



Benzina Senza Piombo Normale

La benzina senza piombo normale è caratterizzata dal RON (Numero di Ottano Metodo Reserach) superiore a 95.

La benzina si ottiene miscelando componenti provenienti dai diversi impianti, anche se non tutti presenti nelle varie raffinerie.

I prodotti più frequentemente utilizzati sono:

- Butani (C4) da impianti vari di raffineria;
- Virgin Naphta straight run da distillazione primaria;
- Reformed Naphta da reforming catalitico;
- Light Catalitic Naphta (LCN) da cracking catalitico;
- Isomerata da processo di isomerizzazione;
- Alchilata da processo di alchilazione;
- MTBE o altri eteri ossigenati (ETBE, TAME);

Nelle benzine possono essere miscelati, in misura definita dalle specifiche tecniche, alcuni biocarburanti come l'etanolo o l'ETBE.

Dal 2009 le benzine distribuite nei paesi dell'U.E. devono essere prive di zolfo.

Togliere lo zolfo da una benzina dà luogo ai seguenti benefici:

- Annulla praticamente le emissioni dei composti dello zolfo, come anidride solforosa e solfati, che contribuiscono alla formazione delle nano particelle dell'aria.
- Assicura una migliore efficienza dei catalizzatori delle vetture e quindi una riduzione delle emissioni inquinanti.
- Consente il funzionamento ottimale dei catalizzatori DeNOx delle nuovissime vetture ad iniezione diretta a combustione omograo, con conseguente miglioramento dei consumi. Una benzina senza zolfo permette infatti di ridurre la frequenza, e quindi il numero, delle rigenerazioni del catalizzatore DeNOx;



Benzina Senza Piombo Normale

SCHEDA PRODOTTO

CARATTERISTICHE	NOTE	UNITA' DI MISURA	VALORE		METODO
			min.	max.	
Aspetto	*		limpido		esame visivo
Densità a 15°C	*	kg/m3	720	775	EN ISO 3675:1998, EN ISO 12185:1996/C1:2001
NORM	*		95,0		EN ISO 5164:2005
NOMM	*		85,0		EN ISO 5163:2005
Piombo totale	*	mg/l		5	EN 237:2004
Benzene	*	% (v/v)		1,0	EN 12177:1998, EN 238:1996, EN 14517:2004
Aromatici	*	% (v/v)		35,0	EN 15553:2007 EN 14517:2004
Olefine	*	% (v/v)		18,0	EN 15553:2007, EN 14517:2004
Contenuto in ossigeno	*	% (m/m)		2,7	EN 13132:2000, EN 1601:2000
Contenuto di ossigenati					EN 13132:2000, EN 1601:2000
metanolo	*	% (v/v)		3,0	
etanolo	*	% (v/v)		5,0	
alcol isopropilico	*	% (v/v)		10,0	
alcol isobutilico	*	% (v/v)		10,0	
alcol tert butilico	*	% (v/v)		7,0	
eteri con più di 5 atomi di carbonio	*	% (v/v)		15,0	
altri ossigenati	*	% (v/v)		10,0	
Punto infiammabilità	*	°C		21	ASTM D 56-05
Distillazione:					EN ISO 3405:2000
evap. a 70°C, 1/5-30/9	*	% (v/v)	20,0	48,0	
evap. a 70°C, 1/10 - 30/4	*	% (v/v)	22,0	50,0	
evaporato a 100°C	*	% (v/v)	46,0	71,0	
evaporato a 150°C	*	% (v/v)	75,0		
differenza evap. 90 - 5 % v	*	°C	>60		
punto finale	*	°C		210	
residuo	*	% (v/v)		2	
Tensione di vapore (DVPE):					EN 13016-1:2007
dal 1/5 al 30/9	*	kPa	45,0	60,0	
dal 16/3 al 30/4 e dal 1/10 al 15/11		kPa	50,0	80,0	
dal 16/11 al 15/3		kPa	60,0	90,0	
V.L.I., 16/3-30/4 e 1/10-15/11	*			1050	
Gomme esistenti (lavate)	*	mg/100ml		3	EN ISO 6246:1997
Periodo induzione	*	minuti	360		EN ISO 7536:1996
Zolfo totale	*	mg/kg		10	EN ISO 20846:2004 EN ISO 20884:2004
Corrosione rame (3 h a 50°C)	*	indice		1	EN ISO 2160:1998