



GASOLINA SUPER 95

DETERMINACIONES	ESPECIFICACIONES		MÉTODO DE ENSAYO
	Mín.	Máx.	
Aspecto visual	Claro y brillante		Visual
Color	Amarillo		Visual
Corrosión en lámina de Cobre (3 horas a 50°C)	1		ASTM D 130
Tensión de vapor:			ASTM D 323 o
Período: Noviembre-Marzo, psi a 37,8°C	6,5	9,8	ASTM D 4953 o
Período: Abril-Octubre, psi a 37,8°C	7,2	11,6	ASTM 5191
No. de Octano RON	95,0		ASTM D 2699
No. de Octano MON	85		ASTM D 2700
Índice de Octano	90,0		
Pb, g Pb/l	0,005		E.A.A.
Gomas lavadas, mg/100 ml	5		ASTM D 381
Azufre total, ppm	10		ASTM D 7039 o ASTM D 5453
Destilación:			
10% Evaporado, °C	67		ASTM D 86
50% Evaporado, °C	75	120 ⁽¹⁾	
90% Evaporado, °C	200		
Punto final, °C	210		
Residuo, % en vol.	2		
Olefinas, % en volumen	18		ASTM D 1319 o ASTM D 6730
Etanol anhidro UNIT 1122, % vol	10		ASTM D 6730 o IR
Oxígeno, % en peso	2,7 ⁽²⁾		ASTM D 6730
Benceno, % en volumen	1,0		ASTM D 6730
Aromáticos, % en volumen	35		ASTM D 1319 o ASTM D 6730
Estabilidad a la Oxidación a 100°C (Período de Inducción) minutos	360		ASTM D 525
Manganeso, mg/Kg	1		ASTM D3831
Hierro, mg/Kg	1		ASTM D7111mod. ASTM D8110 E.A.A
Aditivo multifuncional	Contiene		

(1) Cuando las gasolinas contienen de 1 a 10% de Etanol, pueden tener una temperatura del 50% de destilación de 66°C como mínimo.

(2) Cuando el contenido de oxígeno se deba total o parcialmente a la presencia de Etanol, el contenido de oxígeno en total será como máximo 3.7% y el contenido máximo de oxígeno derivado de productos diferentes del etanol será 2.7%.