

SPECIFICATIONS (cf nota)	a) DOUANIERES		b) ADMINISTRATIVES		c) INTERSYNDECALES
	Loi	J.O.	Arrêté	J.O.	
REFERENCES	n° 66-923 du 14/12/1966	du 15/12/1966	10/12/2010	31/12/2010	
	Arrêté du 01/03/1976	J.O. du 31/03/1976	26/01/2012	10/02/2012	
	Arrêté du 10/11/2011	J.O. du 3/01/2012			
REFERENCE METHODES D'ESSAI (0)			Décision DGEC du 23/07/2010 J.O. 26/08/2010 Méthodes d'essai relatives aux caractéristiques		
REFERENCES NORME AFNOR	Preprend les exigences principales de la NF EN 590 (1)				
DEFINITION ADMINISTRATIVE	Mélange d'hydrocarbures d'origine minérale ou de synthèse et, éventuellement d'ester méthylique d'acide gras, destiné à l'alimentation des moteurs thermiques à allumage par compression définis à l'article 2 de l'Arrêté du 10 novembre 2011				
MASSE VOLUMIQUE à 15°C (2) (NF EN ISO 3675) (NF EN ISO 12185)			de 820,0 à 845,0 kg/m³		
DISTILLATION (%v/v) récupéré à 250°C (2 bis) % (v/v) récupéré à 350°C 95 % (v/v) récupéré à (NF EN ISO 3405)(NF EN ISO 3924)	Inférieur à 65 % 85 % Minimum		Inférieur à 65 % 85 % Minimum 360°C Maximum		
VISCOSITE à 40 °C (NF EN ISO 3104)			de 2,00 à 4,50 mm²/s		
TENEUR EN SOUFRE (3) (NF EN ISO 20846) / (NF EN ISO 20884)			Maximum 10,0 mg/kg au point de mise à la consommation Maximum 20,0 mg/kg au niveau de la distribution		
TENEUR EN MANGANESE (12) (2bis) (Pt EN 16576)					Maximum 2,0 mg/l
TENEUR EN EAU (NF EN ISO 12937)			Maximum 200 mg/kg		
CONTAMINATION TOTALE (11) (NF EN 12662)			Maximum 24 mg/kg		
TENEUR EN CENDRES (NF EN ISO 6245)			Maximum 0,01 % (m/m)		
INDICE DE CETANE mesuré (NF EN ISO 5165) (8)/(NF EN 15195) (NF EN 16144) (2bis)			Minimum 51,0		
INDICE DE CETANE calculé (NF EN ISO 4264)			Minimum 46,0		
RESIDU DE CARBONE (sur le résidu 10 % de distillation) (NF EN ISO 10370) (4)			Maximum 0,30 % (m/m) (valeur basée sur un produit exempt d'améliorateur de cétane)		
CORROSION A LA LAME DE CUIVRE (3h à 50°C) (NF EN ISO 2160)			Classe 1		
STABILITE A L'OXYDATION 1 (NF EN ISO 12205) (NF EN 15751)(10)			Maximum 25 g/m³  Minimum 20 heures		
STABILITE A L'OXYDATION 2 (Optionnel) (NF EN ISO 12205) modifié à 115°C VARIATION DE L'INDICE D'ACIDE (9) XP M 07-134			Maximum 0,30 mg KOH/g (9)		
POINT D'ECLAIR (12) (NF EN ISO 2719)	Inférieur à 120°C (NF T 60-103)		Minimum 55°C		Supérieur à 55,0°C
POUVOIR LUBRIFIANT : WS 1,4 à 60 °C (6 bis) (NF EN ISO 12158-1) - méthode HFRR			maximum 460 µm		
POINT DE TROUBLE (NF EN 23015)					Du 1 <sup>er</sup> octobre au 31 mars Maximum - 5°C Du 1 <sup>er</sup> avril au 30 septembre Maximum + 5°C
TEMPERATURE LIMITE DE FILTRABILITE (NF EN 116)			Du 1 <sup>er</sup> novembre au 31 mars - Classe E Maximum -15°C Du 1 <sup>er</sup> avril au 31 octobre - Classe B Maximum 0°C		Du 1 <sup>er</sup> octobre au 31 mars - Classe E Maximum -15°C Du 1 <sup>er</sup> avril au 30 septembre - Classe B Maximum 0°C
HYDROCARBURES AROMATIQUES POLYCYCLIQUES (5) (NF EN 12916)			8,0 % (m/m) Maximum		
CONDUCTIVITE ELECTRIQUE (6) (6 bis) ISO 6297 (mesure) NF EN ISO 3170(prélèvements)					150 pS/m à 20°C au minimum
Teneur en ester méthylique d'acide gras (7) (12) (13) (EMAG) (NF EN 14078)			8,0% (v/v) Maximum		7,0% (v/v) Maximum
COLORANT	La couleur sera obtenue soit par addition de 1 gramme par hectolitre de rouge écarlate (orthotoluène-azo-ortho-toluène-azo-bêta-naphthol) ou tout autre colorant autrement dénommé mais chimiquement identique, soit par addition de 0,5 gramme par hectolitre de rouge N-éthyl-1-[4(phénylazo)phénylazo]-2-naphthalénamine ou tout autre colorant autrement dénommé mais chimiquement identique. Ces deux types de colorants, chimiquement différents, ne doivent pas être mélangés lors de la coloration				
AGENTS TRACEURS	Solvent Yellow 124 à une concentration de 0,5 g/l N-éthyl-N-[2-[1-isobutoxyéthoxy]éthyl]-4-(phénylazo)aniline				

## NOTES ET REFERENCES NORMATIVES

## A - NOTES

(0) Les méthodes n'étant pas datées, la dernière version en vigueur est à utiliser. En cas de litige, se référer à la datation spécifiée de la norme EN590

(1) Du toute autre norme ou spécification en vigueur dans un autre état membre de l'Union Européenne garantissant un niveau de qualité équivalent pour les mêmes conditions climatiques.

(2) la méthode NF EN ISO 3675 est à utiliser en cas de litige

(2bis) Les méthodes d'essai supplémentaires (NF EN ISO 3924, NF EN 16144, pr EN 16576), sont indiquées « à titre informel » étant autorisées dans la norme EN590 mais non d'application et non opposables en attente de la publication des décisions administratives en droit français. Elles sont signalées en italiques dans la fiche de specs pour les distinguer des méthodes d'essai en vigueur. En cas de litige, se référer à la dernière version de la méthode d'essai en vigueur.

(3) NF EN ISO 20846 a utiliser en cas de litige

(4) En cas de dépassement de la valeur limite, utiliser la méthode NF EN ISO 13759 pour rechercher la présence d'un composé nitré améliorateur de cétane. En cas de résultat positif, la valeur limite pour le résidu de carbone ne peut pas être prise en compte. L'utilisation d'additifs ne dispense pas du respect de la valeur de 0,30 % (m/m) maximum avant additivation.

(5) Les hydrocarbures aromatiques polycycliques sont définis comme la teneur totale en hydrocarbures aromatiques moins la teneur en hydrocarbures mono-aromatiques, ces deux teneurs étant déterminées par la NF EN 12 916. Cette méthode validée jusqu'à 5%v d'EMAG dans les gazoles est considérée comme valide jusqu'à 7%v.

(6) Conductivité électrique.

Les sociétés pétrolières:

- décident d'un commun accord, pour obtenir une conductivité d'au moins 50 pS/m à la température de chargement, de porter la conductivité électrique du gazole moteur en amont des transports massifs, à la sortie des raffineries et des dépôts d'importations, vers d'autres dépôts, à une valeur minimale de 150 pS/m à 20°C;
- recommandent à l'ensemble des opérateurs d'assurer, sous leur responsabilité, une vigilance en tout point de chargement camions et fer du gazole moteur, en particulier dès que la température extérieure atteint -10°C, ou descend au delà, en assurant un contrôle adapté de la conductivité électrique, aux postes de chargement;
- Rappelent à l'ensemble des opérateurs qu'ils doivent s'assurer sous leur responsabilité, et en particulier dès que les valeurs de la conductivité aux postes de chargement sont mesurées inférieures à 50 pS/m à la température des opérations, que les recommandations minimales d'EUROPIA ou du GESIP sont bien respectées.

(6bis) - Pour du gazole susceptible d'emprunter un oléoduc multiproduits transportant aussi du carburacteur, le ou les additifs antistatique et/ou de lubrification ainsi que leur teneur doivent être définis en conformité avec le cahier des charges du responsable de l'oléoduc. Il est à noter qu'à date, le Gazole Non Routier ne transite pas par les pipelines en tant que tel mais sous forme de gazole.

(7) Les EMAG doivent ne pas contenir d'additif de tenue au froid et être conformes à la dernière norme NF EN 14214 en vigueur et à l'Arrêté modifié du 30 juin 2010 (\*) relatifs aux caractéristiques des esters méthyliques d'acides gras. (\*) Les EMAG ne pourront respecter l'Arrêté du 31.12.2014 (modifiant l'Arrêté du 30 juin 2010 relatif aux caractéristiques des EMAG) qu'à parution au J.O. de la décision relative à la méthode d'essai permettant de mesurer la teneur en esters saturés.

\*Les esters méthyliques d'acides gras incorporés dans un gazole de qualité hiver doivent respecter les caractéristiques de tenue au froid de saison hiver.\*

(8) En cas de litige la méthode NF EN ISO 5165 : doit être utilisée .

(9) Applicable dans la plage 0-10% d'EMAG, la variation d'indice d'acide est mesurée par la différence entre les indices d'acide mesurés avant et après application de la méthode de stabilité à Toxydation à 115°C. La spécification administrative est optionnelle

(10) application de la NF EN ISO 12205 pour des gazoles jusqu'à 2% d'EMAG. Au-delà de 2% d'EMAG, application de la NF EN 15751 en application de la EN590. A noter qu'au-delà de 2% d'EMAG, il y a obligation à appliquer les deux méthodes.

(11) Après deux heures de filtration sous un vide de 4,5+/- 0,5 kPa, le filtre sera considéré comme colmaté. La masse du filtre notée serait celle à partir de laquelle la durée de séchage n'impacte plus sur celle-ci...L'absence de prescription pour la durée de filtration de l'actuelle EN 12662 pose problème quant à la pertinence de résultats : il n'est effectivement pas précisé à partir de quel temps de filtration on peut considérer que le filtre est colmaté ; si la filtration se déroule sur une période indéfinie, à terme tout le produit testé passe le filtre qui ne peut donc jamais être considéré comme colmaté.

(12) En application de la NF EN 590 concernant la spécification intersyndicale.

(13) Pour la spécification intersyndicale et en application de la NF EN590, la teneur est limitée à 7,0% v/v max. La teneur en EMAG sera susceptible de s'aligner sur la spécification administrative sous réserves d'une homologation d'une teneur de 8,0% v/v max en EMAG par les constructeurs de tous véhicules, engins et matériels équipés des moteurs thermiques à allumage par compression fonctionnant au gazole, et à parution au J.O. de la décision relative à la méthode d'essai permettant de mesurer la teneur en esters saturés

Toute interprétation des résultats des mesures concernant les spécifications relève de la norme NF EN ISO 4259 (spécifications des produits pétroliers et application des valeurs de fidélité relatives aux méthodes d'essai).