

 <b>polWAX</b> <small>Parafiny przemysłowe</small>  Polwax S.A.	<b>Warunki techniczne</b>	<b>Nr</b>	<b>WT-2019/LP-104</b>
	<i>Pasta montażowa do opon</i>	<b>Nr Wyd.</b>	<b>2</b>
		<b>Data</b> <small>(ostatniej aktualizacji)</small>	<b>11.09.2025</b>

## 1. WSTĘP

**1.1 Przedmiot WT.** Przedmiotem WT jest pasta montażowa do opon otrzymywana w procesie komponowania specyfików naftowych oraz żywic.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu WT.** Pasta montażowa do opon stosowana jest do smarowania obręczy opon podczas ich montażu na felgach stalowych oraz aluminiowych w celu ułatwienia montażu, zabezpieczenia powierzchni metalu oraz uszczelnienia połączenia opony z felgą.

## 2. OZNACZENIE

### 2.1 Przykład oznaczenia:

Pasta montażowa do opon

WT-2019/LP-104

## 3. WYMAGANIA I BADANIA

### 3.1 Wymagania i metody badań – według tablicy 1.

**Tablica 1** – Wymagania i badania obowiązujące dla każdej partii wyrobu.

Wymagania	Jednostki	Pasta montażowa do opon		Metody badań
		Uszczelniająca	Zimowa	
a) Temperatura kroplenia	°C	62 - 67	60 - 65	PN-ISO 6244:2012
b) Temperatura krzepnięcia	°C	58 - 64	55 - 60	PN-ISO 2207:2011
c) Penetracja smarów plastycznych	1/10mm	140 - 170	210 - 230	PN-ISO 2137:2011
d) Lepkość kinematyczna w 100°C	mm <sup>2</sup> /s	Oznaczać, podawać w atęście		PN-EN ISO 3104:2004
e) Liczba kwasowa	mgKOH/g	Oznaczać, podawać w atęście		PN-ISO 6618:2011
f) Zawartość substancji rysujących	-	nie zawiera		PN-C-04142:1958
g) Zawartość wody	-	nie zawiera		PN-ISO 3733:2008
h) Działanie korodujące na płytkach ze stali i miedzi: - w temp. 100°C, 3h - w temp. 50°C, 30 h	-	wytrzymuje		PN-C-04093:1985
i) Pozostałość po spopieleniu	%	max. 0,03		PN-EN ISO 6245:2008

**3.2 Pobieranie próbek** – wykonywać według PN-EN ISO 3170:2006 zgodnie z obowiązującym harmonogramem poboru próbek.

#### **4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT**

**4.1 Pakowanie.** Pasta montażowa do opon jest konfekcjonowana w następujący sposób:

- ciekły luzem w ogrzewanych zbiornikach,
- puszki metalowe o pojemności 5, 10 i 20 l oraz drumsy o pojemności 200 l,
- pojemniki plastikowe o pojemności 10 l.

Powyższy sposób konfekcjonowania jest zgodny z zasadami przewozu przetworów naftowych ustalonych w krajowych i międzynarodowych przepisach transportowych.

Dopuszcza się również stosowanie innego rodzaju opakowań uzgodnionych wcześniej między producentem, odbiorcą i przewoźnikiem.

Na każdym opakowaniu należy umieścić etykietę zawierającą, co najmniej:

- a) nazwę producenta,
- b) adres producenta,
- c) oznaczenie wg punktu 2,
- d) masę netto lub objętość,
- e) datę produkcji,
- f) numer kontrolny.

**4.2 Przechowywanie.** Pasta montażowa do opon powinna być przechowywana w opakowaniach zamkniętych, zabezpieczonych przed bezpośrednim działaniem słońca, chroniących produkt przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych, z dala od źródeł ciepła, w temperaturze nie przekraczającej 25°C. Okres przechowywania (tzw. Shelf Life) produktu przechowywanego zgodnie z powyższymi wytycznymi wynosi 2 lata.

**4.3 Transport.** Pasta montażowa do opon nie jest towarem niebezpiecznym w rozumieniu przepisów ADR/RID.

#### **5. INFORMACJE DODATKOWE**

**5.1 Instytucja opracowująca WT:** Polwax S.A.

#### **5.2 Normy i dokumenty związane**

PN-EN ISO 3170:2006 Ciekłe produkty naftowe – Ręczne pobieranie próbek.

Pozostałe normy związane podano w tablicy 1.

**Sprawdził:**

SZEF BIURA TECHNOLOGII

  
-----  
Mateusz Kłaczek  
Szef Biura Technologii

**Zatwierdził:**

DYREKTOR OPERACYJNY

  
-----  
Piotr Jagłowski  
Dyrektor Operacyjny