

Technische Lieferbedingungen für die Flugmotoren-Frontkraftstoffe

Flugmotoren-Benzine					Flugdieselmkraftstoff		
Prüfvorschriften gemäß BVM, Ausgabe 1940/42 und den vom RLM.-GL/A-M im techn. Meldungsamt ab Okt. 1943 bekanntgegebenen und vorgeschriebenen Ab- änderungen	Bezeichnung	A 3	B 4	C 3	Prüfvorschriften B V M Ausgabe 1940/42	Bezeichnung	K 1
Ziffer:	Technische Lieferbedingungen	TL 147—257 3	TL 147—304 3	TL 147—330 3	Ziffer:	Technische Lieferbedingungen	TL 147—351 2
	Aussehen	Klar, frei von ungelöstem Wasser und Säure, darf keine festen Fremdstoffe enthalten				Aussehen	Klar, frei von ungelöstem Wasser und Säure, darf keine festen Fremdstoffe enthalten
	Farbe ²⁾	Blaufärbung entspricht einem Zusatz von 1,6—1,8 mg Farbstoff Sudanblau GN zu 1 Ltr. ungefärbtem Kraftstoff	von 4,0—4,3 mg	Grünfärbung entspricht einem Zusatz v. 0,5 mg Sudanblau GN und 0,5 mg Fluorol zu 1 Ltr. ungefärbtem Kraftstoff			
7070—7094	Oktanzahl	mind. 80 bei 0,045 Vol. % BTÄ	mind. 89 bei 0,115 Vol. % BTÄ	etwa 95 bei 0,115 Vol. % BTÄ	7055	Dichte bei 20° C	nicht unter 0,810
7230—7239	Überladeverhalten	Die Überladekurve des Kraftstoffes muß nach Zusatz von 0,120 Vol. % BTÄ bei der Prüfung in einem vom RLM.-GL/A-M II zugelassenen Kraftstoff-Überlademotor mindestens oberhalb der am Versuchstag gefahrenen Eich B 4 — Eich C 3- Überladekurve im Bereich $\lambda = 0,75—1,3$ liegen			7100—7113 Wasserkühlung	Siedeverhalten Siedebeginn mind. 95 Vol. %	etwa 160° C bis 350° C
7055	Dichte bei 15° C	0,710—0,760		0,760—0,795	8075	Stockpunkt	nicht über — 45° C
7100—7113	Siedeverhalten: Siedebeginn mind. 10 Vol. % mind. 50 Vol. % mind. 90 Vol. % Siedeende Destillations-Verlust Reaktion des Rückstandes	nicht unter 40° C bis 75° C bis 105° C bis 160° C unter 170° C		bis 80° C bis 110° C bis 160° C unter 180° C höchstens 2 Vol. %	8070	Viskosität bei 20° C	nicht unter 1,1° E
7130—7138	Dampfdruck (Reid) kg/cm ²	höchstens 0,5		höchstens 0,45	Pensky-Martens	Flammpunkt	über 50° C
7150	Schmelzpunkt	Der Schmelzpunkt des bis zur Kristallisation abgekühlten Kraftstoffes darf nicht über — 60° C liegen			8085	Neutralisationszahl	nicht über 0,7 mg KOH/g
7160	Verdampfungsrückstand mg/100 cm ³	höchstens 10			7190—7191	Schwefelgehalt	nicht über 1 Gew. %
7200	Korrosionstest	Keine grauen oder schwarzen Flecke oder Anfrassungen beim Kupferblechstreifenverfahren			8095	Aschegehalt	höchstens Spuren
7280—7282	Aromatengehalt Vol. %	höchstens 25		höchstens — 45	DIN 2 DVM 3763	Korrosionstest	nicht über 4 mg
7270—7271	Bleitetraäthylgehalt Vol. % BTÄ	0,045—0,050	0,115—0,120		8110	Conradsontest	höchstens 0,1 Gew. %
7274	Äthylendibromidgehalt Vol. %	0,019—0,022	0,050—0,053		8105	Wassergehalt	höchstens Spuren
7214	Inhibitorgehalt Gew. %			0,01		Lagerbeständigkeit	Nach einer Lagerzeit von 1 Jahr Zwischenuntersuchungen alle 6 Monate erforderlich
	Lagerbeständigkeit	Nach einer Lagerzeit von einem halben Jahr Zwischenuntersuchungen alle 3 Monate erforderlich		Nach dreimonatig. Lagerzeit Zwischenuntersuchung. alle 3 Monate erforderl.	Anmerkungen: 1) Mit vorliegendem Blatt 2, Ausgabe April 1944, wird Blatt 2, Ausgabe Mai 1942, ungültig. Noch vorhandene Exemplare sind zu vernichten. 2) Bei Auftreten einer Mischfarbe durch C3-Zusatz zu B4 ist Nachfärbung durch Zusatz einer entsprechenden Menge Sudanblau GN — höchstens 2 mg/Ltr. — vorzunehmen.		