

DIESEL S-50



PETROBRAS



Manual Técnico do Produto

Diesel S-50

A Petrobras lançou no mercado, em janeiro de 2009, um novo óleo diesel com menor teor de enxofre, atendendo ao cronograma específico para esse produto. Trata-se de uma redução de 500 para 50 partes por milhão (ppm) de enxofre no atual combustível visando, a introdução de motores diesel de última geração, que objetivam reduzir as emissões de material particulado e NOx dos veículos.

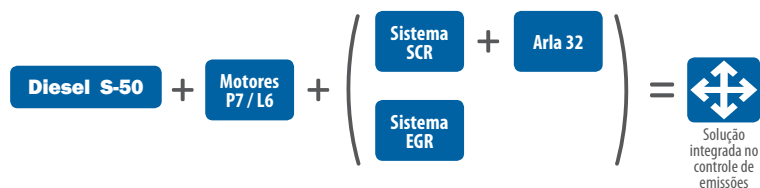
O Diesel S50 atende às exigências das mais recentes tecnologias de desenvolvimento de motores e controle de emissões. Além do baixo teor de enxofre, esse combustível tem um maior número de cetano (46 mínimo), uma faixa de densidade mais estreita (0,82 a 0,85) e uma curva de destilação com um T90% evaporados de 360°C máximo. Essas propriedades conferem benefícios na combustão do motor e na partida a frio.

Essa iniciativa da companhia segue sua tradição de pró-atividade no exercício da responsabilidade ambiental e social.

A partir de janeiro de 2012, a distribuição será ampliada para atender aos novos veículos diesel, com tecnologia voltada para o atendimento das fases do PROCONVE P7 e L6.

Veja aqui as orientações para o manuseio do Diesel S50.

O Diesel S50 Petrobras é o único que atende aos mais rígidos padrões de qualidade e às mais recentes tecnologias de motores e controle de emissões.

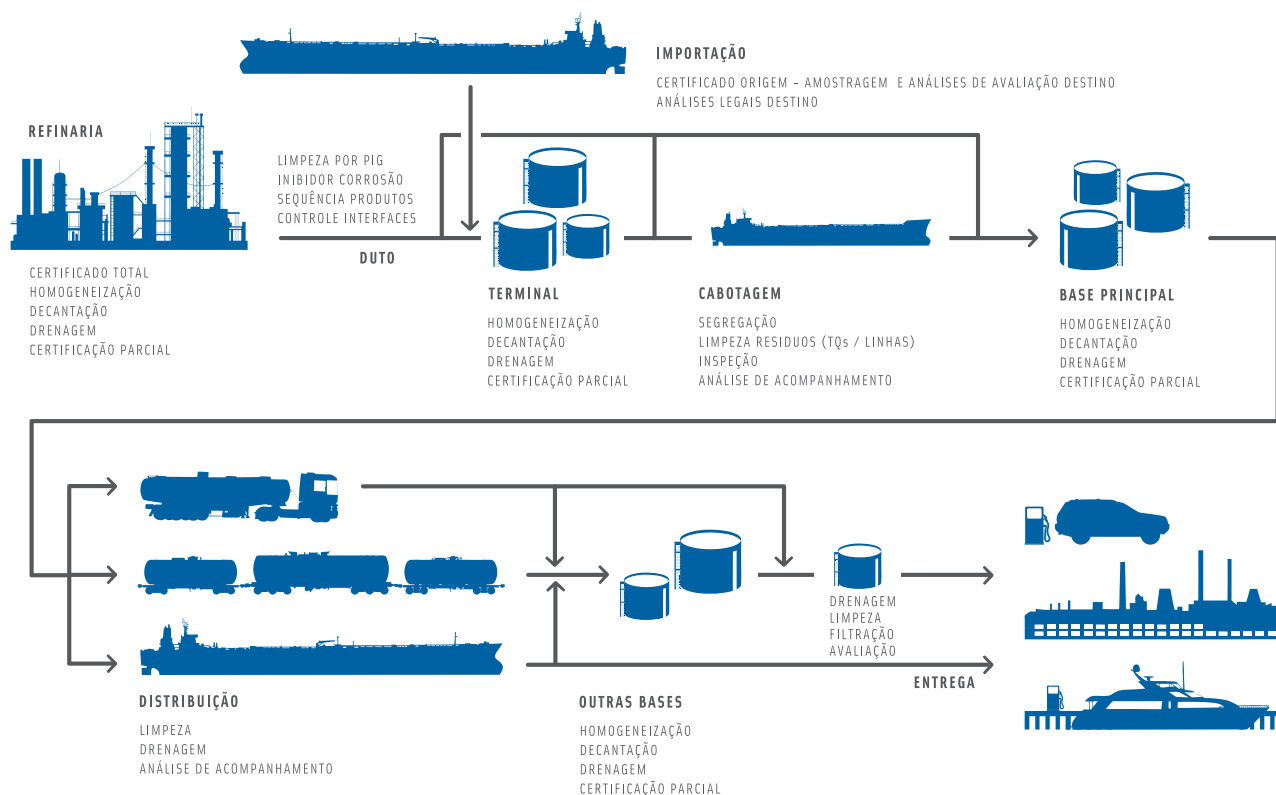


Diesel S-50

Sistema de Garantia de Qualidade

A Petrobras aplica rigorosos procedimentos de controle de qualidade em todas as etapas de seu processo produtivo. Ela também exige de seus fornecedores e parceiros comerciais o mesmo rigor. Tudo isso

para que seus produtos cheguem ao consumidor final com absoluto respeito a todos os requisitos de qualidade intrínseca, adequação ao uso e exigências ambientais.



Condutividade

Em função de alterações na produção do óleo diesel, que tende a ser mais leve e profundamente hidrogenado para a redução do teor de enxofre, o mesmo apresenta algumas características diferentes de seus antecessores. Na figura 2 está ilustrado o efeito do hidrotreatamento de alta severidade em algumas propriedades do óleo diesel, decorrente da remoção de compostos polares que atuam como promotores naturais da lubrificidade; antioxidantes naturais; e promotores naturais de condutividade elétrica.

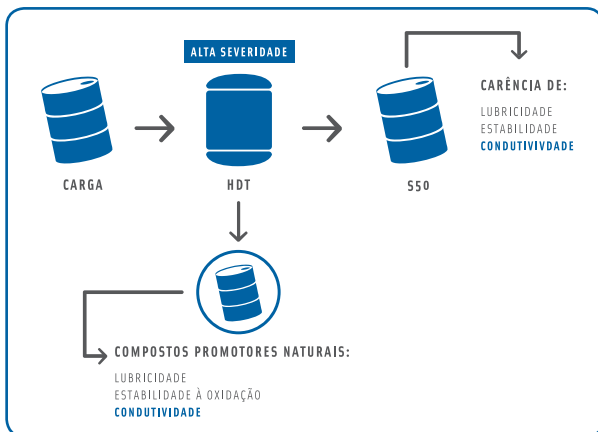


Figura 1 : Influência do hidrotreatamento nas propriedades do óleo diesel com baixo enxofre.

A condutividade elétrica consiste na habilidade do combustível em dissipar cargas eventualmente geradas durante a transferência do óleo diesel e é função do teor de espécies iônicas. Caso a condutividade elétrica do produto seja suficientemente alta, as cargas são dissipadas rapidamente, evitando o seu acúmulo e minimizando o risco potencial de incêndio durante o manuseio e a distribuição do produto (figura 2).



Figura 2 : Caracterização de um acidente eletrostático

Algumas operações podem ocasionar a geração (bombeio, filtração etc.) e o acúmulo de cargas elétricas (óleo diesel com baixa condutividade elétrica), que podem ser repentinamente liberadas. Tais descargas eletrostáticas podem ter energia suficiente para incendiar uma mistura inflamável de vapores de hidrocarbonetos com o ar.

Entretanto, mesmo com a existência de mistura inflamável, para que o acidente eletrostático ocorra, é necessária a ocorrência de três estágios preliminares: geração de cargas, acúmulo de cargas e descarga eletrostática suficientemente alta.

Para evitar a geração / acúmulo de cargas estáticas, deve ser dada atenção às práticas de manuseio e estocagem dos produtos. Além do estabelecimento de um patamar mínimo para a condutividade do óleo diesel deve-se atentar para o aterramento de tanques e caminhões-tanque, bem como para a minimização de atmosfera inflamável decorrente, por exemplo, da permuta entre carregamentos que envolvem produtos inflamáveis (switch loading) e do tipo de fluxo de descarga do produto. O fluxo vertical pode ocasionar a projeção do produto contra o fundo dos tanques, facilitando a geração de carga e /ou a formação de atmosfera inflamável (splash loading).

Diesel S-50

Os aditivos dissipadores de cargas estáticas aumentam a condutividade elétrica dos combustíveis. Entretanto, a solução não se resume ao emprego do aditivo dissipador de cargas estáticas nas unidades de produção, distribuição e revenda, mas também contempla o pleno atendimento às orientações que constam de todas as normas e práticas de segurança em vigor que precisam ser seguidas à risca.

Recomenda-se adicionalmente que as normas a seguir sejam revisitadas e estudadas: NFPA 395 - *Standard 29 CFR 1910.106 – Flammable and Combustible Liquids*; API *Recommended Practice 2003 Protection Against Ignitions Arising Out of Static, Lighting, and Stray Currents*; ASTM D4865 e NPFA 77 – *Recommended Practice on Static Electricity*.

Nas operações de transferência do óleo diesel, algumas medidas podem ser destacadas para evitar:

1 Geração de cargas

- Estabelecer taxas de enchimento / vazões máximas, compatíveis com cada sistema;
- Evitar respingos e pulverização do produto;
- Evitar o escoamento do produto contaminado com água e sólidos dispersos;
- Controlar a velocidade de escoamento do produto ao longo de todo oleoduto;
- Evitar o uso de vapor d'água nos sistemas de combustível.

2 Acúmulo de cargas

- Propiciar tempo de residência suficiente a jusante de bombas e filtros para que as cargas geradas possam ser neutralizadas;
- Usar aterramento para evitar acúmulo de carga decorrente de possíveis diferenças de condutividade entre os materiais envolvidos nas transferências;
- Adicionar aditivo antiestático nos óleos com condutividade baixa.

3 Descargas elétricas

- Remover ou aterrar promotores de faísca em tanques e vasos;
- Respeitar o tempo de relaxamento das cargas elétricas estáticas geradas antes de realizar amostragens e aferições.

4 Atmosferas inflamáveis

- Usar nitrogênio ou outro gás inerte disponível;
- Preencher espaços livres com vapor super rico;
- Evitar transferências de gasolina intercaladas com óleo diesel;
- Evitar espaços livres enchendo os recipientes totalmente (sem espaço de vapor);
- Operar a temperaturas inferiores ao ponto de fulgor, pelo menos 11°C abaixo;
- Evitar carregar produtos dentro do intervalo de inflamabilidade da mistura vapor-ar (em condições de equilíbrio), ou seja, produtos com baixa pressão de vapor a alta temperatura e produtos com alta pressão de vapor, a baixa temperatura, por exemplo.

O valor recomendado para a condutividade elétrica do óleo diesel é de, no mínimo, 50 pS/m na especificação européia EN590 e 25 pS/m na especificação americana ASTM D975, para velocidades de transferência maiores do que 7 m/s ou, no caso de transferências com velocidades mais baixas, conforme tabela 2 da referida norma. Esse valor mínimo é estabelecido para evitar problemas de acúmulo de eletricidade estática, principalmente em regiões onde a umidade relativa do ar é baixa.

Cuidados na transferência do combustível por oleoduto

É importante verificar se o alinhamento a ser utilizado na movimentação está em perfeitas condições de uso, realizando dupla checagem do alinhamento, e dispor de medidor de vazão no início e final da tubulação para realizar a comparação contínua do volume de combustível bombeado. As operações de verificação, alinhamento e início de bombeio devem sempre ser realizadas por operadores experientes e que disponham de um sistema eficiente de comunicação com o pessoal da outra ponta da linha. Somente após esses cuidados poderá ser formalizado o “pronto a operar” entre ambas as partes – a empresa que iniciará o bombeamento e aquela que receberá o combustível – para que o bombeamento possa ser iniciado.

Deve haver acompanhamento do bombeamento, especialmente logo depois do seu início, quando análises de cor e densidade são altamente recomendadas a fim de prevenir a contaminação do estoque de óleo diesel no tanque que estiver alinhado para receber o combustível.

Os registros de movimentações e drenagens anteriores devem sempre estar disponíveis e serem consultados pelos operadores e programadores envolvidos no bombeamento. O nível de água

A ANP, em sua resolução nº 42 de 16 de dezembro de 2009, estabelece um patamar mínimo de 25 pS/m de condutividade elétrica para o Diesel S50 a ser atendido pela produção e distribuição do combustível.

Não foram identificados problemas de incompatibilidade dos aditivos antiestáticos que venham a ser adicionados ao longo da cadeia. Porém, é importante o cuidado com contaminação com água, pois esses aditivos são surfactantes.

no tanque deve ser medido imediatamente antes de iniciar um bombeamento e depois de encerrado o bombeamento, pois essas informações poderão ser requisitadas pelo processo de faturamento – emissão da nota fiscal.

É recomendável que todos os membros da cadeia de distribuição de óleo diesel tenham procedimentos detalhados para o recebimento, armazenagem e expedição dos combustíveis, contemplando a programação de bombeamento, relacionando todos os passos que precedem o recebimento, armazenagem e expedição.

Expedição por caminhão-tanque

Os requisitos considerados necessários para um caminhão-tanque transportar óleo diesel estão contidos no decreto nº 96.044 de 15/05/1998 e na Portaria 59/93 do INMETRO.

Os caminhões-tanque destinados ao transporte de óleo diesel devem atender aos seguintes requisitos:

- Terem ponto baixo para acumulação de água e impurezas e serem dotados de dreno;
- Serem estanques em relação à penetração de água e outros contaminantes;

Diesel S-50

- Terem sido selecionados e programados, tendo passado por inspeção e limpeza interna prévia ao carregamento;
- Terem comprovada a qualidade do óleo diesel antes do carregamento;
- Disporem de procedimentos para garantir a inviolabilidade da carga;
- Disporem de documentação relativa à qualidade do produto;
- Estarem limpos e isentos de resíduos de detergentes e água.

Rastreabilidade

Tarefas relativas a um item – um estoque de óleo diesel – que será movimentado, tais como: comunicações de movimentações; amostragens; determinação de interfaces entre bateladas; análises de amostras antes, durante e após o recebimento; coleta de amostra testemunho; registros diversos; medições de níveis; etc. compõem, antes, durante e depois de concluída a movimentação, um conjunto de informações importantes para que uma ocorrência qualquer associada ao item movimentado possa ser rastreada, na medida em que surja alguma necessidade específica.

Homogeneização do estoque de óleo diesel

A etapa de homogeneização do estoque de óleo diesel é um passo importante para assegurar tanto um faturamento correto como a qualidade do combustível.

Um estoque de óleo diesel é considerado homogêneo quando as diferenças de densidades relativas $20/4\text{ }^{\circ}\text{C}$ entre as amostras retiradas do topo, meio e fundo do tanque são menores ou iguais a 0,003.

Recircular o estoque de óleo diesel do tanque com a intenção de dispersar os contaminantes

no combustível – a fim de evitar sua acumulação no fundo do tanque – não é uma boa prática. É, sim, uma forma de passar o problema para frente. No entanto, muitos tanques contam com um dispositivo de mistura – misturadores de pás ou de jato, ambos montados no costado do tanque – para fazer a homogeneização do estoque de óleo diesel. A ação desses equipamentos irá suspender contaminantes depositados no fundo do tanque, pelo menos parcialmente. O misturador de jato é visto por alguns projetistas como menos capaz de levantar a sujeira depositada no fundo do tanque.

Óleo Diesel S50 e a sujeira nos tanques

Esse óleo diesel tem características químicas e físicas ligeiramente diferentes do óleo diesel Metropolitano S500 e do Interior de 1800 ppm de enxofre. O S50 é um combustível mais refinado que os seus antecessores e graças a isso contém tão baixo teor de enxofre. Nas refinarias, o óleo diesel bruto contendo substâncias carregadas de átomos de enxofre (S) e nitrogênio (N) é passado em um reator através de um leito de catalisador juntamente com hidrogênio sob alta pressão. O hidrogênio desloca os átomos de S e N daquelas substâncias, tomando seu lugar. Esse óleo diesel, agora mais rico em hidrogênio, exibe um comportamento ligeiramente mais solvente de sujeiras que o óleo Diesel S500. Mal comparando, é como se ele fosse mais próximo de um querosene e, sabidamente, o querosene é mais capaz de limpar uma superfície que o óleo diesel tradicional.

A característica mais refinada do S50 é um aspecto evolucionário do combustível. Por isso, é imprescindível que se realize uma limpeza criteriosa antes da troca do inventário e que se mantenha esse mesmo rigor na rotina de limpezas periódicas empreendida daí em diante.

Essa característica do S50 sugere que a cadeia de distribuição de óleo diesel tenha também um passo evolucionário pela frente, pois o combustível está mudando. Um passo evolucionário ainda maior deverá acontecer na cadeia de distribuição por volta do ano 2013 quando será adotado o óleo diesel de 10 ppm de enxofre, o S10 em substituição ao S50 e para atender aos veículos de tecnologia P7.

Sedimentação de contaminantes, amostragem & certificação da qualidade

Depois da homogeneização do estoque, o combustível deve ficar em repouso por tempo suficiente para que os contaminantes sedimentem. A duração do tempo de repouso tem relação com a altura da coluna de óleo diesel dentro do tanque – o nível (metros) do combustível no tanque. Quanto maior for essa altura tanto maior será o tempo de repouso necessário para que os contaminantes – gotas de água, partículas de óxidos de corrosão, fibras, partículas do revestimento da pintura do tanque, borras, etc. – sedimentem no fundo do tanque. A força da gravidade atua sobre as partículas puxando-as para baixo.

Partículas de tamanho menor que 10 μm têm, no entanto, pequena probabilidade de sedimentar, pois tendem a permanecer em movimento aleatório dentro do líquido.

O tempo de repouso pode exigir de 12 a 36 horas, dependendo da altura da coluna de óleo diesel. Tipicamente essas alturas variam de 4 a 14m, tomando-se o costado do tanque como referência. Há casos, no entanto, em que a turvação persiste mesmo depois de um alto tempo de repouso. Novamente, a contaminação do óleo diesel com traços de detergente poderá ser a causa desse problema. Mas há casos em que o tamanho das gotículas de água que formam a névoa é que responde pela maior dificuldade de desaparecimento da turvação.

Durante o período de repouso para sedimentação dos contaminantes, o estoque de óleo diesel precisa permanecer sem qualquer movimentação do combustível no tanque, pois a movimentação poderia criar fluxo de combustível ascendente dentro do tanque, em sentido contrário à ação da gravidade.

Retirada de amostra para análise

Após a etapa de sedimentação, uma amostra representativa do estoque do combustível poderá ser retirada para certificação ou inspeção da qualidade.

Antes de iniciar as vendas/carregamentos, a base deve retirar amostra do combustível e avaliar sua qualidade a partir de um conjunto de análises. Deve haver documentação e/ou registro dessa inspeção da qualidade.

Como água surge no óleo diesel

Água pode aparecer no tanque a partir do recebimento de um novo estoque de óleo diesel, seja na forma de água livre, dispersa, em emulsão e/ou solúvel. Quando o óleo diesel se apresenta turvo é porque contém gotas de água muito pequenas. Elas não sedimentam e dão aspecto turvo ao combustível. Até uma muito pequena contaminação do óleo diesel com substância surfactante (sabões ou detergentes) tem o poder de fazer com que gotas de água muito pequenas fiquem dispersas no óleo, causando turvação no combustível.

Água surge continuamente nos estoques de óleo diesel, noite e dia, a partir da condensação da umidade do ar que entra no tanque pelo bocal de "respiração". Desde uma refinaria até o cliente consumidor, o óleo diesel passa por 4 a 8 tanques e todos esses tanques têm a possibilidade de conter alguma água. Considerando, no entanto, que a

Diesel S-50

quantidade de umidade contida no ar é pequena e que a água que ficará capturada no tanque a partir da condensação será somente uma parcela da umidade do ar, não seria razoável esperar uma grande quantidade de água depositada no fundo do tanque resultante da umidade do ar. Outros fatores envolvidos na condensação de água do ar são as diferenças de temperatura e pressões parciais entre o meio ambiente externo ao tanque e esses mesmos parâmetros no interior do tanque. Mesmo o grau de secagem que o óleo diesel tenha alcançado na refinaria poderá mascarar parcialmente o efeito da condensação da umidade do ar, isto é, se o óleo diesel estiver muito seco ele absorverá total ou parcialmente a água originada da umidade do ar.

Cristal de parafina

É importante saber distinguir cristais de parafina no óleo diesel da turbidez resultante da presença de água. Para fazer essa distinção deve ser levada em conta a temperatura do ponto de entupimento de filtro a frio (CFPP) do óleo diesel. Seu valor é expresso em graus Celsius e faz parte do certificado de ensaio fornecido na origem pela Petrobras. No caso de o óleo diesel ficar submetido a uma temperatura ambiente menor que a temperatura de CFPP e esse óleo diesel dentro do tanque ou dentro do sistema de combustível do motor atingir essa temperatura ambiente, uma turvação poderá acontecer. Essa turvação tem grande chance de ser resultante da presença de cristais de parafina. Os cristais surgem porque as moléculas de parafina de mais alto ponto de fusão presentes no combustível teriam passado do estado líquido para o estado sólido devido à temperatura estar menor que a sua temperatura de fusão. Essa é uma importante razão para que estoques de óleo diesel adquiridos durante os meses mais quentes do ano não sejam mantidos estocados para serem consumidos durante

as épocas mais frias do ano. Isso se explica porque a temperatura de CFPP do óleo diesel produzido durante os meses quentes é bem maior do que as temperaturas desse parâmetro do óleo diesel produzido durante os meses de baixa temperatura ambiente. E deve ser notado também que a temperatura de CFPP de um óleo diesel produzido para consumo nas regiões norte e nordeste do Brasil é sempre maior que a mesma propriedade de um óleo diesel produzido para consumo na região sul do País. Os cristais de parafina podem causar rápida saturação de um elemento filtrante, assim como qualquer outra sujeira.

Prejuízo causado pela água

Água no fundo do tanque de óleo diesel tem o potencial de criar atividade microbiana, que degrada o combustível, gera borras e satura elementos filtrantes mais rapidamente, além de prejudicar o funcionamento da bomba injetora ou bico injetor do motor diesel. A água contribui ainda para causar corrosão em equipamentos da cadeia de distribuição de combustíveis.

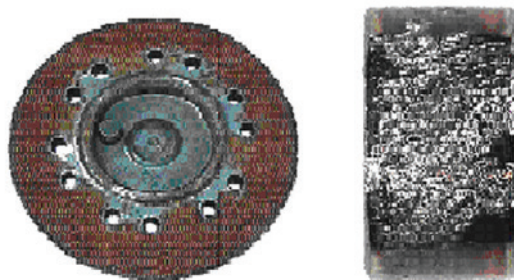


Figura 3 : Corrosão em componente de bomba de combustível causada por água. Cortesia da Bosch do Brasil

Interface água-óleo diesel com crescimento microbiano

Água presente no tanque provoca uma série de transtornos, como o crescimento de micro-organismos que se alimentam do óleo diesel.

Esses micro-organismos (fungos e bactérias) só são visíveis ao microscópio e se desenvolvem entre a água e o combustível. À medida que se multiplicam, começa a surgir uma massa marrom ou preta, conhecida como “borra”. Localizada na divisa entre o diesel e a água, ou depositada no fundo do tanque, a borra causa entupimento de telas, filtros e corrosão.

A Fig. 4 traz um béquer de laboratório contendo borras de óleo diesel sobrenadando em camada de água. Esta é uma amostra de combustível retirado do fundo de um tanque sujo.



Figura 4: Béquer com borra de óleo diesel e água

Quando drenar água (no mínimo)

A drenagem no tanque de óleo diesel deve ser feita:

- Antes do recebimento novo carregamento;
- Algumas horas depois de receber um novo carregamento;
- Imediatamente antes de iniciar o bombeamento do combustível;
- Diariamente, pela manhã.

Obs: Para os devidos fins, o nível de água deve ser medido antes de iniciar uma drenagem.

Drenando água do tanque de superfície cilíndrico-vertical

- Influência da geometria do fundo do tanque:
 - declividade para a **periferia** -> **bom** para drenagem!
 - declividade para o **centro** -> **excelente** para drenagem!!
- Bacias de drenagem e dreno sifonado – Fig. 5 e 6

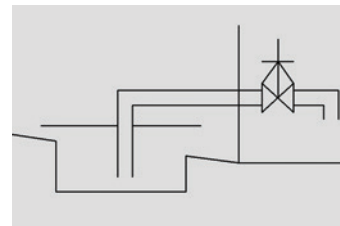


Figura 5: Bacia de drenagem de tanque com o fundo inclinado para a periferia.

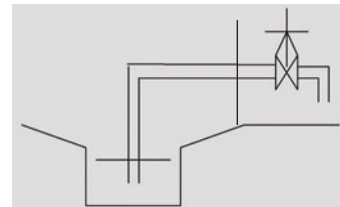


Figura 6: Bacia de drenagem de tanque com o fundo inclinado para o centro.

Diesel S-50

Limpeza do tanque

A abertura de um tanque de refinaria da Petrobras, de um terminal da Transpetro ou de uma base da Petrobras Distribuidora é recomendada a cada dois anos, idealmente, para remoção de borras e sedimentos. Essa operação requer que o tanque fique fora de serviço por 3 a 15 dias, a depender do tamanho do tanque e dos meios utilizados na limpeza. Depois de feito o esvaziamento do tanque é necessário manter os seus bocais abertos e fazer uma ventilação forçada ou tiragem forçada dos vapores do combustível remanescentes dentro do tanque. Somente depois de concluída essa etapa e assegurado que a atmosfera no interior do tanque tenha deixado de acusar explosividade, é que a limpeza propriamente dita poderá ser iniciada. E, ainda assim, frequentemente a entrada de pessoal no tanque somente será autorizada mediante o uso de máscara de ar mandado, com suprimento de ar adequadamente pressurizado e devidamente filtrado, vindo por mangueira de fora do tanque. Para tanques de pequeno diâmetro há casos de limpeza feita através da boca de visita do costado do tanque. Um operador portando uma mangueira com água pressurizada dirige o jato de água contra a chapa de fundo do tanque, arrastando a sujeira para a bacia de drenagem. A sujeira então acumulada na bacia de drenagem exigirá, no entanto, a entrada de pessoal para sua remoção. Não é recomendado o uso de detergente na operação de limpeza. Alguns especialistas propõem o uso de água levemente adicionada de hipoclorito de sódio (água sanitária), devido a sua ação bactericida.

No final da limpeza, o fundo do tanque deverá ficar seco antes de receber o [óleo diesel]. A pintura interna do tanque precisa ser mantida em bom estado.

O procedimento de limpeza de tanque tanto de base primária de uma distribuidora como de um posto de serviço, juntamente com a destinação dos resíduos resultantes, deve seguir as determinações específicas de cada órgão estadual de regulação do meio-ambiente.

Destino das interfaces de óleo diesel

Sempre que possível devem ser utilizadas linhas e bombas exclusivas para os diferentes tipos de óleo diesel. Quando esses sistemas não estiverem disponíveis, a interface resultante do contato do óleo diesel S1800 ou S500 com o S50 devem ser destinados ao combustível de maior teor de enxofre – o S1800 ou S500.

Também a cor vermelha do óleo diesel S1800 assimila essa interface, o que não ocorreria se ela fosse destinada ao óleo diesel S50.

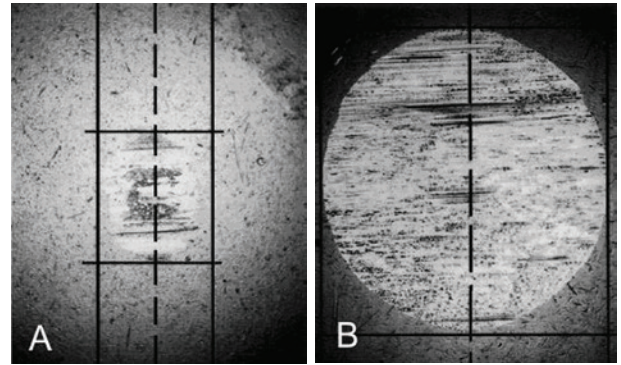
Lubricidade

A lubricidade do óleo diesel é definida como a habilidade do combustível de evitar a fricção e o desgaste entre superfícies metálicas em movimento relativo sob carga e está relacionada com sua composição química. Os compostos polares (sulfurados, nitrogenados e oxigenados) proporcionam boas características lubrificantes ao produto. Além das características necessárias para apresentar um bom desempenho como combustível, o óleo diesel deve também apresentar características que lhe confirmam um bom desempenho como lubrificante, porque em determinadas partes dos sistemas de injeção, como por exemplo, componentes internos de bombas rotativas e injetores, ele atua também como lubrificante.

O hidrorrefino (hidrotratamento profundo/hidrocrackeamento) consiste numa rota bastante utilizada para a produção de combustíveis com baixo enxofre e tende a reduzir também a maioria dos compostos polares que conferem lubrificidade natural ao óleo diesel, podendo resultar em combustível com baixa lubrificidade. Esse fato é indesejável porque pode causar desgaste prematuro das bombas e componentes dos sistemas de injeção de combustível, reduzindo o tempo normal de vida das bombas e injetores devido ao insuficiente poder de lubrificação do combustível.

O óleo diesel com baixo enxofre (< 50 ppm) tende a apresentar baixa lubrificidade, em função do hidrotratamento severo que remove também compostos polares, promotores naturais dessa propriedade. Na produção de óleo diesel com baixo enxofre, o esquema de refino não é a única variável determinante das características lubrificantes do produto final. O tipo de petróleo usado também influencia a lubrificidade do produto obtido, o que pode exigir alterações no esquema de produção para que problemas com relação à lubrificidade do óleo diesel sejam contornados. Os aditivos melhoradores de lubrificidade consistem em misturas de ácidos graxos ou de ésteres e têm atuação comprovada na restituição do poder lubrificante do óleo diesel.

Outra forma de correção dessa característica consiste na incorporação de biodiesel ao óleo diesel. Destaca-se que a adição de 2% vol. de biodiesel ao óleo diesel com baixo enxofre é suficiente para correção da sua lubrificidade (desgaste a 60 °C <<< 460 µm, medido pelo ensaio HFRR a 60 °C – figura 7) e que, no caso brasileiro, é mandatória a adição de 5% vol. de biodiesel ao óleo diesel automotivo. Portanto, não é necessária a correção da lubrificidade do óleo diesel automotivo na refinaria produtora, a partir do uso de aditivos promotores de lubrificidade.



Cicatriz A: Lubrificade boa
Desgaste < 460 µm

Cicatriz B: Lubrificade ruim
Desgaste ≥ 460 µm

Figura 7: Método HFRR a 60°C (ISO 12156) - Exemplos de Cicatriz de Desgaste

Biodiesel

O óleo diesel automotivo atualmente consiste em uma mistura de 5% de biodiesel e 95% de óleo mineral.

O manuseio do biodiesel e de suas misturas exige cuidados ainda mais rigorosos do que os dispensados ao diesel mineral, uma vez que o biodiesel apresenta maiores higroscopicidade (propensão a absorver água) e biodegradabilidade (degradação por ação de microorganismos), bem como menor estabilidade à oxidação.

Portanto, é importante que se preste atenção redobrada aos cuidados com a transferência e armazenagem do combustível citadas anteriormente, especialmente no que se refere à limpeza e drenagem de água dos tanques.

Diesel S-50

Ações em caso de emergência

Medidas de primeiros socorros

a) Inalação

Remover a vítima para local arejado. Se a vítima não estiver respirando, aplicar respiração artificial. Se a vítima estiver respirando, mas com dificuldade, administrar oxigênio a uma vazão de 10 a 15 litros / minuto. Procurar assistência médica imediatamente, levando a Ficha de Informação de Segurança de Produto Químico (FISPQ), sempre que possível.

b) Contato com a pele

Retirar imediatamente roupas e sapatos contaminados. Lavar a pele com água em abundância, por pelo menos 20 minutos, preferencialmente sob chuveiro de emergência. Procurar assistência médica imediatamente, levando Ficha de Informação de Segurança de Produto Químico (FISPQ), sempre que possível.

c) Contato com os olhos

Lavar os olhos com água em abundância, por pelo menos 20 minutos, mantendo as pálpebras separadas. Usar de preferência um lavador de olhos. Procurar assistência médica imediatamente, levando a Ficha de Informação de Segurança de Produto Químico (FISPQ), sempre que possível.

d) Ingestão

Não provocar vômito. Se a vítima estiver consciente, lavar a sua boca com água limpa em abundância e fazê-la ingerir água. Procurar assistência médica imediatamente, levando a Ficha de Informação de Segurança de Produto Químico (FISPQ), sempre que possível.

e) Notas para o médico

Em caso de contato com a pele e/ou com os olhos não fricção as partes atingidas.

Medidas de combate a incêndio

a) Meios de extinção apropriados

Espuma para hidrocarbonetos, pó químico e dióxido de carbono (CO₂).

b) Métodos especiais

Resfriar tanques e containers expostos ao fogo com água, assegurando que a água não espalhe o diesel para áreas maiores. Remover os recipientes da área de fogo, se isto puder ser feito sem risco. Assegurar que há sempre um caminho para escape do fogo.

c) Proteção dos bombeiros

Em ambientes fechados, usar equipamento de resgate com suprimento de ar.

Medidas de controle para derramamento ou vazamento

a) Precauções pessoais

- Remoção de fontes de ignição: Eliminar todas as fontes de ignição, impedir centelhas, fagulhas, chamas e não fumar na área de risco. Isolar o vazamento de todas as fontes de ignição.
- Controle de poeira: Não se aplica (produto líquido).

b) Precauções ao meio ambiente

Estancar o vazamento se isso puder ser feito sem risco. Não direcionar o material espalhado para quaisquer sistemas de drenagem pública. Evitar a possibilidade de contaminação de águas superficiais ou mananciais. Restringir o vazamento à menor área possível. O arraste com água deve levar em conta o tratamento posterior da água contaminada. Evitar fazer esse arraste.

c) Métodos para limpeza

- Recuperação: Recolher o produto em recipiente de emergência, devidamente etiquetado e bem fechado. Conservar o produto recuperado para posterior eliminação.
- Neutralização: Absorver com terra ou outro material absorvente.
- Disposição: Não dispor em lixo comum. Não descartar no sistema de esgoto ou em cursos d'água. Confinar, se possível, para posterior recuperação ou descarte. A disposição final desse material deverá ser acompanhada por especialista e de acordo com a legislação ambiental vigente.

Nota: Contatar o órgão ambiental local, no caso de vazamento ou contaminação de águas superficiais, mananciais ou solos.

Informações toxicológicas

a) Toxicidade aguda

- Contato com a pele > Névoa de óleo > DL50 (coelho) > 5 g/kg.
- Ingestão > Névoa de óleo > DL50 (rato) > 5 g/kg.
- Sintomas: Por inalação pode causar irritação das vias aéreas superiores, dor de cabeça, náuseas e tonteadas.

b) Efeitos locais

- Inalação: Irritação das vias aéreas superiores. Podem ocorrer dor de cabeça, náuseas e tonteadas.
- Contato com a pele: Contatos ocasionais podem causar lesões irritantes.
- Contato com os olhos: Irritação com vermelhidão das conjuntivas.
- Ingestão: Pode causar pneumonia química por aspiração durante o vômito.

c) Toxicidade crônica

- Contato com a pele: Contatos repetidos e prolongados podem causar dermatite.

Diesel S-50

SAC Petrobras

As distribuidoras e demais clientes do Sistema Petrobras dispõem de um serviço de atendimento ao cliente (SAC) estruturado e padronizado para oferecer um conjunto de serviços de suporte técnico-operacional, com foco na adequação ao uso dos nossos produtos, a partir das manifestações dos clientes.

Com a padronização e controle sobre os critérios e procedimentos, o cliente tem hoje a seu dispor uma atuação de técnicos capacitados e respaldados por uma estrutura adequada, para que disponha de toda a assistência de que necessite.

Para contatar o SAC Petrobras, o cliente pode utilizar o telefone 0800 78 9001 ou enviar um e-mail para sac@petrobras.com.br

Diesel S-50

Característica (1)	Unidade	Limite	Método	
		Tipo A e B	ABNT NBR	ASTM
Aspecto	-	Límpido e isento de impurezas	Visual (3)	
Cor	-	(4)	Visual (3)	
Cor ASTM, máx. (5)	-	3,0	14483	D1500 e D6045
Teor de biodiesel (7)	% volume	(6)	15568	-
Enxofre total, máx.	mg/kg	50	-	D2622, D5453 D7039, D7212 (8) D7220 (8)
Destilação				
10% vol., recuperados	°C	Anotar	9619	D86
50% vol., recuperados		245,0 a 310,0		
85% vol., recuperados, máx.		-		
90% vol., recuperados		360,0 (máx.)		
Massa específica a 20°C	kg/m ³	820 a 850 (9)	7148 e 14065	D1298 e D4052
Ponto de fulgor, mín.	°C	38	7974 14598 -	D56 D93 D3828
Viscosidade a 40°C	mm ² /s	2,0 a 5,0	10441	D445
Ponto de entupimento de filtro a frio, máx.	°C	(10)	14747	D6371
Número de cetano ou número de cetano derivado (NCD), mín.	-	46	-	D613 D6890 e D7170
Resíduo de carbono Ramsbottom no resíduo dos 10% finais da destilação, máx.	% massa	0,25	14318	D524
Cinzas, máx.	% massa	0,01	9842	D482
Corrosividade ao cobre, 3h a 50°C, máx.	-	1	14359	D130
Água (12) (13)	mg/kg	Anotar	-	D6304
Contaminação total (12) (14)	mg/kg	Anotar	-	-
Água e sedimentos, máx. (15)	% volume	0,05	-	D2709
Hidrocarbonetos policíclicos aromáticos (16)	% massa	Anotar	-	D5186 e D6591 (17)
Estabilidade à oxidação (16)	mg/100mL	Anotar	-	D2274 (18) e D5304
Índice de neutralização	mg KOH/g	Anotar	14248	D974
Lubricidade, máx.	µm	(19)	-	
Condutividade elétrica, mín (20)	pS/m	25	-	D2624 e D4308

(1) Poderão ser incluídas nesta especificação outras características, com seus respectivos limites, para óleo diesel obtido de processo diverso de refino e processamento de gás natural ou a partir de matéria prima distinta do petróleo.

(2) A partir de 1º de janeiro de 2014, o óleo diesel S1800 deixará de ser comercializado como óleo diesel de uso rodoviário e será substituído integralmente pelo óleo diesel S500.

(3) A visualização deverá ser realizada em proveta de vidro de 1L.

(4) Usualmente de incolor a amarelada, podendo apresentar-se ligeiramente alterada para as tonalidades marrom e alaranjada devido à coloração do biodiesel.

(5) Limite requerido antes da adição do corante. O corante vermelho, segundo especificação constante da Tabela III deste Regulamento Técnico, deverá ser adicionado ao óleo diesel A S1800 no teor de 20 mg/L pelas Refinarias, Centrais de Matérias-Primas Petroquímicas e Importadores.

(6) No percentual estabelecido pela legislação vigente. Será admitida variação de ± 0,5% volume. A determinação do teor de biodiesel no óleo diesel B deverá ser realizada segundo a norma EN 14078.

(7) Aplicável apenas para o óleo diesel B.

(8) Aplicável apenas para óleo diesel A.

(9) Será admitida a faixa de 820 a 853 kg/m³ para o óleo diesel B.

(10) Limites conforme Tabela II.

(11) Alternativamente, fica permitida a determinação do índice de cetano calculado pelo método NBR 14759 (ASTM D4737), para os óleos diesel A S500 e A S1800, quando o produto não contiver aditivo melhorador de cetano, com limite mínimo de 45. No caso de não-conformidade, o ensaio de número de cetano deverá ser realizado. O produtor e o importador deverão informar no Certificado da Qualidade nos casos em que for utilizado aditivo melhorador de cetano. Ressalta-se que o índice de cetano não traduz a qualidade de ignição do óleo diesel contendo biodiesel e/ou aditivo melhorador de cetano.

(12) Aplicável na produção e na importação.

(13) Poderá ser utilizado alternativamente o método EN ISO 12937.

(14) Deverá ser determinada segundo o método EN 12662.

(15) Aplicável na importação, antes da liberação do produto para comercialização.

(16) Os resultados da estabilidade à oxidação e dos hidrocarbonetos policíclicos aromáticos poderão ser encaminhados ao distribuidor até 48 h após a comercialização do produto de modo a garantir o fluxo adequado do abastecimento.

(17) Poderá ser determinado, alternativamente, pelo método EN 12916, aplicável ao óleo diesel B contendo até 5% de biodiesel. Os métodos ASTM D6591 e D5186 não se aplicam ao óleo diesel B.

(18) O método ASTM D2274 se aplica apenas ao óleo diesel A.

(19) Poderá ser determinada pelos métodos ISO 12156 ou ASTM D6079, sendo aplicáveis os limites de 460µm e 520µm, respectivamente. A medição da lubricidade poderá ser realizada após a adição do biodiesel, no teor

Unidades da Federação	Limite Máximo, °C											
	jan	fev	mar	abr	maí	jun	jul	ago	set	out	nov	dez
SP - MG - MS	12	12	12	7	3	3	3	3	7	9	9	12
GO/DF - MT - ES - RJ	12	12	12	10	5	5	5	8	8	10	12	12
PR - SC - RS	10	10	7	7	0	0	0	0	0	7	7	10

Fonte: Resolução ANP nº 42 de 16/12/2009 e Resolução ANP nº 33 de 30/09/2010



PETROBRAS

Saiba mais:

sac@petrobras.com.br ou 0800 789001
www.petrobras.com.br