|

| **Norman 346** | **Norman 388** | **Norman 132** | **Norman 787** | **Norman 239** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **тип TDAE** | **тип TRAE** | **тип MES** | **тип sRAE** | **NLP****(немаркированные пластификаторы)** |
| Масло дляHI-END шин, рекомендуется для производства протекторной резины | Используется для производства протекторной резины | Масло для производства боковины– обеспечивает высокую топливную экономичность;dust stop oil | Аналог масел RAE– используется при производстве протекторной резины | Масла – аналоги технологических масел нафтенового типа |

Ключевые показатели качества\* |

| **Norman 346** | **Norman 388** | **Norman 132** | **Norman 787** | **Norman 239** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **тип TDAE** | **тип TRAE** | **тип MES** | **тип sRAE** | **NLP****(немаркированные пластификаторы)** |
| Масло дляHI-END шин, рекомендуется для производства протекторной резины | Используется для производства протекторной резины | Масло для производства боковины– обеспечивает высокую топливную экономичность;dust stop oil | Аналог масел RAE– используется при производстве протекторной резины | Масла – аналоги технологических масел нафтенового типа |

Ключевые показатели качества\* |
| Особый интерес представляют наши новые марки: NLP & S-RAE | Особый интерес представляют наши новые марки: NLP & S-RAE |
|

| **Наименование показателя** | Norman 063 | Norman 132 | Norman 223 | Norman 123 | Norman 346 | Norman 239 | Norman 388 | Norman 787 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NLP | MES | NLP | NLP | TDAE | NLP | TRAE | sRAE |
| Средняя температура стеклования, °C | -77 | -63 | -56 | -55 | -50 | -50 | -43 | -40 |
| Кинематическая вязкость при 100°C, мм2/с | 4,3 | 15,0 | 19,0 | 20,0 | 21,0 | 26,0 | 31,0 | 55,0 |
| Анилиновая точка, °C | 80 | 94 | 81 | 91 | 70 | 77 | 75 | 70 |
| Вязкостно-весовая константа | 0,844 | 0,850 | 0,870 | 0,855 | 0,888 | 0,880 | 0,883 | 0,896 |
| Содержание углерода ароматических колец, % | 13 | 16 | 22 | 17 | 26 | 25 | 26 | 30 |
| Содержание ароматических углеводородов | 52 | 53 | 59 | 54 | 74 | 65 | 76 | 80 |

\* Указаны усредненные значения для типовых образцов продуктов, которые не следует принимать за технические характеристики. |

| **Наименование показателя** | Norman 063 | Norman 132 | Norman 223 | Norman 123 | Norman 346 | Norman 239 | Norman 388 | Norman 787 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NLP | MES | NLP | NLP | TDAE | NLP | TRAE | sRAE |
| Средняя температура стеклования, °C | -77 | -63 | -56 | -55 | -50 | -50 | -43 | -40 |
| Кинематическая вязкость при 100°C, мм2/с | 4,3 | 15,0 | 19,0 | 20,0 | 21,0 | 26,0 | 31,0 | 55,0 |
| Анилиновая точка, °C | 80 | 94 | 81 | 91 | 70 | 77 | 75 | 70 |
| Вязкостно-весовая константа | 0,844 | 0,850 | 0,870 | 0,855 | 0,888 | 0,880 | 0,883 | 0,896 |
| Содержание углерода ароматических колец, % | 13 | 16 | 22 | 17 | 26 | 25 | 26 | 30 |
| Содержание ароматических углеводородов | 52 | 53 | 59 | 54 | 74 | 65 | 76 | 80 |

\* Указаны усредненные значения для типовых образцов продуктов, которые не следует принимать за технические характеристики. |
| Используемые компанией ОРГХИМ методы испытаний предоставляются по запросу. | Используемые компанией ОРГХИМ методы испытаний предоставляются по запросу. |
|

| **Norman 346** | **Norman 388** | **Norman 132** | **Norman 787** | **N**orman 239 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| тип **TDAE** | **тип TRAE** | **тип MES** | **тип sRAE** | **NLP****(немаркированные пластификаторы)** |
| Масло дляHI-END шин, рекомендуется для производства протекторной резины | Используется для производства протекторной резины | Масло для производства боковины– обеспечивает высокую топливную экономичность;dust stop oil | Аналог масел RAE– используется при производстве протекторной резины | Масла – аналоги технологических масел нафтенового типа |

Ключевые показатели качества\* |

| **Norman 346** | **Norman 388** | **Norman 132** | **Norman 787** | **Norman 239** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **тип TDAE** | **тип TRAE** | **тип MES** | **тип sRAE** | **NLP****(немаркированные пластификаторы)** |
| Масло дляHI-END шин, рекомендуется для производства протекторной резины | Используется для производства протекторной резины | Масло для производства боковины– обеспечивает высокую топливную экономичность;dust stop oil | Аналог масел RAE– используется при производстве протекторной резины | Масла – аналоги технологических масел нафтенового типа |

Ключевые показатели качества\* |
| Особый интерес представляют наши новые марки: NLP & S-RAE | Особый интерес представляют наши новые марки: NLP & S-RAE |
|

| **Наименование показателя** | Norman 063 | Norman 132 | Norman 223 | Norman 123 | Norman 346 | Norman 239 | Norman 388 | Norman 787 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NLP | MES | NLP | NLP | TDAE | NLP | TRAE | sRAE |
| Средняя температура стеклования, °C | -77 | -63 | -56 | -55 | -50 | -50 | -43 | -40 |
| Кинематическая вязкость при 100°C, мм2/с | 4,3 | 15,0 | 19,0 | 20,0 | 21,0 | 26,0 | 31,0 | 55,0 |
| Анилиновая точка, °C | 80 | 94 | 81 | 91 | 70 | 77 | 75 | 70 |
| Вязкостно-весовая константа | 0,844 | 0,850 | 0,870 | 0,855 | 0,888 | 0,880 | 0,883 | 0,896 |
| Содержание углерода ароматических колец, % | 13 | 16 | 22 | 17 | 26 | 25 | 26 | 30 |
| Содержание ароматических углеводородов | 52 | 53 | 59 | 54 | 74 | 65 | 76 | 80 |

\* Указаны усредненные значения для типовых образцов продуктов, которые не следует принимать за технические характеристики. |

| **Наименование показателя** | Norman 063 | Norman 132 | Norman 223 | Norman 123 | Norman 346 | Norman 239 | Norman 388 | Norman 787 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NLP | MES | NLP | NLP | TDAE | NLP | TRAE | sRAE |
| Средняя температура стеклования, °C | -77 | -63 | -56 | -55 | -50 | -50 | -43 | -40 |
| Кинематическая вязкость при 100°C, мм2/с | 4,3 | 15,0 | 19,0 | 20,0 | 21,0 | 26,0 | 31,0 | 55,0 |
| Анилиновая точка, °C | 80 | 94 | 81 | 91 | 70 | 77 | 75 | 70 |
| Вязкостно-весовая константа | 0,844 | 0,850 | 0,870 | 0,855 | 0,888 | 0,880 | 0,883 | 0,896 |
| Содержание углерода ароматических колец, % | 13 | 16 | 22 | 17 | 26 | 25 | 26 | 30 |
| Содержание ароматических углеводородов | 52 | 53 | 59 | 54 | 74 | 65 | 76 | 80 |

\* Указаны усредненные значения для типовых образцов продуктов, которые не следует принимать за технические характеристики. |
| Используемые компанией ОРГХИМ методы испытаний предоставляются по запросу. | Используемые компанией ОРГХИМ методы испытаний предоставляются по запросу. |
|

| Norman 346 | Norman 388 | Norman 132 | Norman 787 | Norman 239 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| тип TDAE | тип TRAE | тип MES | тип sRAE | NLP(немаркированные пластификаторы)  |
| Масло дляHI-END шин, рекомендуется для производства протекторной резины | Используется для производства протекторной резины | Масло для производства боковины– обеспечивает высокую топливную экономичность;dust stop oil | Аналог масел RAE– используется при производстве протекторной резины | Масла – аналоги технологических масел нафтенового типа |

Ключевые показатели качества\* |

| **Norman 346** | **Norman 388** | **Norman 132** | **Norman 787** | **Norman 239** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **тип TDAE** | **тип TRAE** | **тип MES** | **тип sRAE** | **NLP****(немаркированные пластификаторы)** |
| Масло дляHI-END шин, рекомендуется для производства протекторной резины | Используется для производства протекторной резины | Масло для производства боковины– обеспечивает высокую топливную экономичность;dust stop oil | Аналог масел RAE– используется при производстве протекторной резины | Масла – аналоги технологических масел нафтенового типа |

Ключевые показатели качества\* |
| Особый интерес представляют наши новые марки: NLP & S-RAE | Особый интерес представляют наши новые марки: NLP & S-RAE |
|

| Наименование показателя | Norman 063 | Norman 132 | Norman 223 | Norman 123 | Norman 346 | Norman 239 | Norman 388 | Norman 787 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NLP | MES | NLP | NLP | TDAE | NLP | TRAE | sRAE |
| Средняя температура стеклования, °C | -77 | -63 | -56 | -55 | -50 | -50 | -43 | -40 |
| Кинематическая вязкость при 100°C, мм2/с | 4,3 | 15,0 | 19,0 | 20,0 | 21,0 | 26,0 | 31,0 | 55,0 |
| Анилиновая точка, °C | 80 | 94 | 81 | 91 | 70 | 77 | 75 | 70 |
| Вязкостно-весовая константа | 0,844 | 0,850 | 0,870 | 0,855 | 0,888 | 0,880 | 0,883 | 0,896 |
| Содержание углерода ароматических колец, % | 13 | 16 | 22 | 17 | 26 | 25 | 26 | 30 |
| Содержание ароматических углеводородов | 52 | 53 | 59 | 54 | 74 | 65 | 76 | 80 |

\* Указаны усредненные значения для типовых образцов продуктов, которые не следует принимать за технические характеристики. |

| **Наименование показателя** | Norman 063 | Norman 132 | Norman 223 | Norman 123 | Norman 346 | Norman 239 | Norman 388 | Norman 787 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NLP | MES | NLP | NLP | TDAE | NLP | TRAE | sRAE |
| Средняя температура стеклования, °C | -77 | -63 | -56 | -55 | -50 | -50 | -43 | -40 |
| Кинематическая вязкость при 100°C, мм2/с | 4,3 | 15,0 | 19,0 | 20,0 | 21,0 | 26,0 | 31,0 | 55,0 |
| Анилиновая точка, °C | 80 | 94 | 81 | 91 | 70 | 77 | 75 | 70 |
| Вязкостно-весовая константа | 0,844 | 0,850 | 0,870 | 0,855 | 0,888 | 0,880 | 0,883 | 0,896 |
| Содержание углерода ароматических колец, % | 13 | 16 | 22 | 17 | 26 | 25 | 26 | 30 |
| Содержание ароматических углеводородов | 52 | 53 | 59 | 54 | 74 | 65 | 76 | 80 |

\* Указаны усредненные значения для типовых образцов продуктов, которые не следует принимать за технические характеристики. |
| **Norman 346** | **Norman 388** | **Norman 132** | **Norman 787** | **Norman 239** |
| **TDAE** | **TRAE** | **MES** | **sRAE** | **NLP****(non-labled extender oils)** |
| HI-END tires, recommended for tread rubberLogo Norman | Tread Rubber | Sidewall rubber– delivers excellent fuel efficiency;dust stop oil | RAE oil substitute for tread rubber | Substitutes for naphthenic rubber process oils |

Technical Data\*

NEW! NLP & S-RAE grades

| Parameters | Norman 063 | Norman 132 | Norman 223 | Norman 123 | Norman 346 | Norman 239 | Norman 388 | Norman 787 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NLP | MES | NLP | NLP | TDAE | NLP | TRAE | sRAE |
| Average glass transition temperature, °C | -77 | -63 | -56 | -55 | -50 | -50 | -43 | -40 |
| Kinematic viscosity at 100 °C, mm2/s | 4,3 | 15,0 | 19,0 | 20,0 | 21,0 | 26,0 | 31,0 | 55,0 |
| Aniline point, °C | 80 | 94 | 81 | 91 | 70 | 77 | 75 | 70 |
| Viscosity-gravity constant | 0,844 | 0,850 | 0,870 | 0,855 | 0,888 | 0,880 | 0,883 | 0,896 |
| Aromatic rings carbon content, % | 13 | 16 | 22 | 17 | 26 | 25 | 26 | 30 |
| Aromatic hydrocarbons content | 52 | 53 | 59 | 54 | 74 | 65 | 76 | 80 |

\* These data represent average values for typical products and are given for information purpose only.

Test methods used at Orgkhim are available upon request.