

T/SDLIA

团 体 标 准

T/SDLIA 01—2020

电火花加工油

Electrical discharge machining oil

2020-06-27 发布

2020-07-26 实施

山东省润滑油行业协会 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由山东清源石化有限公司提出。

本标准由山东省润滑油行业协会归口。

本标准起草单位：山东清源石化有限公司、山东源根石油化工有限公司、山东豪马克石油科技股份有限公司、青岛德联石油化学有限公司、山东力牌石油化学有限公司、济南赛邦石油化学有限公司。

本标准主要起草人：于洋洋、袁俊洲、张连耕、郑建强、王治远、刘文友。

本标准为首次制定。

电火花加工油

警告：如果不遵守适当的防范措施，本标准所属产品在生产、贮运和使用等过程中可能存在危险。本标准无意对与本产品有关的所有安全问题提出建议。用户在使用本标准之前，有责任建立适当的安全和防护措施，并确定相关规章限制的适用性。

1 范围

本标准规定了电火花加工油的产品品种和标记、要求和试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以深度精制矿物油为基础油，加入功能添加剂调制而成的电火花加工油。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 260 石油产品水含量的测定 蒸馏法
- GB/T 261 闪点的测定 宾斯基-马丁闭口杯法
- GB/T 265 石油产品运动粘度测定法和动力粘度计算法
- GB/T 1884 原油和液体石油产品密度实验室测定法（密度计法）
- GB/T 1885 石油计量表
- GB/T 3535 石油产品倾点测定法
- GB/T 4756 石油液体手工取样法
- GB/T 4945 石油产品和润滑剂酸值和碱值测定法（颜色指示剂法）
- GB/T 5096 石油产品铜片腐蚀试验法
- GB/T 6536 石油产品常压蒸馏特性测定法
- GB/T 7304 石油产品酸值的测定 电位滴定法
- SH/T 0163 石油产品总酸值测定法（半微量颜色指示剂法）
- NB/SH/T 0164 石油及相关产品包装、储运及交货验收规则
- SH/T 0689 轻质烃及发动机燃料和其他油品的总硫含量测定法（紫外荧光法）
- NB/SH/T 0913-2015 轻质白油

3 产品品种和标记

3.1 产品品种

本标准根据闭口闪点划分为 E80 、 E100 、 E120三个牌号的电火花加工油。

3.2 产品标记

本标准所属产品标记为：牌号 产品名称 标准号

例如：E 80 电火花加工油 T/SDLIA 01-2020

表示闭口闪点不低于80℃

表示本标准所属产品应用于电火花加工行业，“E”为“电火花加工”英文“Electrical discharge machining”的首字母。

4 要求和试验方法

电火花加工油的技术要求和试验方法见表1

表 1 电火花加工油的技术要求和试验方法

项目	质量指标			试验方法
	E80	E100	E120	
外观	清澈透明、无沉淀物和悬浮物			目测
密度 (20℃) / (kg/m ³)	报告 ^a			GB/T 1884和 GB/T 1885
运动黏度 (40℃) /mm ² /s	不大于 2.6	3.0	4.1	GB/T 265
闪点 (闭口) / °C	不低于 80	100	120	GB/T 261
倾点/°C	不高于	-15		GB/T 3535
水分(质量分数)/%	不大于	痕迹		GB/T 260
酸值 (以KOH计) / (mg/g)	报告 ^a			GB/T 4945 ^b
馏程 /°C	报告 ^a			GB/T 6536
铜片腐蚀 (50℃ , 3h)/级	不大于	1		GB/T 5096
硫含量/ (mg/kg)	不大于	2.0		SH/T 0689
芳烃含量 (质量分数) /%	不大于	0.5		NB/SH/T 0913-2015 附录 A

^a所有“报告”项目，由生产商或经销商向用户提供实测数据，以供选择。
^b测试方法也包括GB/T 7304和SH/T 0163，结果有争议时，以GB/T 4945为仲裁方法。

5 检验规则

5.1 检验分类与检验项目

本标准所属的产品检验分为出厂检验和型式检验。

5.1.1 出厂检验

出厂批次检验项目包括：外观、运动黏度 (40℃)、闪点 (闭口)、倾点、密度、酸值、水分、馏程。在原材料和生产工艺没有发生可能影响产品质量的变化时，出厂周期检验项目包括：硫含量、芳烃含量、铜片腐蚀每半年检测一次。

5.1.2 型式检验

型式检验项目为第4章技术要求规定的所有检验项目。

在下列情况下之一时进行型式检验：

- a) 新产品投产或产品定型鉴定时;
- b) 原材料、生产工艺等发生较大变化,可能影响产品质量时;
- c) 出厂检验或周期检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

5.2 组批

在原材料、生产工艺不变的条件下,产品每生产一罐或釜为一批。

5.3 取样

取样按GB/T 4756进行,取样量应满足出厂检验或型式检验和留样所需数量。

5.4 判定规则

出厂检验或型式检验结果符合本标准第4章的技术要求的规定时,则判定该批产品合格。

5.5 复验规则

如出厂检验或型式检验结果中有不符合第4章的技术要求规定时,按GB/T 4756的规定自同批次产品中重新抽取双倍样品对不合格项目进行复验,复验结果如仍不符合技术要求时,则判定该批产品为不合格。

6 标志、包装、运输、贮存

本标准所属产品的标志、包装、运输、贮存按NB/SH/T 0164进行。
