

FUELES CEPSA

Los **FUELES CEPSA** son combustibles de alta calidad para uso industrial en hornos, calderas, secaderos, motores de cogeneración, etc.

Están especialmente formulados para proporcionar un mejor rendimiento de combustión y reducir las emisiones de productos inquemados.

La línea de fueles **CEPSA** incluye los siguientes productos:

- **FUEL Nº 1 BIA**
- **FUEL COGENERACION**

BENEFICIOS FUEL Nº 1 BIA

- Alto rendimiento de la combustión
- Buena estabilidad química y térmica
- Tolerancia en el almacenamiento contra la introducción accidental de contaminantes (agua u otros productos incompatibles)
- Protege los quemadores de la formación de depósitos y limita la corrosión de las partes metálicas.
- Reduce las emisiones de productos inquemados

El **FUEL COGENERACION CEPSA** es un producto exclusivo desarrollado para satisfacer los requerimientos de los motores diesel de cogeneración.

Cumple con las especificaciones exigidas por los fabricantes de motores y las normas internacionales ISO y ASTM. Su alto nivel de calidad está garantizado permanentemente mediante el control adicional de características que, específicamente, le diferencian de un fuel convencional (asfaltenos, residuo de carbón, aluminio, silicio, etc..).

Entre sus **propiedades** destacan su excelente calidad de ignición, el control de la corrosión a baja y alta temperatura así como la reducción de la formación de depósitos y del desgaste abrasivo de los elementos del motor.

NIVELES DE CALIDAD

Los fueles CEPSA cumplen con las especificaciones definidas por el Real Decreto 61/2006 de 31 de enero de 2006 por el que se determinan las especificaciones de gasolinas, gasóleos, fuelóleos y gases licuados del petróleo.

SEGURIDAD E HIGIENE

Existen **Fichas de Datos de Seguridad** a disposición de las personas interesadas.

ESPECIFICACIONES DE PRODUCTOS

FUEL Nº 1 BIA

Características	Unidades de medida	Norma de Ensayo	Min	Max
Color				Negro
Azufre	% m/m	UNE EN ISO 8754	-----	1,0
Viscosidad cinemática a 50 °C	mm ² /s	UNE EN 3104	-----	380
Punto de Inflamación	°C	UNE EN 22719	65	----
Poder Calorífico Superior	kcal/kg	ISO 8217	10.000	----
Poder Calorífico Inferior	kcal/kg	ISO 8217	9.500	----
Agua	% v/v	ISO 3733	-----	0,5
Agua y sedimentos	% v/v	ASTM D 1796	-----	1,0
Cenizas	% m/m	ISO 6245	-----	0,15
Estabilidad. Sedimentos potenciales	% m/m	ISO 10307-2	-----	0,15
Vanadio	mg/kg	ASTM D 5863	-----	300

FUEL Nº 1 COGENERACION

Características	Unidades de medida	Norma de Ensayo	Min	Max
Color				Negro
Azufre	% m/m	UNE EN ISO 8754	----	1,0
Densidad a 15 °C	kg/l		----	0,991
Viscosidad cinemática a 50 °C	mm ² /s	UNE EN ISO 3104	----	180
Punto de Inflamación	°C	UNE EN 22719	65	----
Punto de Congelación	°C	ASTM D 97	----	25
Residuo Carbón Micro	% m/m	UNE EN ISO 10370	----	15
Asfaltenos	% m/m	IP 143	----	2/3 R.C.(1)
Cenizas	% m/m	ISO 6245	----	0,10
Agua	% v/v	ISO 3733	----	0,5
Agua y sedimentos	% v/v	ASTM D 1796	-----	1,0
Vanadio	ppm	ASTM D 5863	----	200
Sodio	ppm	ASTM D 5863	----	1/3 V (2)
Aluminio + Silicio	ppm	IP 377-03	----	80
Estabilidad ISO	% m/m	ISO 10307-2		
Sedimento Total				0,10
Sedimento Total Acelerado			----	0,10

- (1) Para un Residuo de Carbón inferior a 9% (m/m) se permitirá un contenido de asfaltenos de 6% (m/m) máx. siempre que el STP sea inferior a 0,05 % (m/m)
- (2) Para contenido de Vanadio inferior a 50 ppm, el contenido de sodio será de 30 ppm máximo.
- (3) Como característica habitual de control puede determinarse el Sedimento Total Acelerado. Sin embargo, la especificación garantizada es la de Sedimento Total Potencial.