



HVOlution è l'Hydrotreated Vegetable Oil (HVO) di Eni, il carburante sostenibile contenente il 100% di componente biogenica, prodotto in larga misura da materie prime di scarto, residui e rifiuti che derivano da processi di trasformazione di prodotti vegetali o da colture non in competizione con la filiera alimentare. Rispetto ad un gasolio convenzionale, **HVOlution**, utilizzato in purezza su mezzi appositamente validati, può abbattere fino al 90% le emissioni GHG (GreenHouse Gas) Well to Wheel, letteralmente dal pozzo alla ruota, ossia lungo tutta l'intera filiera logistica e produttiva, fino al suo uso finale. Tale risultato dipende dal processo di produzione adottato e dalla materia prima utilizzata. **HVOlution** è costituito da una miscela di paraffine stabili, non igroscopica e quindi scarsamente soggetta a contaminazione batterica. Grazie alla sua natura può essere aggiunto al gasolio fossile in elevate percentuali, anche molto maggiori del 7% consentito dalla normativa Europea EN 590 per il biodiesel tradizionale (FAME). Ha un elevato potere calorifico, molto simile a quello del gasolio di origine fossile e superiore a quello del biodiesel tradizionale (FAME). Ha un elevato numero di cetano che ne permette un'ottima combustione, soprattutto nelle partenze a freddo, e riduce la rumorosità del motore. È privo di aromatici e poliaromatici, composti impattanti dal punto di vista ambientale. **HVOlution** rispetta la specifica europea EN15940 dei gasoli paraffinici da sintesi o hydrotreatment (XTL).

PROPRIETA'

Proprietà	Unità	Valori		Metodo
		Min	Max	
Aspetto	-	Limpido		
Densità a 15°C	kg/m ³	770,0	790,0	EN ISO 12185 EN ISO 3675
Numero di cetano	-	75,0		EN ISO 5165
Distillazione	-			EN ISO 3405 EN ISO 3924
Punto iniziale di ebollizione	°C	riportare		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	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	mm ² /s	2,000	4,500	EN ISO 3104





Proprietà	Unità	Min	Max	Metodo
Punto nebbia, 16/03 - 14/11	°C		0	ASTM D 5773 EN ISO 23015
Punto nebbia, 15/11 - 15/03	°C		-7	ASTM D 5773 EN ISO 23015
C.F.P.P., 16/03 - 14/11	°C		-2	EN 116 EN 16329
C.F.P.P., 15/11 - 15/03	°C		-10	EN 116 EN 16329
Zolfo totale	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)		0,3	EN ISO 10370
Ceneri	%(m/m)		0,010	EN ISO 6245
Acqua	mg/kg		200	EN ISO 12937
Potere lubrificante	µm		460	EN ISO 12156
Stabilità all'ossidazione	g/m ³		25	EN ISO 12205
Azoto totale	mg/kg		1	ASTM D 4629
Contaminazione totale	mg/kg		24	EN 12662
Numero di acidità	mgKOH/g		0,01	ASTM D 3242
Contenuto di FAME	% v/v	assente		EN 14078
Contenuto di Manganese	mg/l		2,0	EN 16576

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



eni