HVOlution Alpino

HVOlution Alpino è l'Hydrotreated Vegetable Oil (HVO) di Enilive, il diesel 100% da materie prime rinnovabili* che permette una riduzione delle emissioni di CO2eq calcolate lungo l'intera catena del valore. Il prodotto è destinato per l'utilizzo in aree geografiche caratterizzate da climi rigidi (come l'arco Alpino).

In queste zone Enilive distribuisce una versione alpina di HVOlution, che si distingue per le ottime caratteristiche a freddo (quali il punto nebbia e la filtrabilità a freddo) che consentono l'operabilità sino a -18°C.

È costituito da una miscela di paraffine stabili, non igroscopica e quindi scarsamente soggetta a contaminazione batterica.

Grazie alla sua natura, può essere miscelato al gasolio fossile in elevate percentuali, anche molto maggiori del 7% consentito dalla normativa Europea EN 590 per il biodiesel tradizionale (FAME).

Privo di aromatici e poliaromatici, composti impattanti dal punto di vista ambientale, **HVOlution Alpino** rispetta la specifica europea EN15940:2023 dei gasoli paraffinici da sintesi o hydrotreatment (XTL).

*Tutti i feedstock utilizzati da Enilive per la produzione di **HVOlution Alpino** rientrano nella definizione di materie prime rinnovabili ai sensi della Direttiva (UE) 2018/2001 cd. "REDs".

PROPRIETA'

Proprietà	Unità	Valori		Metodo
		Min	Max	
Aspetto	-	Clear&Bright		ASTM D 4176
Densità a 15°C	kg/m³	765,0	800,0	EN ISO 12185 EN ISO 3675
Numero di cetano	-	70,0		EN ISO 5165
Distillazione	-			EN ISO 3405 EN ISO 3924
Recuperato a 150°C	% (v/v)		2	EN ISO 3405 EN ISO 3924
Recuperato a 250°C	% (v/v)		65	EN ISO 3405 EN ISO 3924
Recuperato a 350°C	% (v/v)	85		EN ISO 3405 EN ISO 3924
95% (v/v) recuperato a	°C		360,0	EN ISO 3405 EN ISO 3924
Punto di infiammabilità	°C	> 55,0		EN ISO 2719
Aromatici	% (m/m)		1,1	EN ISO 12916
Viscosità a 40°C	mm²/s	2,000	4,500	EN ISO 3104

HVOlution Alpino

Proprietà	Unità	Min	Max	Metodo
Punto nebbia	°C		-12	EN ISO 23015
C.F.P.P.	°C		-18	EN 116 EN 16329
Zolfo	mg/kg		5,0	EN ISO 20846 EN ISO 20884
Corrosione rame (3h a 50°C)	indice	Classe 1		EN ISO 2160
Residuo carbonioso (su residuo 10%)	% (m/m)		0,30	EN ISO 10370
Ceneri	%(m/m)		0,010	EN ISO 6245
Acqua	mg/kg		200	EN ISO 12937
Potere lubrificante	µm		400	EN ISO 12156
Stabilità all'ossidazione	g/m³		25	EN ISO 12205
Contaminazione totale	mg/kg		24	EN 12662
Contenuto di FAME	% v/v	assente		EN 14078
Contenuto di Manganese	mg/l		2,0	EN 16576
Conducibilità elettrica a 20°C	pS/m	50		EN ISO 6297 ASTM D 2624

I metodi di analisi indicati per una medesima caratteristica sono da intendersi in alternativa.

Il limite relativo al recuperato a 150 °C è applicabile se il punto di infiammabilità determinato secondo il metodo EN ISO 2719 risulta inferiore a 65°C.

Il contenuto di FAME è 'assente' se è inferiore a 0,5% vol.

In produzione non vengono utilizzati additivi metallici.

Enilive S.p.A.
Viale Giorgio Ribotta 51, - 00144 Roma
39 06 5988 1