350	ГОСТ 7143
5.	Вязкость эффективная при 0°С и среднем градиенте скорости деформации 10с <sup>-1</sup> , Па*с, не более	400	266	ГОСТ 7163
6.	Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	18	8,6	ГОСТ 7142
7.	Коррозионное воздействие на металлы	выдерживает	выдерживает	ГОСТ 9.080
8.	Содержание свободных органических кислот	отсутствие	отсутствие	ГОСТ 6707
9.	Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более	0,10	0,06	ГОСТ 6706
10.	Массовая доля воды, %, не более	следы	отсутствие	ГОСТ 2477

Начальник лаборатории



/Бороденко Т. А./



**Паспорт качества № 89** от 24.10.2019 г.

**Смазка Солидол жировой**  
ГОСТ 1033-79



Отгруженное  
количество:

Барaban металл. 17,5кг – 128 шт

Дата изготовления: Октябрь 2019 г.

Номер партии: 10 / 2

Гарантийный срок  
хранения:

5 лет

Грузополучатель:

"AGROPIESE TGR GRUP"  
SRL (Республика Молдова)

№	Наименование показателей	Норма по ГОСТ	Фактические показатели	Методы испытания
1.	Внешний вид	однородная мазь от светло-желтого до темно-коричневого цвета	однородная мазь коричневого цвета	ГОСТ 1033, п.4.2
2.	Температура каплепадения, °С, не ниже	78	97	ГОСТ 6793
3.	Вязкость эффективная при 0°С и сред. градиен. скорости деформации 10с <sup>-1</sup> , Па*с, не более	250	160	ГОСТ 7163
4.	Пенетрация при 25°С с перемешиванием (60 двойн. тактов), мм*10 <sup>-1</sup> , в пределах	230-290	260	ГОСТ 5346, метод В
5.	Предел прочности на сдвиг при 50°С, Па, не менее	196	215	ГОСТ 7143
7.	Массовая доля свободной щелочи в перерасчете на NaOH, %, не более	0,2	0,03	ГОСТ 6707
8.	Содержание свободных органических кислот	отсутствие	отсутствие	ГОСТ 6707
10.	Содержание механических примесей нерастворимых в соляной кислоте	отсутствие	отсутствие	ГОСТ 6479
11.	Массовая доля воды, %, не более	2,5	0,9	ГОСТ 2477
12.	Массовая доля кальциевых мыл жирных кислот, входящих в состав естественных жиров, %, не менее	11,0	11,68	ГОСТ 5211

Начальник лаборатории



/Бороденко Т. А./



ПАСПОРТ № 19090111

АМИНОЛ МАСЛА ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ Т-1500  
ГОСТ 982-80

Партия №: 1909111

Резервуар №: Т41.2

№	Наименования показателей	Метод испытания	Норма по ГОСТ 982-80	Фактически
1	Вязкость кинематическая при 50° С, мм <sup>2</sup> /с, не более	ГОСТ 33 ASTM D 445	8	8
2	Вязкость кинематическая при -30° С, мм <sup>2</sup> /с, не более	ГОСТ 33 ASTM D 445	1100	1100
3	Массовая доля механических примесей, % не более	ГОСТ 6370	Отсутствие	Отсутствие
4	Массовая доля воды, % не более	ГОСТ 2477	Следы	Отсутствие
5	Температура вспышки, определяемая в закрытом тигле, *С, не ниже	ГОСТ 6356 ASTM D 93	135	138
6	Температура застывания, °С, не более	ГОСТ 20287 ASTM D97	-32	-32
7	Кислотное число, мг КОН/г, не более	ГОСТ 5985	0,01	0,006
8	Цвет на колориметре ЦНТ, единицы ЦНТ	ГОСТ 20284 ASTM D 1500	1,5	0,5
9	Плотность при 20°С, г/см <sup>3</sup> , не более	ГОСТ 3900 ASTM D4052	0,885	0,8826

Начальник Лаборатории  
Насирова Малейка Музаффар

ПОДПИСЬ

Дата изготовления: 09.09.2019г



E-mail: info@azlub.com  
Tel: +99 412 505 68 10  
Fax: +99 412 505 68 11  
Баки ş., AZ 1000, İçərişəhər,  
Vəli Məmmədov küçəsi, ev 3